



宝尔捷自动化公司检测计划

附加的供应商信息

29.01.2024

主要内容

I	组件文档
II	文档提供
1	检测计划的概述
2	检测计划的详细信息
3	宝尔捷自动化模板
4	附加信息

I 组件文档

法律依据

为了确保产品安全，依据国家法律和民营企业规定，技术产品的制造商和安装方应提供“技术文档”。

必须说明的是，在欧洲，相关[EC欧盟指令](#)（如[机械指令](#)、[ATEX指令](#)、[低电压指令](#)、[压力设备指令](#)或产品安全指令）已被各成员国替换为国家法律（如[德国产品安全法](#)或[医疗器械法](#)）。

一旦发生损坏，错误的技术文档将导致制造商承担[因产品责任法](#)、[德国民法典](#) (§ 823 损害责任) 及任何合同义务而引起的责任。

基于这些要求，宝尔捷自动化及其供应商应确保文档的完整性，这一点非常重要。

1. 交付的文档应满足最低要求
2. 应将完整的文档及货物发送至BA集团下各公司的以下邮件地址。
SQA@Broetje-Automation.de (地址: Broetje-Automation GmbH, Am Autobahnkreuz 14, 26180 Rastede)
SQA-BAC@Broetje-Automation.de (地址: Broetje-Automation China, Shanghai) **see SLIDE 3**
3. 每次交付时，需根据各组件相关的检测计划，提供所需要的文件交付说明和随附文档，便于清楚的识别组件。
4. 交付订单项时，只有在货物及所需文档均已提供的情况下，才视为已完成并可开具发票。

II 文档提供

要求

根据宝尔捷要求，文档应按电子格式交付：

- “文档提供 (Provision of Documentation)”的文件可通过宝尔捷主页上下载获得: <https://broetje-automation.de/zh/downloads/>

质量保证

- [8D 报告](#) ↓
- [返修申请](#) ↓
- [提供文件 EN](#) ↓

部分交货

在部分交货的情况下，必须保持所提供文档中交付组件的唯一性。

- *在交付时，按图纸生成的文档必须与对应的零件一起交付。*
- *跨部门的文档也必须适合交付情况。例如：符合性证书：*
 - 对于每次部分交货时，必须随交付的单个订单项目附上符合性证书及订单。

主要内容

I	组件文档
II	文档提供
1	检测计划的概述
2	检测计划的详细信息
3	宝尔捷自动化模板
4	附加信息

1 检测计划的概述

		Prüfpläne / Test Plans / 测试计划										
		nur Sichtkontrolle BA only visual check by BA 仅目测 BA	Mess- und Prüfmittel Measurement and test equipment 测量以及检测设备等	CNC Teile CNC parts 数控加工零件		SWT Teile Welding parts 焊接零件				Beschaffung Baugruppen/ Gewerk Procurement of assembly groups fractions (AG) 组件/ 装配体采购	Zusatzanforderung on additional requirements 附加要求	
Kontext context 背景	检测方案要求 (CN)	07	08	10	11	20	23	25	27	29	BGR/IGW AG	13
Merkbarcheinigung Certificate of conformity 合格证书	合格证书: 按照宝尔捷自动化主页 (下载) 上提供的文档模板“合格证书 (Cert of Conformity)”对每个采购订单进行验证 (DIN EN 10204-2.1).			X	X	X	X	X	X	X		
Messprotokoll measurement report 测量报告	测量报告: 记录每个零件的所有检测尺寸 (不允许在加工中心或专用机器上进行测量)。			X	X	X	X	X	X	X		
Härte Hardness 硬度	硬度检测证书: 硬度规格必须根据 DIN EN ISO 6506-1、6507-1、6508-1 中“检测报告”章节进行验证。				X							
Lackierung coating 涂装	涂装: 通过对确认涂层厚度和颜色, 依据采购订单, 确认按照专业方式执行。				X	X	X	X	X	X		
Personalqualifikation personal qualification CE 认证	根据 DIN EN ISO 9606 要求提供焊工的职业证书。 CE 标志和性能声明符合 DIN EN 1090-1 标准。					X	X	X	X	X		
Prüfbarcheinigung inspection certificate 检测证书	3.1 检查证书 (必需验证每个零件并跟踪每个零件)	与 BA 供应商无关										
	2.2 检测报告 (必需验证每个零件并跟踪每个零件)											
Schweißführung welding execution 焊接实施	具有符合 DIN EN 1090-2 第 5.2 节表 1 (钢) 和 DIN EN 1090-3 第 5 节表 A3 (铝) 标准的材料检测证书。					X	X	X	X			
	依据 DIN EN 1090-2 第 12.4.2 节检查焊缝并进行相应的文档记录					X						
	依据 DIN EN 1090-3 第 B.2.3 节检查焊缝并进行相应的文档记录						X					
	根据 ISO 17637 对焊缝进行目视检查, 检查员根据 ISO 9712 获得资格并需进行有效的精确测试。 对于焊缝, 根据检验计划 23, 仅按要求提供。 如有必要, 根据图纸中的要求进行进一步的无损检测							X	X	X		
	无损材料检测的检测报告符合图纸上的要求。							X	X			
Zusatzanforderung additional requirements 附加要求	附加的要求, 请参见采购订单。				X			X	X	X		X
Anforderungen Baugruppen/ Gewerk assembly fractions requirements 组件/ 行业要求	在下订单之前, 必须书面单独确定宝尔捷与供应商之间的要求, 请参见采购订单。										X	

主要内容

I	组件文档
II	文档提供
1	检测计划的概述
2	检测计划的详细信息
3	宝尔捷自动化模板
4	附加信息

2 其他信息

检测计划要求 (CN)	其他信息
<p>符合性证书: 根据Broetje-Automation主页上提供的文档模板“符合性证书”（下载）（DIN EN 10204-2.1)对每个采购订单进行验证。</p>	<p>检测选项:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 宝尔捷自动化主页上的模板(http://www.broetje-automation.de/zh/downloads/) 或 - 由供应商创建含相同信息的文档 <p>每交付一个订单，即创建一个文档。在部分交付的情况下，每次交付时随附一个文档(看幻灯片 4)。 有关示例，见第10/11页幻灯片。</p>
<p>测量报告: 记录每个零件的所有检测尺寸（不允许在加工中心或制造机器上进行测量）。</p>	<p>如果图纸上标明了检查尺寸。 则所有检测尺寸必须记录在图纸上和测量报告中。 有关示例，见第13页幻灯片。</p>
<p>硬度测试证书: 硬度规格必须根据 DIN EN ISO 6506-1、6507-1、6508-1 中“检测报告”章节来进行验证。</p>	<p>在所需标准的“检测报告”章节中，您可以找到必须验证的信息列表。</p> <p>或者，可以依据DIN EN 10204中“验收检测证书3.1”章节对设计进行确认。</p>

2 其他信息

检测计划要求 (CN)	其他信息
<p>涂装: 如果适用：根据采购订单的专业执行确认，必须提供涂层厚度以及颜色的确认信息。</p>	<p>1. <u>可能的验证涂层厚度:</u> 涂层厚度：有关图纸上标明厚度值</p> <p>2. <u>验证色样:</u> 喷涂交付说明。</p> <p>所有其他类型的涂层（如果图纸上要求）由供应商根据工程证书的证明来确认。</p>
<p>个人证书: 根据DIN EN ISO9606要求提供焊工的资格测试证书。</p>	<p>对于每个焊接部件，焊接人员的焊接资格证书需要交付。</p> <p>注意数据安全性： 证书上的最低识别要求，不得黑化；证书持有者的完整员工姓名。</p>
<p>CE: 符合 EN 1090-1 的CE标志和性能声明。</p>	<p>如果根据 DIN EN 1090-1提出要求，可提供CE。</p>

2 其他信息

检测计划要求 (CN)	其他信息
检验证书: 3.1 检验证书 (必须验证和追踪每个零件)	根据DIN EN 10204提供半成品文件。 证书可分配给零件。
检验证书: 2.2 测试报告 (必须验证和追踪每个零件)	根据DIN EN 10204提供半成品文件。 证书可分配给零件。
检验证书: 材料测试报告, 依照DIN EN 1090-2标准, 第5.2章中表1 (钢), DIN EN 1090-3, 表A3第5节 (铝)。	文档的执行和交付应符合标准要求。 Overview regarding material allocation + test certificates, please see slide
焊接实施: 依据DIN EN 1090-2 第12.4.2节检查焊缝并进行相应的文档记录。	文档的执行和交付应符合标准要求。
焊接实施 依据DIN EN 1090-3 第B.2.3节检查焊缝并进行相应的文档记录。	文档的执行和交付应符合标准要求。

2 其他信息

检测计划要求 (CN)	其他信息
<p>焊接实施: 根据 ISO 17637 对焊缝进行目视检查。检查员根据 ISO 9712 获得资格并需要进行有效的眼睛测试。 对于焊接件, 根据检验计划 29, 仅应要求提供。 如有必要, 根据图纸/订单中的要求进行进一步的无损检测。</p>	<p>验证选项: - 主页上的BA文档模板(http://www.broetje-automation.de/zh/downloads/) 或 - 由供应商创建含相同信息的文档</p> <p>检测人员: 符合DIN EN ISO 9712质量标准的合格的且合适的人员。</p>
<p>焊接实施: 热处理记录 (如图纸上指定热处理)</p>	<p>根据ISO TR14745, 按图纸或焊接相关技术图纸附录 (旧图纸) 上的焊接标志执行记录。</p>
<p>附加要求请参阅采购订单。</p>	<p>这是宝尔捷客户的额外要求, 超出了检测计划的标准。如果需要, 详细信息还包含在采购订单中。</p>
<p>组装/部分要求: 在下订单前, 需要在BA和供应商之间以书面形式定义要求。 请参阅采购订单。</p>	<p>/</p>

主要内容

I	组件文档
II	文档提供
1	检测计划的概述
2	检测计划的详细信息
3	宝尔捷自动化模板
4	附加信息

3.1 符合性证书模板(1/2)

宝尔捷自动化
订单号

Certificate of Conformity acc. DIN EN 10204-2.1				
Werksbescheinigung nach DIN EN 10204-2.1				
General part Allgemeiner Teil				
Customer Besteller	Broetje-Automation GmbH		Company / Supplier Firma / Lieferant	
	Shanghai Broetje-Automation Equipment Trading Co.,Ltd			
Bitte ankreuzen / Please mark.				
Order no. Bestellnr.			Delivery note no. Lieferscheinnr.	
			Order date Bestelldatum	
Order scope Bestellumfang				
Order position Bestellposition	Drawing no. / Revision no. Zeichnungsnr. / Revisions-Nr.	Quantity Liefermenge	Comment Bemerkung	
1				
2				
3				
4				

供应商名称和地址

交付说明编号

订单日期

备注信息可再此添加

订单位置按采购订单列出

列出订单位置号对应的图纸号
(包括版本号)

每个订单和图纸的订购数量

3.1 符合性证书模板(2/2)

Statement Bescheinigung		
<p>This is to certify that the prespecified product has been tested and complies with the order/ specification/ manufacturing documents.</p> <p>Hiermit wird bescheinigt, dass das vorbezeichnete Produkt geprüft worden ist und mit der Bestellung/ Spezifikation/ Bauunterlagen übereinstimmt.</p>		
Date Datum		Signature Unterschrift
Name Name		

文档创建日期和创建者姓名

需要签名!

3.3 测量报告模板

手动填写报告.

一般信息

测量设备信息

结果和评估

检查员/签名/位置

QA - Measurement Report
QS - Messprotokoll



Stand: 21.11.2018

general part Allgemeiner Teil								
supplier / manufacturer: Auftraggeber / Hersteller:			component designation: Bauteilbezeichnung					
order no.: Bestell Nr.:			drawing no.: Zeichnungsnummer:					
Project: Projekt:			drawing index.: Zeichnungsindex:					
module: Baugruppe:			serial number: Seriennummer:					
log number: Protokollnummer:								
used measurement device Verwendete Messmittel								
measurement device: Messmitteltyp:								
other measurement device: Sonstige Messmittel:								
device Ident. No.: Messmittelnnummer:								
result Befund						evaluation Bewertung		
PM	inspec. Dim. Prüfmaß	set point Sollwert	tolerance Toleranz	act. value Istwert	deviation Abweichung	o.k i.O.	n.o.k n.i.O.	Remarks Bemerkungen
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
examiner Prüfer								
name of examiner: Name des Prüfers:						date of examination: Datum der Prüfung:		
signature of examiner: Unterschrift des Prüfers:						location of examiner: Ort der Prüfung:		

主要内容

I	组件文档
II	文档提供
1	检测计划的概述
2	检测计划的详细信息
3	宝尔捷自动化模板
4	附加信息

4 附加信息

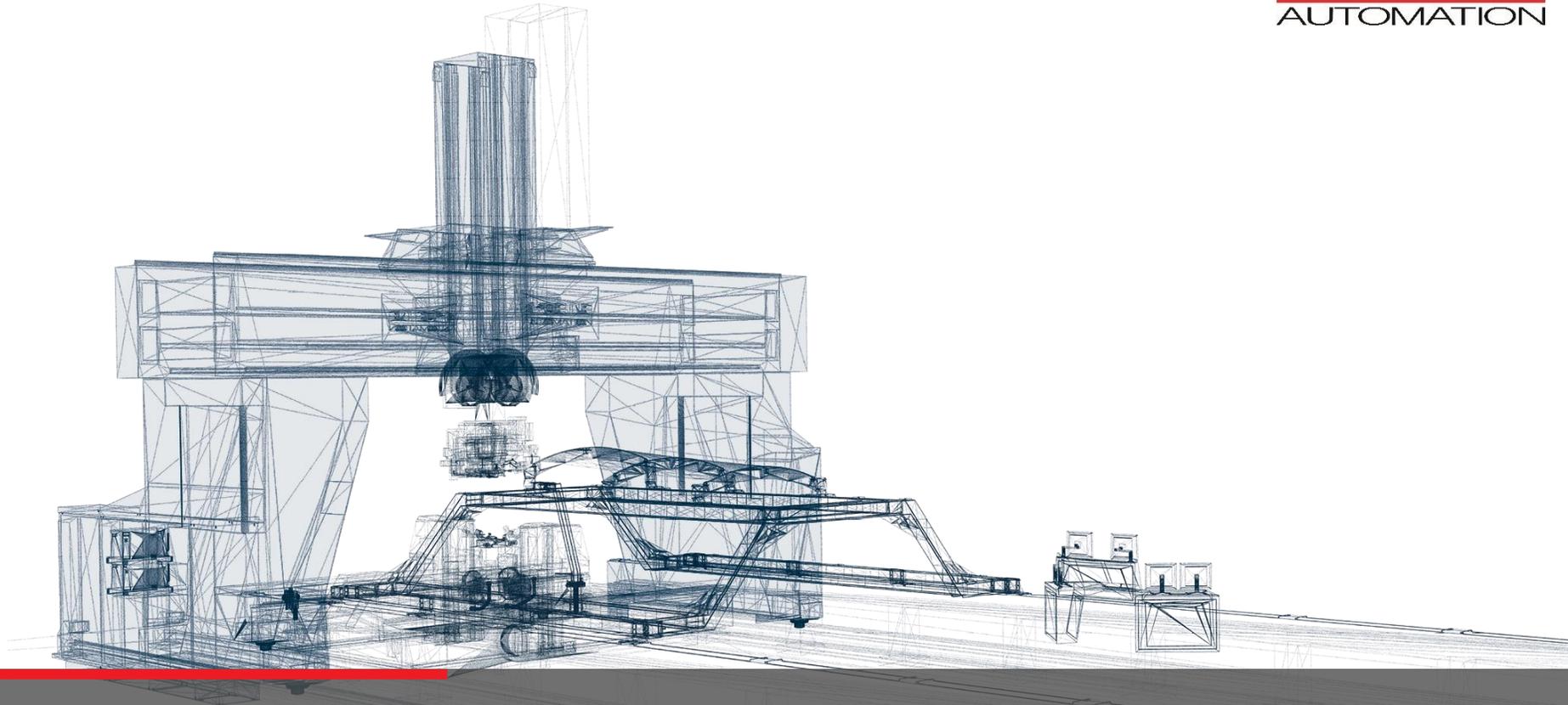
检测证书

检测证书		
焊接部件		
材料	检测证书	参考
S185; S235; S275	2.2	检测计划29不需要任何材料证明
DC01; DD11...	2.2	检测计划29不需要任何材料证明
焊接填充料	2.2	检测计划29不需要任何材料证明
≥ S355	3.1	检测计划29不需要任何材料证明
不锈钢 (1.4301; 1.4305; 1.4571;)	3.1	检测计划29不需要任何材料证明
铝 (EXC1 / 3834-4)	2.2	检测计划29不需要任何材料证明
铝 (≥EXC2 / 3834-3)	3.1	检测计划29不需要任何材料证明

4 附加信息

检测计划要求应依据各订单制定。

如果需要说明，宝尔捷自动化将提供相应支持。 , 联系人: 采购订单的采购方



谢谢！