



DEUTSCH

Prüfpläne – Zusatzinformationen für Lieferanten

01.06.2026

Inhalt / Agenda

- | | |
|----------|--|
| 0 | Allgemeine Informationen |
| 1 | Prüfpläne Übersicht |
| 2 | Detailinformationen |
| 3 | Vorlagen Broetje-Automation (Homepage) |
| 4 | Ergänzung |

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.

BA Anforderungen

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 zusenden:
 - SQA@Broetje-Automation.de (Broetje Automation GmbH, Am Autobahnkreuz 14, 26180 Rastede)
 - SQA-BAC@Broetje-Automation.com (Standort BA China)
3. Zu jeder Lieferung gehört zur eindeutigen Identifikation der Bauteile der Lieferschein und die laut jeweiligem 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.

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/>


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.

Inhalt / Agenda

0	Allgemeine Informationen
1	Prüfpläne Übersicht
2	Detailinformationen
3	Vorlagen Broetje-Automation (Homepage)
4	Ergänzung

1 Übersicht

			CNC Teile CNC parts 数控加工零件		SWT Teile Welding parts 焊接部件				Beschaffung Baugruppen/ Geweck Procurement of assembly groups / sections (AG) 组件/装配的采购	Zusatzanforderungen additional requirements 附加要求
			10	11	20	23	25	27	29	BGR/GEW AG
Kontext context 内容	Anforderung Prüfplan (DE)	test plan requirement (EN)								
Messprotokoll measurement report 测量报告	Messprotokoll: alle Prüfmaße protokolliert für jedes Teil (keine Vermessung auf Bearbeitungszentrum oder Fertigungsmaschine).	Measurement report: all test dimensions recorded for every part (no measurement allowed on machining center or manufacturing machine).	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).	Hardness test certificate: Hardness specifications must be verified according to DIN EN ISO 6506-1, 6507-1, 6508-1 Chapter inspection report.		X						
Lackierung coating 涂装	Lackierung: Bestätigung über fachgerechte Durchführung gemäß Bestellung ist mitzuliefern über Bestätigung Lackschichtstärken und Farbton.	Coating: Confirmation of professional execution according to purchase order must be provided by confirmation of paint thickness and color.		X	X	X	X	X		
Personalqualifikation personnel qualification 人员资质	Schweißer-Prüfbescheinigungen sind auf Anforderung zu liefern gemäß DIN EN ISO 9606 .	Welder's qualification test certificates on request according to DIN EN ISO 9606 .			X	X	X	X		
CE 认证	CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung nach DIN EN 1090-1 .	CE marking and declaration of performance according to DIN EN 1090-1 .			X	X				
Prüfbescheinigungen inspection certificates 检测证书	3.1 Abnahmeprüfzeugnis (Einzelteilbasierter Nachweis und Rückverfolgbarkeit).	3.1 Inspection certificate (verification per part and traceability for every part necessary).		X						
	2.2 Werkzeuge (Einzelteilbasierter Nachweis und Rückverfolgbarkeit).	2.2 Test report (verification per part and traceability for every part necessary).								
	Material-Prüfbescheinigungen in Anlehnung an DIN EN 1090-2 , Kap. 5.2 Tab.1 (<i>Stahlbauteile</i>) bzw. DIN EN 1090-3 , Tab. A3 Abschnitt 5 (<i>Aluminiumbauteile</i>)	Material test certificates in accordance with DIN EN 1090-2 , chapter 5.2 table 1 (<i>steel</i>), DIN EN 1090-3 table A3 section 5 (<i>aluminium</i>) respectively.			X	X	X	X		
Schweißausführung welding execution 焊接实施	Kontrolle und Dokumentation der Schweißnähte nach DIN EN 1090-2 Kap. 12.4.2	Inspection and documentation of weld seams according to DIN EN 1090-2 chapter 12.4.2			X					
	Kontrolle und Dokumentation der Schweißnähte nach DIN EN 1090-3 Kap. B.2.3	Inspection and documentation of weld seams according to DIN EN 1090-3 chapter B.2.3				X				
	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	Visual inspection of welds according to ISO 17637 . Inspector qualified according to ISO 9712 and valid eye test required. For welded parts according to test plan 29, only to be supplied on request. If necessary, further NDT according to requirements in drawing/order.					X	X	X	
	Prüfprotokolle ZFP je nach Anforderung auf der Zeichnung	Test reports ZFP as indicated on the drawing					X	X		
	Glühprotokoll (wenn Glühen in Zeichnung angegeben)	Heat treatment record (if heating is indicated on the drawing)		X			X	X	X	
Zusatzanforderungen additional requirements	Zusatzanforderung, siehe Bestelltext	additional requirement, see purchase order								X
Anforderungen Baugruppen/ Geweck assembly / sections requirements 组件/行业要求	Anforderung ist gesondert zwischen BA und Lieferant vor Auftragsvergabe schriftlich festzulegen. Siehe Bestelltext	requirement needs to be defined in writing between BA and supplier before placing of order. See purchase order.							X	

Inhalt / Agenda

0	Allgemeine Informationen
1	Prüfpläne Übersicht
2	Detailinformationen
3	Vorlagen Broetje-Automation (Homepage)
4	Ergänzung

2 Detailinformationen

Anforderung Prüfplan (DE)	Zusatzinformation
<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.</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 technisches Lastenheft und Quality Inspection Plan)</p>	/

Inhalt / Agenda

0	Allgemeine Informationen
1	Prüfpläne Übersicht
2	Detailinformationen
3	Vorlagen Broetje-Automation (Homepage)
4	Ergänzung

3.2 Vorlage Messprotokoll

[Link zur Vorlage des Messprotokolls](#)

Allgemeiner Teil

Verwendete Messmittel

Ergebnis und Bewertung

Prüfer

QA - Measurement Report
QS - Messprotokoll

BROETJE
AUTOMATION
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.: 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 / Agenda

- | | |
|----------|--|
| 0 | Allgemeine Informationen |
| 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:

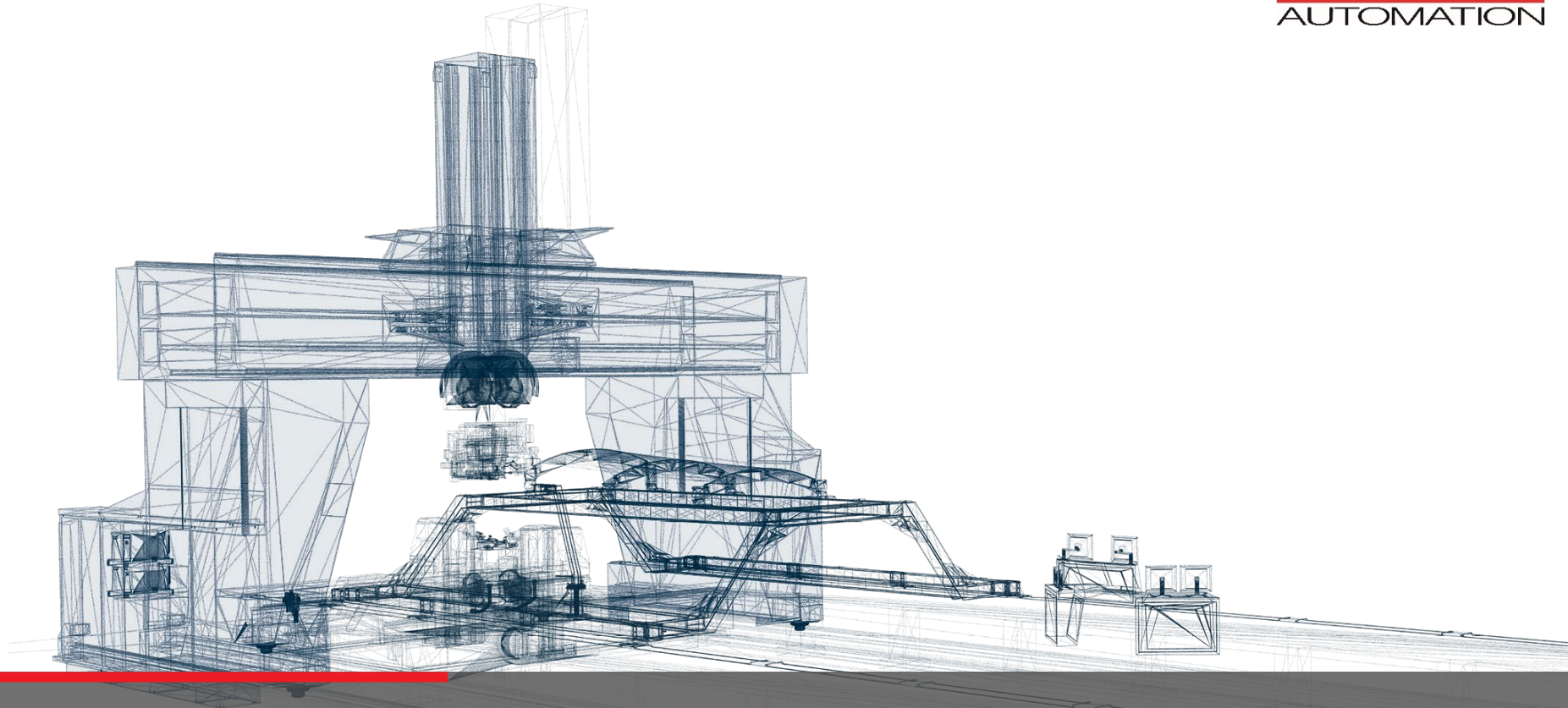
Material-Prüfbescheinigungen in Anlehnung an DIN EN 1090-2, Kap. 5.2 Tab.1 (Stahlbauteile) bzw. DIN EN 1090-3, Tab. A3 Abschnitt 5 (Aluminiumbauteile)

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!



ENGLISH

Test Plans: Additional Information for Suppliers

21.05.2026

Content / Agenda

0	General information
1	Test plan overview
2	Detailed information
3	Templates Broetje-Automation (Homepage)
4	Additions

Legal basis

In order to ensure the safety of products, state laws and regulations of private-law organizations oblige manufacturers and fitters of technical products to provide the "Technical Documentation".

In the EU, relevant [EC directives](#) such as the [Machinery Directive](#), the [ATEX Directive](#), the [Low Voltage Directive](#), the [Pressure Equipment Directive](#) or the [Product Safety Directive](#), which have been transposed into national law by the Member States (e.g. the German [Product Safety Act](#) or the [Medical Devices Act](#)), should be mentioned.

In the event of damage, faulty technical documentation leads to the manufacturer's [liability](#) arising from the [Product Liability Act](#), the [Civil Code](#) (Section 823 Liability for Damages) and any individual contractual obligations.

Due to these requirements, it is essential that complete documentation is ensured by Broetje-Automation and its suppliers.

BA Requirements

1. Minimum requirements for documents to be delivered are defined on a legal basis.
2. The complete documentation must be sent with dispatch of goods to the e-mail address of the delivery address of the respective BA Group: SQA@Broetje-Automation.de (Broetje Automation GmbH, Am Autobahnkreuz 14, 26180 Rastede)
3. For the clear identification of the components, the delivery note and the accompanying documents required by the respective component-related inspection plan are included in each delivery.
4. The delivery of an order item is only considered complete and forwarded for invoice approval if the goods including the required documents are available.

Provision of documentation

Requirements

- In accordance with Broetje-Automation's specifications, the documentation must be delivered in digital format:
- The Documentation Deployment document is available on the home page in the Downloads section: <https://broetje-automation.de/de/downloads/>


Special feature of partial deliveries

- In the case of partial deliveries, a uniqueness of delivered components to delivered documentation must be observed.
- Documents to be prepared per drawing must be sent at the time of delivery of the respective part.

Content / Agenda

0	General information
1	Test plan overview
2	Detailed information
3	Templates Broetje-Automation (Homepage)
4	Additions

1 Overview

			CNC Teile CNC parts 数控加工零件		SWT Teile Welding parts 焊接部件				Beschaffung Baugruppen/ Gewerk Procurement of assembly groups / sections (AG) 组件/装配的采购	Zusatzanforderungen additional requirements 附加要求
			10	11	20	23	25	27	29	BGR/GEW AG
Kontext context 内容	Anforderung Prüfplan (DE)	test plan requirement (EN)								
Messprotokoll measurement report 测量报告	Messprotokoll: alle Prüfmaße protokolliert für jedes Teil (keine Vermessung auf Bearbeitungszentrum oder Fertigungsmaschine).	Measurement report: all test dimensions recorded for every part (no measurement allowed on machining center or manufacturing machine).	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).	Hardness test certificate: Hardness specifications must be verified according to DIN EN ISO 6506-1, 6507-1, 6508-1 Chapter inspection report.		X						
Lackierung coating 涂装	Lackierung: Bestätigung über fachgerechte Durchführung gemäß Bestellung ist mitzuliefern über Bestätigung Lackschichtstärken und Farbton.	Coating: Confirmation of professional execution according to purchase order must be provided by confirmation of paint thickness and color.		X	X	X	X	X		
Personalqualifikation personnel qualification 人员资质	Schweißer-Prüfbescheinigungen sind auf Anforderung zu liefern gemäß DIN EN ISO 9606 .	Welder's qualification test certificates on request according to DIN EN ISO 9606 .			X	X	X	X		
CE 认证	CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung nach DIN EN 1090-1 .	CE marking and declaration of performance according to DIN EN 1090-1 .			X	X				
Prüfbescheinigungen inspection certificates 检测证书	3.1 Abnahmeprüfzeugnis (Einzelteilbasierter Nachweis und Rückverfolgbarkeit).	3.1 Inspection certificate (verification per part and traceability for every part necessary).		X						
	2.2 Werkzeugezeugnis (Einzelteilbasierter Nachweis und Rückverfolgbarkeit).	2.2 Test report (verification per part and traceability for every part necessary).								
	Material-Prüfbescheinigungen in Anlehnung an DIN EN 1090-2 , Kap. 5.2 Tab.1 (<i>Stahlbauteile</i>) bzw. DIN EN 1090-3 , Tab. A3 Abschnitt 5 (<i>Aluminiumbauteile</i>)	Material test certificates in accordance with DIN EN 1090-2 , chapter 5.2 table 1 (<i>steel</i>), DIN EN 1090-3 table A3 section 5 (<i>aluminium</i>) respectively.			X	X	X	X		
Schweißausführung welding execution 焊接实施	Kontrolle und Dokumentation der Schweißnähte nach DIN EN 1090-2 Kap. 12.4.2	Inspection and documentation of weld seams according to DIN EN 1090-2 chapter 12.4.2			X					
	Kontrolle und Dokumentation der Schweißnähte nach DIN EN 1090-3 Kap. B.2.3	Inspection and documentation of weld seams according to DIN EN 1090-3 chapter B.2.3				X				
	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	Visual inspection of welds according to ISO 17637 . Inspector qualified according to ISO 9712 and valid eye test required. For welded parts according to test plan 29, only to be supplied on request. If necessary, further NDT according to requirements in drawing/order.					X	X	X	
	Prüfprotokolle ZFP je nach Anforderung auf der Zeichnung	Test reports ZFP as indicated on the drawing					X	X		
	Glühprotokoll (wenn Glühen in Zeichnung angegeben)	Heat treatment record (if heating is indicated on the drawing)		X		X	X	X		
Zusatzanforderungen additional requirements	Zusatzanforderung, siehe Bestelltext	additional requirement, see purchase order								X
Anforderungen Baugruppen/ Gewerk assembly / sections requirements 组件/行业要求	Anforderung ist gesondert zwischen BA und Lieferant vor Auftragsvergabe schriftlich festzulegen. Siehe Bestelltext	requirement needs to be defined in writing between BA and supplier before placing of order. See purchase order.							X	

Content / Agenda

0	General information
1	Test plan overview
2	Detailed information
3	Templates Broetje-Automation (Homepage)
4	Additions

2 Detailed information

Request for inspection plan	Additional information
<p>Measurement protocol: Measurement report: all test dimensions logged for each part (no measurement on machining center or production machine).</p>	<p>If a test dimension is specified on the drawing, all test dimensions must be recorded in the drawing and documented on the measurement protocol.</p>
<p>Hardness: Hardness test protocol: Hardness specifications are in accordance with DIN EN ISO 6506-1, 6507-1, 6508-1 chap. "Test report" (does not apply to SWT).</p>	<p>In the chapters "Test report" of the required standards you will find a list of the information that must be proven. Alternatively, it is also possible to design in accordance with DIN EN 10204 in accordance with the chapter "Acceptance Test Certificate 3.1" for confirmation.</p>

2 Detailed information

Request for inspection plan	Additional information
<p>Paintwork: Painting: Confirmation of professional execution according to the order must be supplied via confirmation of paint layer thicknesses and colour.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. <u>Possible verification of layer thickness:</u> Paint layer thickness: note measurements on drawings including company stamp and signature of the inspector 2. <u>Proof of colour:</u> Delivery note painter <p>All other types of coating (if required on drawing) are confirmed by the supplier with proof of factory certification.</p>
<p>Personnel qualifications: Welding test certificate according to DIN EN ISO 9606, to be supplied on request</p>	<p>For each welded part, the welding test certificate of the employee who carried out the welding work on the respective part must be sent. Note Data protection: Minimum identification requirement that must not be redacted: Full employee name of the certificate holder.</p>
<p>CE: CE marking and declaration of performance according to DIN EN 1090-1.</p>	<p>Delivery of CE, if required, in accordance with DIN EN 1090-1.</p>

2 Detailed information

Request for inspection plan	Additional information
Test certificates: 3.1 Acceptance Test Certificate (Individual Part-Based Verification and Traceability).	Document to be supplied for semi-finished products according to DIN EN 10204. The reference must be attributable to the part.
Test certificates: 2.2 Certificate of work (individual part-based verification and traceability).	Document to be supplied for semi-finished products according to DIN EN 10204. The reference must be attributable to the part.
Test certificates: Material test certificates based on DIN EN 1090-2, chap. 5.2 Table 1 (Steel Components) or DIN EN 1090-3, Table A3 Section 5 (Aluminium Components)	Execution and delivery of documentation in accordance with standard requirements. Detailed material and certificate assignment, see Chapter 4
Welding execution: Inspection and documentation of weld seams according to DIN EN 1090-2 chap. 12.4.2	Execution and delivery of documentation in accordance with standard requirements.
Welding execution: Inspection and documentation of the weld seams according to DIN EN 1090-3 chap. B.2.3	Execution and delivery of documentation in accordance with standard requirements.

2 Detailed information

Request for inspection plan	Additional information
<p>Welding execution: Visual inspection of weld seams according to DIN EN ISO 17637. Examiner with ISO 9712 qualification and valid eye test required. For weldments according to test plan 29, to be supplied only on request. If necessary, further NDT depending on the requirements in drawing/order</p>	<p>Evidence options: Broetje template on homepage(http://www.broetje-automation.de/de/downloads/) or Document according to DIN EN ISO 17637</p> <p>Testing personnel: qualified and suitable personnel at an appropriate qualification level according to DIN EN ISO 9712 with a valid eye test.</p>
<p>Welding execution: Annealing Protocol (if annealing is specified in drawing)</p>	<p>Documented execution according to the welding stamp on the drawing or welding drawing attachment (on old drawings) according to ISO TR14745.</p>
<p>Additional requirement: see order text.</p>	<p>This is about additional requirements beyond the standard inspection plans, which the customer requests from Broetje, for example. Request is integrated into the order text in case of additional request.</p>
<p>Requirement for assemblies / trade: Requirements must be specified separately in writing between the BA and the supplier before the contract is awarded (see technical specifications and Quality Inspection Plan)</p>	<p>/</p>

Content / Agenda

0	General information
1	Test plan overview
2	Detailed information
3	Templates Broetje-Automation (Homepage)
4	Additions

3.2 Template measurement report

[Link template measurement report](#)

General part

Measuring equipment used

Result and evaluation

Inspector

QA - Measurement Report
QS - Messprotokoll

BROETJE
AUTOMATION
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 Mesmittel									
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:				

Content / Agenda

0	General information
1	Test plan overview
2	Detailed information
3	Templates Broetje-Automation (Homepage)
4	Additions

4 Addition

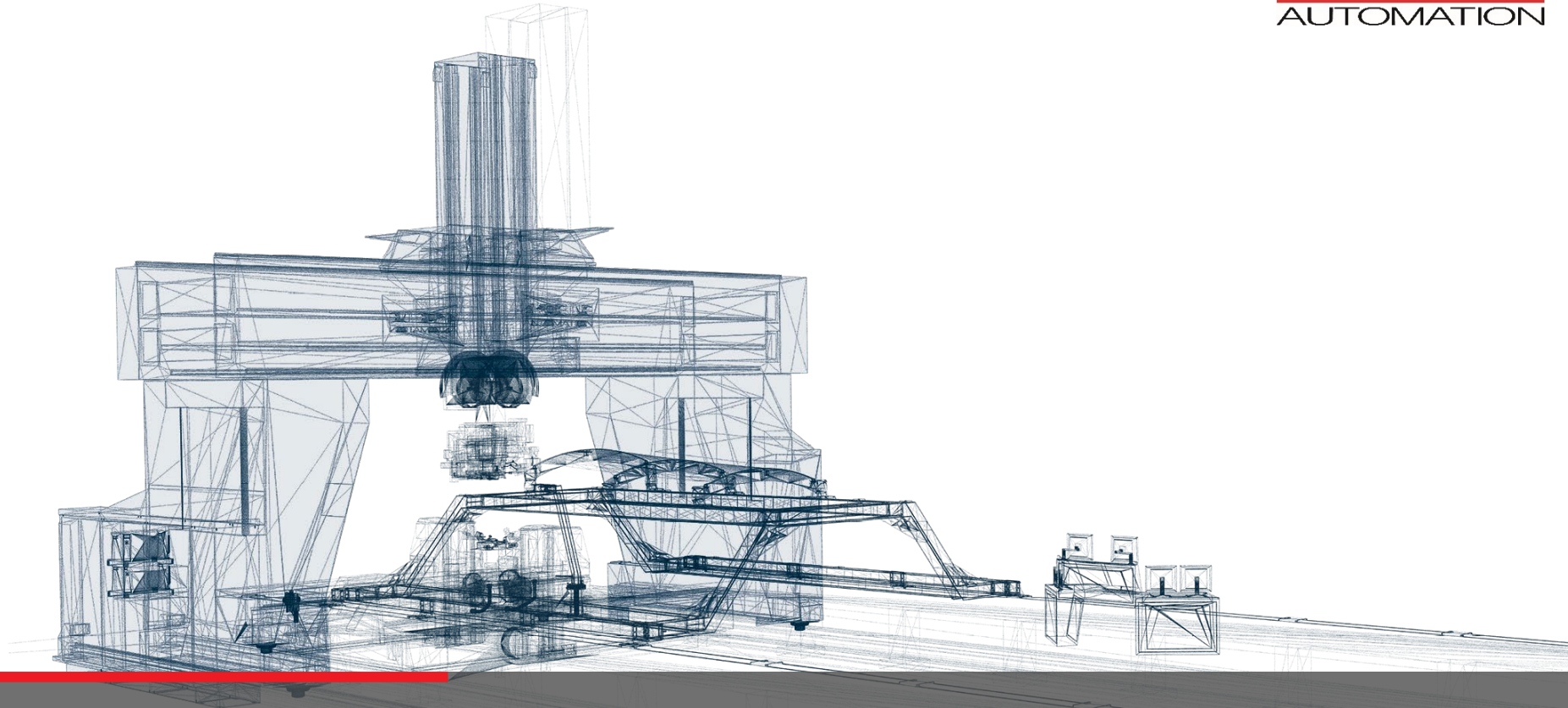
Ttest certificates

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>

4 Addition

Inspection plan requirements according to each order are leading.

Broetje-Automation will be happy to answer any questions or need clarification. Contact: Employee Purchasing Broetje-Automation of the order in question



Thank you!