

## Deckblatt zur Lieferanten-Selbstauskunft der Broetje-Automation Gruppe

Im Rahmen der DIN EN 9100 sind wir als **Broetje-Automation Gruppe** aufgefordert, unsere Lieferanten auf Ihre Leistungsfähigkeit hin zu überprüfen und regelmäßig zu bewerten.

Sie haben sich im Haus der **Broetje-Automation Gruppe** um die Lieferantenzulassung beworben. Um Sie in die Liste unserer zugelassenen Lieferanten aufzunehmen, bitten wir zunächst um die Beantwortung der Fragen auf den folgenden Arbeitsblättern. Es handelt sich hierbei um folgende Unterlagen:

1. Deckblatt
2. Allgemeines
3. Schweißtechnik
4. Anlage Schweißtechnik

Bitte bearbeiten Sie grundsätzlich das Arbeitsblatt "2. Allgemein".

Sollten Sie sich als Lieferant für Schweißkonstruktionen bewerben, so bearbeiten Sie bitte zusätzlich auch das Arbeitsblatt "3. Schweißtechnik" und die Anlage "4. Anlage Schweißtechnik".

Die Anlagen, die eine rechtsverbindliche Unterschrift erfordern, drucken Sie bitte ebenfalls aus und schicken diese mit etwaigen anderen Dokumenten (z.B. Kopie Ihrer Zertifikate) an den für Sie zuständigen Einkäufer (Ihr Anschreiben):

**(jeweilige Gesellschaft)**  
Verantwortlicher Einkäufer  
Sitz der jeweiligen Gesellschaft

Bitte bedenken Sie, dass alle Angaben freiwilliger Natur sind.

Die Nichtbeantwortung einzelner Fragen kann jedoch dazu führen, dass wir Sie nicht als Lieferant der **Broetje-Automation Gruppe** zulassen können.

Die Zulassung ist gültig für die gesamte Broetje-Automation Gruppe. Diese umfasst folgende Standorte:

Broetje-Automation GmbH, Germany  
BA Composites GmbH, Germany  
BA Services GmbH, Germany  
Broetje-Automation UK Ltd., UK  
Broetje-Automation USA, Inc., USA  
Compose 2 Compete GmbH, Germany  
M-Technology Fab Aero, France  
Shanghai Broetje-Automation Equipment and Trading Co. Ltd., China  
BA Japan K.K., Japan  
Broetje-Automation RUS, Russia

## Lieferanten-Selbstauskunft

### I Unternehmensdaten

Unternehmensbezeichnung	
Straße	
Postleitzahl, Ort	
Telefon-Nummer	
Fax-Nummer	
Homepage	
E-Mail	
Ust.-Ident.-Nummer	
BIC, SWIFT und IBAN-Nummer:	

### II Unternehmensdaten

Rechtsform	
Geschäftsführer	1.
	2.
	3.
Mitarbeiterzahl gesamt	
davon gewerblich	
davon angestellt	
Konstrukteure	
Techn. Zeichner	
davon Auszubildende	
Gehört Ihr Unternehmen einem Konzern oder einer Unternehmensgruppe an?	
	Ja <input type="checkbox"/>
	Nein <input type="checkbox"/>
Wenn ja, welchem/welcher? In welchem Verhältnis?	

### III Standorte

Wo sind Ihre Produktionsorte?	
Haben Sie Vertriebsniederlassungen?	
	Ja <input type="checkbox"/>
	Nein <input type="checkbox"/>
Wenn ja, wo?	

#### IV Zertifizierung

Ist Ihr Unternehmen zertifiziert nach: (Bitte aktuelle Zertifikate in Kopie mitschicken)

DIN ISO 9000 ff.	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>	
DIN EN 9100	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>	
DIN ISO 14001	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>	
weitere (bitte benennen)	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>	

Durch welche Institution erfolgte die Zertifizierung? :

Wir bestätigen ein Zutrittsrecht regelsetzender Behörden und Kunden der Broetje-Automation bei uns und unseren Unterlieferanten. Ja  Nein  (führt zum Ausschluss bei der Lieferantenaufnahme)

Sind Sie als DPD-Lieferant bei Boeing gem. Spezifikation D6-51991 gelistet?

Ja  Nein

Falls nein: Können Sie gegenüber Broetje-Automation die Einhaltung der Anforderung der D6-51991 bestätigen?

Ja  Nein

#### **Bitte beantworten, wenn kein zertifiziertes Qualitätsmanagement (QM) besteht:**

Gibt es ein QM-Handbuch oder ein ähnliches, qualitätssicherndes Instrument?  
(Wenn ja, mit welchem Ausgabestand?)

Wird eine Vertragsprüfung in Verbindung mit den technischen/kaufmännischen Unterlagen durchgeführt?  
Ja  Nein

Wie werden durchgeführte Fertigungs- und Prüfungsschritte dokumentiert?

Welche speziellen Verfahren (z.B. Löten, Schweißen, komplexe Herstellverfahren) finden bei Ihnen Anwendung und wie wird die notwendige Absicherung auf den Stand der Technik gewährleistet?

Wie werden fehlerhafte Teile gekennzeichnet und gelagert?

Erfolgt eine systematische Prüfmittelüberwachung/ -kalibrierung?

Ja       Nein

Wie lange wird die zur Nachweisführung der Produktqualität dienende Dokumentation archiviert?

Erfolgt eine Benachrichtigung des Kunden im Fall von Bauteilbeschädigung?

Ja       Nein

**V Umwelt (nicht notwendig, wenn das Zertifikat nach DIN ISO 14001 vorliegt)**

Bitte nur die Fragen beantworten, die für Ihr Lieferspektrum zutreffend sind!

Verwenden Sie umweltschutzgerechte Verpackungsmaterialien?

Ja		Nein	
----	--	------	--

Wie hoch ist Ihre Teillieferungsquote in %?

%

Bedienen Sie sich zertifizierter Speditionen bzw. CAP-Dienstleister?

Ja		Nein	
----	--	------	--

Verwenden Sie wasserlösliche Lacke?

Ja		Nein	
----	--	------	--

Verwenden Sie umweltschutzgerechte Kühlschmierstoffe?

Ja		Nein	
----	--	------	--

**VI Konstruktionsrichtlinien (für Konstruktionsdienstleistungen auszufüllen)**

Werden durch Sie alle Anforderungen aus der CATIA V5 Ausführungsrichtlinie und den HW/ SW-Requirements erfüllt?

Ausführungsrichtlinie und Requirements unter: <http://www.broetje-automation.de/de/downloads/>

Ja  Nein

Welche Anforderungen können nicht erfüllt werden?

Können Sie hierzu alternativ Vorschläge machen?

Bitte kurz beschreiben:

**VII Sicherheitserklärung AEO**

Wir erfüllen die Anforderungen aus der Sicherheitserklärung AEO (wird mitgeschickt!)

Ja       Nein

Welche Anforderungen können nicht erfüllt werden?

Können Sie hierzu alternativ Vorschläge machen?

Bitte kurz beschreiben:

  

---

Datum, Ort, Stempel und rechtsverbindliche Unterschrift

## 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 / DIN EN 729.2	Ja	<input type="checkbox"/>	Nein	<input type="checkbox"/>
DIN EN ISO 3834-3 / DIN EN 729.3	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 287	_____
Anzahl Bediener DIN EN 1418	_____
Schweißaufsicht DIN EN ISO 14731/ DIN EN 719	_____
<b>Prüfpersonal DGZfP bzw. DIN EN 473:</b>	
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 EN 287-1 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 Ø 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

# Sicherheitserklärung

## für zugelassene Wirtschaftsbeteiligte AEO

Name (Firma) \_\_\_\_\_

Straße \_\_\_\_\_

Ort \_\_\_\_\_

Land \_\_\_\_\_

Postleitzahl \_\_\_\_\_

Telefon \_\_\_\_\_

E-Mail \_\_\_\_\_

Hiermit erkläre ich, dass:

- Waren, die im Auftrag für Zugelassene Wirtschaftsbetriebe (AEO) produziert, gelagert, befördert, an diese geliefert oder von diesen übernommen werden,
  - an sicheren Betriebsstätten und an sicheren Umschlagsorten produziert, gelagert, be- oder verarbeitet und verladen werden.
  - während der Produktion, Lagerung, Be- oder Verarbeitung, Verladung und Beförderung vor unbefugten Zugriffen geschützt sind.
- für Produktion, Lagerung, Be- oder Verarbeitung, Verladung, Beförderung und Übernahme derartiger Waren eingesetzte Personal zuverlässig ist.
- Geschäftspartner, die in meinem Auftrag handeln, davon unterrichtet sind, dass sie ebenfalls Maßnahmen treffen müssen, um die oben genannte Lieferkette zu sichern.

Name des Zeichnungsberechtigten <sup>1</sup> _____	Firmenstempel (sofern erforderlich)
Position _____	
Unterschrift _____	
Ausstellungsdatum _____	

Diese Erklärung wurde ausgestellt für:

Name (Firma) \_\_\_\_\_

Straße \_\_\_\_\_

Ort \_\_\_\_\_

Land \_\_\_\_\_

Postleitzahl \_\_\_\_\_

<sup>1</sup> Zeichnungsberechtigung laut Handelsregisterauszug