

## Lieferanten-Selbstauskunft

### Schweißtechnik

#### I Allgemeines

Firma	
Anschrift	
Telefonnummer	

#### II Personal

Produktionsleitung	
Qualitätssicherung	
Schweißaufsicht (SFI)	

#### III Unternehmensqualifikation

Ist Ihr Unternehmen zertifiziert nach?

(Bitte Kopien aktueller Zertifikate mitschicken)

DIN EN ISO 3834-2	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>
DIN EN ISO 3834-3	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>
DIN EN 1090-1	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>
DIN EN 1090-2	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>
DIN EN 1090-3	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>
weitere (bitte benennen)				

#### IV Personalqualifikationen

Wie ist Ihr Personal qualifiziert?

(Bitte Zeugniskopien beilegen)

Anzahl Schweißer DIN EN 9606-1	<hr/>
Anzahl Bediener DIN EN 14732	<hr/>
Schweißaufsicht DIN EN ISO 14731/ DIN EN 719	<hr/>

Prüfpersonal DGZfP bzw. DIN EN 473:

vorhanden für VT	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>
vorhanden für UT	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>
vorhanden für RT	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>
vorhanden für PT	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>
vorhanden für MT	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>

## **Schweißtechnik**

### Vereinbarung und Festlegungen

Als generelle Vereinbarung für alle zukünftigen Beauftragungen der Broetje Automations Gruppe (BA) an den unten genannten Lieferanten gelten folgenden Vereinbarungen und Festlegungen:

#### **Komponenten aus Stahl**

Schweißarbeiten an Konstruktionen aus Stahl dürfen nur von Betrieben mit gültigem Eignungsnachweis (Herstellerqualifikation) nach DIN EN ISO 3834-2/3 bzw. DIN EN ISO 1090-1/2 und gültigen Schweißerprüfungen nach DIN ISO 9606 durchgeführt werden.

Die einschlägigen Normen und Regelwerke sind zu beachten.

Schweißteilanfertigung gemäß Zeichnung (wenn vorhanden). Alle Maße ohne Toleranzangabe nach DIN EN ISO 13920: Längenmaße B Winkelmaße B und Geradheits-, Ebenheits- und Parallelitätstoleranzen F.

Schweißnahtvorbereitung nach DIN EN ISO 9692-1. Wenn nichts anderes gefordert, Bewertung von Unregelmäßigkeiten nach DIN EN ISO 5817 – B.

Wenn nichts anderes gefordert, Herstellung aus S355 J2 +N nach DIN EN 10025-2:2004 besonders beruhigt vergossen.

Die Werkstoffeigenschaften sind durch ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (DIN EN 10204:2004) mit Angabe der chemischen Zusammensetzung nach der Schmelzanalyse (14er Analyse), den CEV- Wert und den mechanischen Werten Kerbschlagarbeit, Streckgrenze und Zugfestigkeit zu belegen.

Der Hersteller hat die Abnahmeprüfzeugnisse der verwendeten Werkstoffe an BA (QS) zu liefern.

Der Hersteller hat zu prüfen, ob Kopien der gültigen Herstellerqualifikation und gültiger Schweißerzeugnisse bei BA vorliegen. Bei Änderungen sind diese an BA (QS) unaufgefordert zu liefern.

Wenn Schweißnahtprüfungen verlangt werden, sind dokumentierte Prüfungen der Schweißaufsicht des Herstellers zu erstellen und an BA (QS) zu liefern.

Wenn gefordert, ist nach Abschluss des Schweißvorganges das Bauteil spannungsarm zu glühen. Das Glühen ist bei ca. 600°C mit anschließend langsamem Abkühlen auszuführen. Die Haltezeit muss mindestens 2 Stunden betragen. Der Glühvorgang ist mit einem Glühprotokoll zu dokumentieren. Hierin ist die Aufheizrampe, die Haltezeit und die Abklingzeitrampe auszuweisen.

Die Aufzeichnung des Glühverlaufs ist an BA (QS) zu liefern.

## **Aluminium bzw. Aluminiumlegierung- Teile**

Schweißarbeiten an Konstruktionen aus Aluminium oder Aluminiumlegierungen dürfen nur von Betrieben mit gültigem Eignungsnachweis nach DIN EN ISO 1090-1/3 oder DIN EN ISO 3834-2/3 und gültigen Schweißerprüfungen nach DIN EN ISO 9606-2 durchgeführt werden. Die einschlägigen Normen und Regelwerke sind zu beachten.

Bei geschlossenem Querschnitt Entlüftungsbohrung  $\varnothing 6$

mm vorsehen. Bei I-Nähten die Stegflanken Wurzelseitig

0,5 bis 1 x 45° anphasen.

Trennung von Aluminium und Stahlverarbeitung. Bearbeitungswerkzeuge und Schweißmaschinen müssen frei von anderen Metallen sein. Keine kunststoffgebundenen Schleifscheiben verwenden (erhöhte Porengefahr) immer keramisch gebundene Schleifscheiben verwenden.

Die Nahtfugen sind zu reinigen und bis zur Schweißung sauber zu halten. Feuchte oder mit einer Oxidhaut bereits wieder überzogene Nahtflanken sind unmittelbar vor Beginn der Schweißarbeiten nochmals zu reinigen bzw. zu Trocknen.

Heftstellen müssen beim Schweißen immer vollständig aufgeschmolzen werden.

Bei größeren Werkstückdicken ( $\geq 10$  mm) großflächig Vorwärmen. Maximale Vorwärmtemperatur bei aushärtbaren Legierungen 180-200°C für maximal 10 Minuten. Bei eventueller Temperaturüberschreitung sind Abkühlpausen einzuhalten.

Schweißteilanfertigung gemäß Zeichnung (wenn vorhanden). Alle Maße ohne Toleranzangabe nach DIN EN ISO 13920: Längenmaße B, Winkelmaße B und Geradheits-, Ebenheits- und Parallelitätstoleranzen F.

Schweißnahtvorbereitung nach DIN EN ISO 9692-3. Wenn nichts anderes gefordert, Bewertung von Unregelmäßigkeiten nach DIN EN 30042 - B.

Bei Verwendung von Werkstoffen nach DIN 4113-T1 nach Tabelle 1 sind die Werkstoffeigenschaften durch ein Werkszeugnis 2.2 nach DIN EN 10204:2004 nachzuweisen. Die Werkstoffeigenschaften anderer Werkstoffe nach DIN 4113-T1 Kap 3 sind mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204:2004 nachzuweisen. Inhalt der Abnahmeprüfzeugnisse sind die chemische Zusammensetzung und die mechanischen Werte, Streckgrenze, Einschnürung und Zugfestigkeit. Der Hersteller hat die Abnahmeprüfzeugnisse bzw. Werkszeugnisse der verwendeten Werkstoffe an BA (QS) zu liefern.

Der Hersteller hat zu prüfen, ob Kopien der gültigen Herstellerqualifikation und gültiger Schweißerzeugnisse bei BA vorliegen. Bei Änderungen sind diese an BA (QS) unaufgefordert zu liefern.

Wenn Schweißnahtprüfungen verlangt werden, sind dokumentierte Prüfungen der Schweißaufsicht des Herstellers zu erstellen und an BA (QS) zu liefern.

---

Datum, Ort, Stempel und rechtsverbindliche Unterschrift