

PRÜFPLÄNE BROETJE-AUTOMATION

Zusatzinformationen Lieferanten

29.01.2024

Inhalt / Agenda

I	Dokumentation von Bauteilen
II	Bereitstellung der Dokumentation
1	Prüfpläne Übersicht
2	Detailinformationen
3	Vorlagen Broetje-Automation (Homepage)
4	Ergänzung

I Dokumentation von Bauteilen

Gesetzliche Grundlage

Um die Sicherheit von Produkten sicherzustellen, verpflichten staatliche Gesetze und Vorschriften privatrechtlicher Organisationen die Hersteller und Einrichter von technischen Erzeugnissen zur Bereitstellung der „Technischen Dokumentation“.

In der EU sind einschlägige EG-Richtlinien wie die Maschinenrichtlinie, die ATEX-Richtlinie, die Niederspannungsrichtlinie, die Druckgeräterichtlinie oder die Produktsicherheitsrichtlinie zu nennen, die von den Mitgliedstaaten in nationales Recht umgesetzt wurden (z.B. deutsches Produktsicherheitsgesetz oder Medizinproduktegesetz).

Im Schadensfall führt eine fehlerhafte Technische Dokumentation zur Haftung des Herstellers, die sich aus dem Produkthaftungsgesetz, dem Bürgerlichen Gesetzbuch (§ 823 Schadensersatzpflicht) sowie eventuellen einzelvertraglichen Verpflichtungen ergibt.

Aufgrund dieser Vorgaben ist es unumgänglich, dass eine lückenlose Dokumentation durch die Broetje-Automation und deren Zulieferer sichergestellt wird.

- 1. Mindestanforderungen an zu liefernde Dokumente sind über gesetzliche Grundlage definiert.**
- 2. Die vollständige Dokumentation ist mit Warenausgang an die Mailadresse der Lieferadresse der jeweiligen BA Group zuzusenden.**
SQA@Broetje-Automation.de (Lieferadresse: Broetje Automation GmbH, Am Autobahnkreuz 14, 26180 Rastede)
SQA-BAC@Broetje-Automation.com (Lieferadresse: Standort BA China) – **siehe FOLIE 3**
- 3. Zu jeder Lieferung gehört zur eindeutigen Identifikation der Bauteile der Lieferschein und die laut jeweilig bauteilbezogenem Prüfplan geforderten Begleitdokumente**
- 4. Die Lieferung einer Bestellposition wird nur dann als vollständig angesehen und zur Rechnungsfreigabe weitergeleitet, wenn die Ware inkl. der geforderten Dokumente vorhanden ist.**

II Bereitstellung der Dokumentation

Anforderungen

Gemäß Vorgabe Broetje-Automation ist die Dokumentation in digitalem Format zu liefern:

- Dokument „Bereitstellung Dokumentation“ ist auf der Homepage im Bereich Downloads verfügbar: <https://broetje-automation.de/de/downloads/>

QUALITÄTSSICHERUNG

- 8D-Bericht 
- Antrag_auf_Nachbesserung_BA 
- Bereitstellung der Dokumentation 

Besonderheit Teillieferungen

Im Fall von Teillieferungen ist eine Eindeutigkeit von gelieferten Bauteilen zu gelieferter Dokumentation einzuhalten.

- *Dokumente, die pro Zeichnung zu erstellen sind*, sind zum Zeitpunkt der Lieferung des jeweiligen Teils mitzusenden.
- *Teilübergreifende Dokumente* sind auch den Lieferungen anzupassen. Beispiel Werksbescheinigung:
 - für jede Teillieferung ist jeweils eine Werksbescheinigung beizufügen mit den einzelnen gelieferten Bestellpositionen

Inhalt

I	Dokumentation von Bauteilen
II	Bereitstellung der Dokumentation
1	Prüfpläne Übersicht
2	Detailinformationen
3	Vorlagen Broetje-Automation (Homepage)
4	Ergänzung

1 Übersicht

		Prüfpläne / Test Plans / 测试计划											
		zur Sichtkontrolle BA analytical checks by BA 应目测 BA	Mess- und Prüfmittel Measurement and test equipment 测量以及检测设备	CNC Teile CNC parts 数控加工零件		SWT Teile Welding parts 焊接零件				Berechnung Bewertung of assembly group fraction (AG) 组作数值的乘积	Zusatzanforderung an additional requirements 附加要求		
Kontext context 背景	Anforderung Prüfplan (DE)	07	08	10	11	20	23	25	27	29	BGR/GEW AG	13	
Werkbescheinigung Certificate of conformity 合格证书	Werkbescheinigung: Nachweis pro Bestellung gemäß Dokumentvorlage "Werkbescheinigung" auf Homepage Broetje-Automation (Downloads) (DIN EN 10204-2.1)			X	X	X	X	X	X	X			
Messprotokoll measurement report 测量报告	Messprotokoll: alle Prüfmaße protokolliert für jedes Teil (keine Vermessung auf Bearbeitungszentrum oder Fertigungsmaschine).			X	X	X	X	X	X	X			
Härte Hardness 硬度	Härteprüfprotokoll: Härteangaben sind gemäß DIN EN ISO 6506-1, 6507-1, 6508-1 Kap. "Prüfbericht" nachzuweisen (gilt nicht für SWT).				X								
Leackierung coating 涂装	Lackierung: Bestätigung über fachgerechte Durchführung gemäß Bestellung ist mitzuliefern über Bestätigung Lackschichtstärken und Farbton.				X	X	X	X	X	X			
Personalqualifikation personnel qualification 认证	Schweißer-Prüfbescheinigungen sind auf Anforderung zu liefern gemäß DIN EN ISO 9606 .					X	X	X	X	X			
	CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung nach DIN EN 1030-1 .					X	X						
Prüfbescheinigung inspection certificate 检测报告	3.1 Abnahmeprüfzeugnis (Einzelteilbasierter Nachweis und Rückverfolgbarkeit).	<i>Nicht relevant für Lieferanten der BA</i>											
	2.2 Werkzeuge (Einzelteilbasierter Nachweis und Rückverfolgbarkeit).												
	Material-Prüfbescheinigungen in Anlehnung an DIN EN 1030-2 , Kap. 5.2 Tab.1 (<i>Stahlbauteile</i>) bzw. DIN EN 1030-3 , Tab. A3 Abschnitt 5 (<i>Aluminiumbauteile</i>)					X	X	X	X				
Schweißauführung welding execution 焊接实施	Kontrolle und Dokumentation der Schweißnähte nach DIN EN 1030-2 Kap. 12.4.2					X							
	Kontrolle und Dokumentation der Schweißnähte nach DIN EN 1030-3 Kap. B.2.3						X						
	Sichtprüfung von Schweißnähten nach DIN EN ISO 17637 . Prüfer mit Qualifikation nach ISO 3112 sowie gültiger Sekttest erforderlich. Für Schweißteile gemäß Prüfplan 23, nur auf Anforderung zu liefern. Ggf. weitere ZFP je nach Anforderung in Zeichnung/Bestellung								X	X	X		
	Prüfprotokolle ZFP je nach Anforderung auf der Zeichnung							X	X				
	Glühprotokoll (wenn Glühen in Zeichnung angegeben)				X		X	X	X				
Zusatzanforderung additional requirements 附加要求	Zusatzanforderung, siehe Bestelltext											X	
Bewertung Bewertung of assembly group 组作数值的乘积	Anforderung ist gesondert zwischen BA und Lieferant vor Auftragsvergabe schriftlich festzulegen. Siehe Bestelltext										X		

Inhalt

I	Dokumentation von Bauteilen
II	Bereitstellung der Dokumentation
1	Prüfpläne Übersicht
2	Detailinformationen
3	Vorlagen Broetje-Automation (Homepage)
4	Ergänzung

2 Detailinformationen

Anforderung Prüfplan (DE)	Zusatzinformation
<p>Werksbescheinigung: Werksbescheinigung: Nachweis pro Bestellung gemäß Dokumentvorlage "Werksbescheinigung" auf Homepage Broetje-Automation (Downloads) (DIN EN 10204-2.1).</p>	<p>Nachweisoptionen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Broetje Vorlage auf Homepage (http://www.broetje-automation.de/de/downloads/) oder - Dokument nach DIN EN 10204-2.1 <p>Ein Dokument pro Bestellung ist zu erstellen. Ein Dokument pro Lieferung notwendig (siehe Folie 4 Teilelieferungen) Beispiel siehe Folie 10/11</p>
<p>Messprotokoll: Messprotokoll: alle Prüfmaße protokolliert für jedes Teil (keine Vermessung auf Bearbeitungszentrum oder Fertigungsmaschine).</p>	<p>Falls ein Prüfmaß auf der Zeichnung angegeben ist, müssen alle Prüfmaße in der Zeichnung protokolliert werden und auf dem Messprotoll dokumentiert sein. Beispiel siehe Folie 13</p>
<p>Härte: Härteprüfprotokoll: Härteangaben sind gemäß DIN EN ISO 6506-1, 6507-1, 6508-1 Kap. "Prüfbericht" nachzuweisen (gilt nicht für SWT).</p>	<p>In den Kapiteln "Prüfbericht" der geforderten Normen finden Sie eine Auflistung der Angaben, die nachzuweisen sind.</p> <p>Alternativ ist auch die Ausführung nach DIN EN 10204 gem. Kapitel "Abnahmeprüfzeugnis 3.1" zur Bestätigung möglich.</p>

2 Detailinformationen

Anforderung Prüfplan (DE)	Zusatzinformation
<p>Lackierung: Lackierung: Bestätigung über fachgerechte Durchführung gemäß Bestellung ist mitzuliefern über Bestätigung Lackschichtstärken und Farbton.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. <u>Möglicher Nachweis Schichtdicke:</u> Lackschichtdicke: Messungen auf Zeichnung vermerken inkl. Firmenstempel und Unterschrift des Prüfers 2. <u>Nachweis Farbton:</u> Lieferschein Lackierer <p>Alle weiteren Beschichtungsarten (wenn auf Zeichnung gefordert) sind durch den Lieferanten über den Nachweis der Werksbescheinigung bestätigt.</p>
<p>Personalqualifikation: Schweißerprüfbescheinigung nach DIN EN ISO 9606, auf Anfrage zu liefern</p>	<p>Zu jedem Schweißteil ist das Schweißerprüfzeugnis des Mitarbeiters zu schicken, der die Schweißarbeit an dem jeweiligen Teil durchgeführt hat.</p> <p>Hinweis Datenschutz: Mindest-Identifikationsanforderung, die nicht geschwärzt werden darf: Vollständiger Mitarbeitername des Zertifikatsträgers.</p>
<p>CE: CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung nach DIN EN 1090-1.</p>	<p>Lieferung der CE, wenn gefordert, gemäß DIN EN 1090-1.</p>

2 Detailinformationen

Anforderung Prüfplan (DE)	Zusatzinformation
Prüfbescheinigungen: 3.1 Abnahmeprüfzeugnis (Einzelteilbasierter Nachweis und Rückverfolgbarkeit).	Dokument zu liefern für Halbzeuge nach DIN EN 10204. Das Zeugnis muss dem Teil zuzuordnen sein.
Prüfbescheinigungen: 2.2 Werkszeugnis (Einzelteilbasierter Nachweis und Rückverfolgbarkeit).	Dokument zu liefern für Halbzeuge nach DIN EN 10204. Das Zeugnis muss dem Teil zuzuordnen sein.
Prüfbescheinigungen: Material-Prüfbescheinigungen in Anlehnung an DIN EN 1090-2, Kap. 5.2 Tab.1 (Stahlbauteile) bzw. DIN EN 1090-3, Tab. A3 Abschnitt 5 (Aluminiumbauteile)	Ausführung und Lieferung Dokumentation gemäß Normenanforderung. Detaillierte Material- und Zertifikatszuordnung, siehe Kapitel 4
Schweißausführung: Kontrolle und Dokumentation der Schweißnähte nach DIN EN 1090-2 Kap. 12.4.2	Ausführung und Lieferung Dokumentation gemäß Normenanforderung.
Schweißausführung: Kontrolle und Dokumentation der Schweißnähte nach DIN EN 1090-3 Kap. B.2.3	Ausführung und Lieferung Dokumentation gemäß Normenanforderung.

2 Detailinformationen

Anforderung Prüfplan (DE)	Zusatzinformation
<p>Schweißausführung: Sichtprüfung von Schweißnähten nach DIN EN ISO 17637. Prüfer mit Qualifikation nach ISO 9712 sowie gültiger Sehtest erforderlich. Für Schweißteile gemäß Prüfplan 29, nur auf Anforderung zu liefern. Ggf. weitere ZfP je nach Anforderung in Zeichnung/Bestellung</p>	<p>Nachweisoptionen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Broetje Vorlage auf Homepage (http://www.broetje-automation.de/de/downloads/) oder - Dokument nach DIN EN ISO 17637 <p>Prüfpersonal: qualifiziertes und geeignetes Personal auf einer angemessenen Qualifizierungsstufe nach DIN EN ISO 9712 mit gültigem Sehtest.</p>
<p>Schweißausführung: Glühprotokoll (wenn Glühen in Zeichnung angegeben)</p>	<p>Dokumentierte Ausführung gemäß Schweißstempel auf der Zeichnung bzw. schweißtechnischem Zeichnungsanhang (auf Altzeichnungen) nach ISO TR14745.</p>
<p>Zusatzanforderung: siehe Bestelltext.</p>	<p>Hier geht es um Zusatzanforderung über die Standard-Prüfpläne hinaus, die z.B. der Kunde seitens Broetje anfordert. Anforderung ist für den Fall über zusätzliche Anforderung im Bestelltext integriert.</p>
<p>Anforderung Baugruppen/ Gewerk: Anforderung ist gesondert zwischen BA und Lieferant vor Auftragsvergabe schriftlich festzulegen. Siehe Bestelltext.</p>	/

Inhalt

I	Dokumentation von Bauteilen
II	Bereitstellung der Dokumentation
1	Prüfpläne Übersicht
2	Detailinformationen
3	Vorlagen Broetje-Automation (Homepage)
4	Ergänzung

3.1 Vorlage Werksbescheinigung (1/2)

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	← Lieferantename und -anschrift
	Shanghai Broetje-Automation Equipment Trading Co.,Ltd			
	Bitte ankreuzen / Please mark.			
Order no. Bestellnr.	Delivery note no. Lieferscheinnr.		← Lieferschein-Nummer	
← Bestellnummer Broetje-Automation		Order date Bestelldatum		← Bestelldatum
Order scope Bestellumfang				
Order position Bestellposition	Drawing no. / Revision no. Zeichnungsnr. / Revisions-Nr.	Quantity Liefermenge	Comment Bemerkung	
1				
2			← Bereich für Kommentare	

Bestellpositionsnummern gemäß Bestellung einzeln anführen.

Angabe Zeichnungsnummern inkl. Revisionsnummer zu jeweiliger Positionsnummer

Angabe der Liefermenge pro Teil / Zeichnung.

3.1 Vorlage Werksbescheinigung (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		

Datum und Name Ersteller

Unterzeichnung am Ende des Dokuments!

3.3 Vorlage Messprotokoll

Manuelles Messprotokoll

QA - Measurement Report
QS - Messprotokoll

BROETJE
AUTOMATION
Stand: 21.11.2018

Allgemeiner Teil

Verwendete Messmittel

Ergebnis und Bewertung

Prüfer

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.: Messmittelnummer:									
result Befund					evaluation Bewertung				
PM	inspec. Dim.	set point	tolerance	act. value	deviation	o.k	n.o.k	Remarks	
PM	Prüfmaß	Sollwert	Toleranz	Istwert	Abweichung	I.O.	n.I.O.	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 examin.: Ort der Prüfung:				

Inhalt

I	Dokumentation von Bauteilen
II	Bereitstellung der Dokumentation
1	Prüfpläne Übersicht
2	Detailinformationen
3	Vorlagen Broetje-Automation (Homepage)
4	Ergänzung

4 Ergänzung

Prüfbescheinigungen / test certificates

Zuordnung Material/ material allocation <-> Prüfbescheinigungen/ test certificate		
SWT-Teile/ welded parts		
Material/ material:	Prüfbescheinigung/ test certificate:	Hinweis/ reference:
S185; S235; S275	2.2	Bei Prüfplan 29 kein Materialzeugnis notwendig/ <i>no material certificate required for inspection plan 29</i>
DC01; DD11...	2.2	Bei Prüfplan 29 kein Materialzeugnis notwendig/ <i>no material certificate required for inspection plan 29</i>
Schweißzusätze/ welding fillers	2.2	Bei Prüfplan 29 kein Materialzeugnis notwendig/ <i>no material certificate required for inspection plan 29</i>
≥ S355	3.1	Bei Prüfplan 29 kein Materialzeugnis notwendig/ <i>no material certificate required for inspection plan 29</i>
Nichtrostende Stähle/ stainless steels (1.4301; 1.4305; 1.4571;	3.1	Bei Prüfplan 29 kein Materialzeugnis notwendig/ <i>no material certificate required for inspection plan 29</i>
Aluminium (EXC1 / 3834-4)	2.2	Bei Prüfplan 29 kein Materialzeugnis notwendig/ <i>no material certificate required for inspection plan 29</i>
Aluminium (≥ EXC2 / 3834-3)	3.1	Bei Prüfplan 29 kein Materialzeugnis notwendig/ <i>no material certificate required for inspection plan 29</i>

zugehörige Prüfplananforderung:

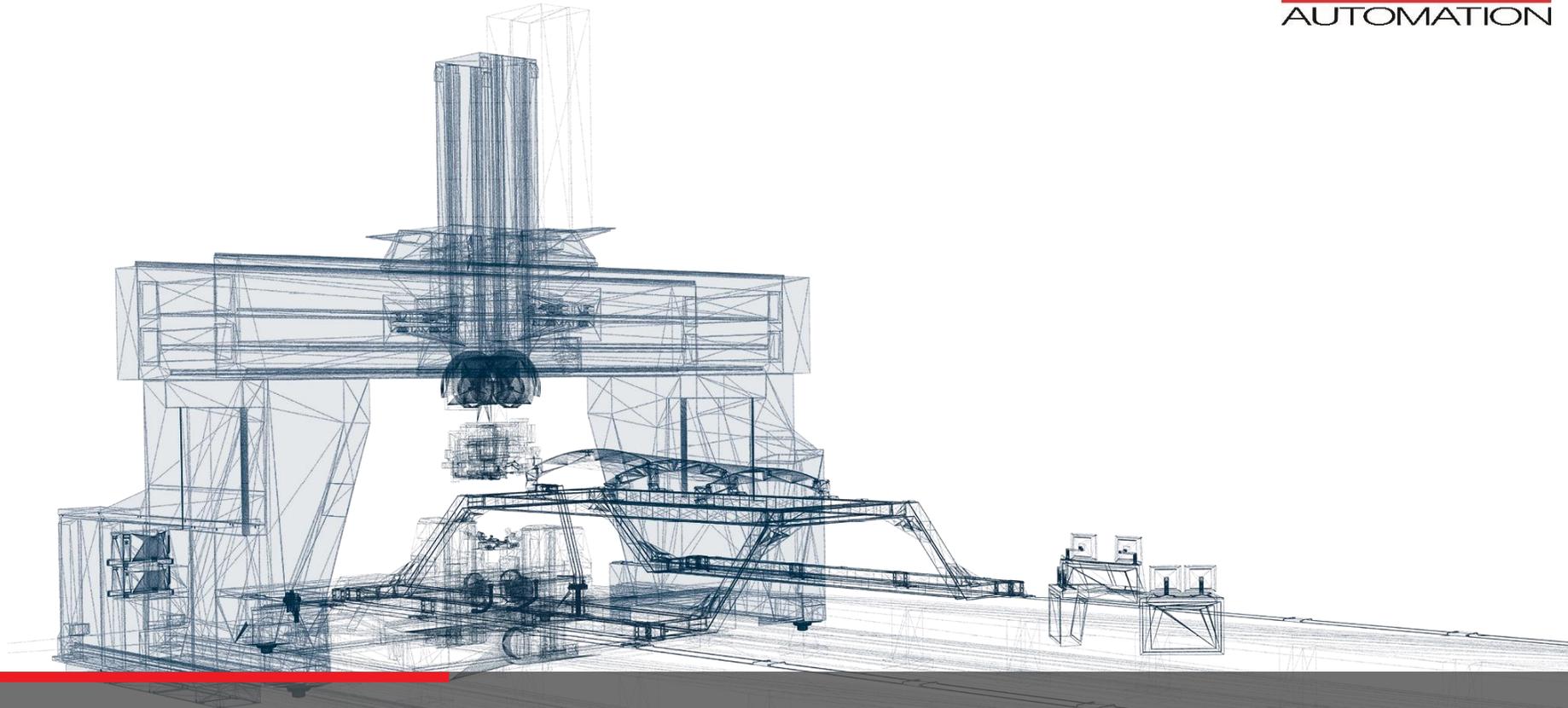
Material-Prüfbescheinigungen in Anlehnung an DIN EN 1090-2, Kap. 5.2 Tab.1 (Stahlbauteile) bzw. DIN EN 1090-3, Tab. A3 Abschnitt 5 (Aluminiumbauteile)

4 Ergänzung

Prüfplananforderungen gemäß jeweiliger Bestellung sind führend.

Broetje-Automation steht bei Rückfragen und Klärungsbedarfen gern zur Verfügung.

Ansprechpartner: Mitarbeiter Einkauf Broetje-Automation der betreffenden Bestellung



Vielen Dank!