

1. Gültigkeitsbereich

Sämtliche zur Lohnfertigung beigestellten Materialien, sowie Spulen und Verpackungen

2. Abweichungen

Nach gemeinsamer Absprache Auftraggeber/Inovan, im Auftrag zu hinterlegen.

3. Anlieferzustand allg./ Qualität

- generell obliegt der Zustand und die Anlieferqualität dem Auftraggeber, eine Wareneingangsprüfung seitens Inovan erfolgt im Bezug auf Gewicht, Identifizierung lt. beigefügten Lieferpapieren und äußerlich sichtbaren Mängeln.

-beigestellte Bänder oder Stanzgitter müssen galvanisierfähig sein, d.h. Oberflächen dürfen keine Oxidation oder Verfärbungen aufweisen. Verwendete Schutzbelegungen, oxidations-hemmende Beschichtungen und vor allem Stanzzöle müssen durch eine standardisierte Vorbehandlung rückstandslos entfernbar sein.

-Mängel, die erst bei Produktion erkennbar und zu Anlagenstillständen oder Ausfällen führen, werden dem Auftraggeber in Rechnung gestellt. Nach Rücksprache mit dem Auftraggeber, bzw. Entscheidung unserer QS (Q-Info) wird über eine Weiterverarbeitung entschieden.

-offensichtliche Mängel, die beim Wareneingang festgestellt werden, sind dem Auftraggeber umgehend mitzuteilen.

-Mängel, die durch verdeckte Materialfehler des angelieferten Vormaterials zu Reklamationen führen, werden nicht durch Inovan anerkannt.

-spezielle Anforderungen an das Produkt müssen bei Auftragsvergabe seitens AG festgelegt und von Inovan bestätigt werden. (Biegefestigkeit, Messpunkte, Korrosion, etc.), abweichendes kann dem Angebot entnommen werden.

-Hierbei gehen wir von allg. gültigen DIN bzw. EN-Normen aus. Die Durchführung der Prüfungen erfolgt durch Inovan Prüfanweisungen. Abweichungen bedürfen der vorherigen Absprache.

-eine Wickelvorschrift muss bei Auftragsvergabe vorliegen, Kosten für evtl. anfallende Umspulgänge trägt der AG.

4. Verpackungen

Vollband:

- Material muss 4x abgebunden sein (kein Klebeband!)
- auf stabilem, dem Ringgewicht angepasstem Kern (vertikale Haspel), ID 300/400, AD 1200-1450 (anlagenabhängig)
- min. Ringgewicht siehe Angebot, abhängig vom AD
- Unterbrechungen nicht verbinden, mit Papierföhnchen kennzeichnen

1. Scope

all provided materials for processing on wage, as well as spools and packaging.

2. Deviations

With mutual agreement between Inovan and customer, must be consigned in the order

3. Condition at delivery / quality

- customer is responsible for the condition and quality at delivery, Inovan will only inspect incoming goods concerning weight, identification referring to delivery papers an obvious damage visible from the outside.

- provided ribbons and lead frames must be capable for plating, that means no oxidation or discoloration. Used protective grease coating which inhibits the oxidation or especially punching oil must be removable without trace through standardised pre-treatment.

- customer will be charged for deficiencies which will not be discovered until the start of our production and which will lead to downtimes of our plants. After consultation with the customer and our quality assurance we will make a decision about the further processing.

- customer must be informed immediately about obvious deficiencies at delivery.

- deficiencies which will lead to claims through hidden material defects in delivered raw material will not be accepted by Inovan.

- special requirements for the product must be defined at placement of the order by the customer and also confirmed by Inovan. (bending strength, metering points, corrosion and so on), deviant can be taken from the offer.

- We assume the use of the prevailing DIN / EN standards. The audits will be made with Inovan test instructions. Differences must be agreed before the audit.

- instructions for winding must be made at the placement of the order, charges for possible rewind processes will be charged to the customer.

4. Packaging

Parent material:

- The material must be bound four times (no duct tape!)
- On a solid core matching the weight of the coil (vertical coiler), I.D. 300/400,O.D. 1200-1450 (depending on the plant)
- The minimum weight of the coiler you will find in the offer, depending on the O.D.
- Please don't connect interruptions and mark them with

Dokument: TL-AZ-CS-OFT-01	Revision: 3
Verantwortlich: AZ- CS	Datum: 24.04.2018

- Kurzstücke müssen doppelte Anlagenlänge haben, im Einzelfall abzustimmen.

Stanzgitter:

- Spulen AD max. 1000mm, Bohrungsdurchmesser min.50mm, Mitnahmeloch 20mm, Kranbohrung 50mm
- 1 Leerspule pro Lieferung, evtl. Ausnahmeregelungen

Verpackung generell:

- Auf EW oder Europalette (unbeschädigt)
- Ringe dürfen nicht überstehen
- Ringe >20kg auf glatten Zwischenhölzern min. 24mm, <20kg mit Pappzwischenlage
- Palettengewicht max. 800kg, Ausnahmen sind abzustimmen
- Ausreichende Transportsicherung, Feuchtigkeitsschutz
- Auf Palette, Spulengestell, stehender Transport für Spulen >30kg

Anlieferung-/papiere:

- Pro Auftrag ein Lieferschein, mit der von uns auf der Auftragsbestätigung aufgeführten Bestellnummer.
- Unterbrechungen müssen gekennzeichnet werden
- Ware muss eindeutig zuordenbar sein (z.B. Mengenangabe pro Coil bzw. Spule, Material, Abmessung, Beisteller, etc.)
- Nicht bearbeitbares Material wird zu Lasten des AG retourniert, der bestätigte Termin ist nichtig.
- Über-/Unterlieferungen +/- 10%
- Die auf der AB angegebenen Anliefertermine müssen eingehalten werden
- Stillstandskosten bei nicht rechtzeitiger Anlieferung werden dem Auftraggeber weiterbelastet. Ggf. wird die Ware zurückgewiesen oder Lagerkosten berechnet.
- Bei angeliefertem Band + Stanzgitter entsteht fertigungsbedingter Ausschuss, z.B. Anfahrschrott, Rückstellmuster, Prüfmengen usw.. Allgemein gilt hier unsere Ausschussmengenregelung, die bei Bedarf angefordert werden kann.
- Heckentladung zwingend erforderlich

paper pennants

- Short exemplars must have twice as much as the length of the plant, every individual case must be coordinated

Lead frame:

- Maximal o.d. 1000mm, minimal bore diameter 50mm, transport hole 20mm, crane drill 50mm
- One empty spool per delivery, optionally exceptions

General packaging:

- Packed on one way pallet or europallet (undamaged)
- Coils must not overlap
- Coils > 20kg with flat wood in between min. 24mm, <20kg with paper in between
- Weight of pallet max. 800kg, exceptions must be coordinated
- Adequate transport lock, moisture guard
- On a pallet, reel rack, vertical transport for spools <30kg

Delivery / documents:

- One delivery note per delivery, with our on the order confirmation used order number.
- Interruptions must be marked
- The goods must be clearly assignable (e.g. quantity per coil/spool, material, dimensions, supplier, and so on)
- Raw material will be returned at the expense of the customer, the confirmed date will be revoked
- Over-/underdelivery +/- 10%
- The delivery dates of the order confirmation for the raw material must be met.
- Cost of idleness caused through later delivery will be at the expense of the customer.
- If necessary the raw material will be shipped back or the customer will be charged with storage costs.
- With provided ribbons and lead frames we will also have waste caused by production, e.g. set-up waste, storage sample and so on.
- In general we will use our terms for wasted material, which can be requested as necessary.
- Rear unloading is necessary

Dokumenteninformation:

Autoren: AZ-CS-OFT-koa
 Geprüft: OP-AZ-wg, OP-ea
 Freigabe: QM-rt

Dokumentenhistorie:

Rev.	Beschreibung der Änderung	Autoren	Freigabedatum
A	Dokument ist neu	AZ-CS-OFT-koa	03.06.2016
B	Pkt. 3 Anlieferzustand Abs. 1+ 5 geändert	AZ-CS-OFT-koa	03.03.2017
C	Bohrungsdurchmesser angepasst	AZ-CS-OFT-dml	24.04.2018

Dokument: TL-AZ-CS-OFT-01	Revision: 3
Verantwortlich: AZ- CS	Datum: 24.04.2018