



DEUTSCHER SCHRAUBENVERBAND E.V.
HERSTELLER MECHANISCHER VERBINDUNGSELEMENTE

DSV - Information

**Lieferanten- und Produktfreigabeprozess gemäß IATF 16949
Einsatz von Vormateriallieferanten**

Stand: September 2021



DEUTSCHER SCHRAUBENVERBAND E.V.
HERSTELLER MECHANISCHER VERBINDUNGSELEMENTE

DSV-Empfehlung

Lieferantenauswahl- und Produktfreigabeprozess gemäß IATF 16949 - Einsatz von Vormateriallieferanten

Grundsätzlich werden von den Mitgliedsfirmen des DSV Wechsel von Unterlieferanten gemäß den Anforderungen in IATF 16949 angezeigt. Eine Ausnahme stellen Vormateriallieferanten dar. In dieser DSV-Information werden die Gründe hierfür aufgeführt, und es wird dargelegt, mit welcher schon lange bewährten und branchenüblichen Vorgehensweise die Sicherheit von Schraubenverbindungen bei einem Wechsel des Vormateriallieferanten in der laufenden Serie gewährleistet werden kann.

Versorgungssicherheit

Zur Gewährleistung der Versorgungssicherheit ist der Einsatz mehrerer Vormateriallieferanten für Verbindungselemente in der laufenden Serie zwingend notwendig. Hierzu führt jeder Schrauben- und Mutterhersteller für Artikelgruppen oder Teilefamilien eine Liste freigegebener Lieferanten gemäß IATF 16949. Auf diese Liste wird üblicherweise in jedem Erstmusterprüfbericht verwiesen. Bei einem Wechsel eines Vormateriallieferanten bleibt die Vormaterialspezifikation grundsätzlich identisch.

Vormaterial und Teilenummer

Das Vormaterial wird von den Mitgliedsfirmen des DSV entweder als Walzdraht oder als gezogener Draht eingekauft. Dabei handelt es sich um ein generisches Produkt, welches einer Vielzahl unterschiedlicher Teilenummern zugeordnet sein kann.

Lieferzeiten und Lagerhaltung

Aufgrund der langen Lieferzeiten für Vormaterial von teilweise sechs Monaten und mehr steht zum Bestellzeitpunkt noch nicht fest, welche Teile aus dem Material gefertigt werden. Eine teilespezifische Zuordnung würde eine enorme Lagerhaltung erfordern, Qualitätsprobleme aufgrund der langen Lagerzeiten generieren, Monopole schaffen und jegliche Verhandlungsflexibilität zunichtemachen.

Lieferqualität

Im Folgenden wird exemplarisch die Sicherstellung der Lieferqualität für Verbindungselemente aus Stahl dargestellt. Analog kann dies auch auf andere Materialien wie Aluminium, Messing, Kupfer, etc. übertragen werden.

Schrauben und Muttern werden aus Kaltstachstählen hergestellt, an die oft besondere und über einschlägige DIN-, EN- und ISO- Normen hinausgehende Anforderungen gestellt werden. Ein Beispiel hierfür sind die vom DSV mit Stahlherstellern gemeinsam erarbeiteten Technischen Lieferbedingungen, in denen erhöhte Anforderungen an die

chemische Zusammensetzung, zulässige Durchmesser- und Rundheitsabweichungen, Grenzwerte für Randentkohlung, Reinheitsgrad, Korngröße, etc. festgelegt sind.

Diese Anforderungen gelten sowohl für Stähle, bei denen Schrauben und Muttern nur durch Kaltumformung ihre Produkteigenschaften erhalten, als auch für Stähle, bei denen Schrauben und Muttern nach der Kaltformgebung einer Wärmebehandlung unterzogen werden.

Die Mitgliedsfirmen des DSV, Drahtzieher und Stahlhersteller haben adäquate eigene Werksnormen, die Grundlage der jeweiligen Lieferbedingungen sind. Die Anforderungen an Kaltstauchstähle werden durch gegenseitig vereinbarte Werkstoffspezifikationen festgelegt und in Prüfbescheinigungen nach EN 10204, z.B. Abnahmeprüfzeugnis 3.1, nachgewiesen. Das Freigabeverfahren erfolgt grundsätzlich konform mit den Anforderungen der IATF 16949 und wird üblicherweise für bestimmte Materialgruppen und oft auch für Teilefamilien durchgeführt. Das Freigabeverfahren ist bei dem jeweiligen Mitgliedsunternehmen individuell und in Übereinstimmung mit IATF 16949 beschrieben.

Hagen, 28. September 2021



DEUTSCHER SCHRAUBENVERBAND E.V.
HERSTELLER MECHANISCHER VERBINDUNGSELEMENTE

Inhaltliche Fragen zu diesem Dokument richten Sie bitte an die
Geschäftsstelle des Deutschen Schraubenverbandes e.V.

Erstellt von der AG „Lieferantenpool Draht“ im AK Werkstoff- und Qualitätsanforderungen