



Lieferantenselbstauskunft

Diese Lieferantenselbstauskunft dient zur Analyse potentieller neuer Lieferanten der Aerzener Maschinenfabrik GmbH.

Allgemeine Angaben zum Unternehmen	
Firmenname:	
Anschrift:	
Geschäftsführer Name: Tel.: E-Mail:	
Betriebsleiter Name: Tel.: E-Mail:	
Vertriebsleiter Name: Tel.: E-Mail:	
Qualitätsbeauftragter Name: Tel.: E-Mail:	
Gründungsjahr:	
Produktprogramm:	
Jahresumsatz:	
Anzahl Beschäftigte: davon produktiv:	
Größe der Lagerfläche: davon beheizt / überdacht	

Anlagen:

- Grunddaten
- Compliance
- Kaufmännische Informationen
- Spanende Bearbeitung
- Gussteile
- Elektrik
- Schweißkonstruktion
- Drehstrommotoren
- Packager
- Bestätigung auf Richtigkeit

Zusatzdaten sind passend zum Fachbereich des Lieferanten auszufüllen

Grunddaten	
1.	<p>Liegt eine Zertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001 vor?</p> <p><input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein</p> <p>Falls ja, dann bitte eine Kopie beifügen und mit Frage 5 fortfahren.</p>
2.	<p>Gibt es ein Qualitätsmanagementsystem vergleichbar zur DIN EN ISO 9001? Wie ist dieses aufgebaut?</p>
3.	<p>Liegen Verfahrens- und Arbeitsanweisungen vor und wie werden diese dokumentiert?</p>
4.	<p>Existieren Arbeitsplatzbeschreibungen (Sind Aufgaben, Verantwortung und Kompetenz für qualitätsbeeinflussende Tätigkeiten festgelegt)?</p>
5.	<p>Werden Anfragen auf technische Machbarkeit im Unternehmen geprüft? Wenn ja, durch wen?</p>
6.	<p>Werden Arbeitsfolgepläne/ Herstellvorschriften als Fertigungsunterlage erstellt? Werden Vorrichtungsnummern genannt? Wird nach Arbeitsplan gefertigt?</p>
7.	<p>Wie wird sichergestellt, dass nur nach aktuellen Fertigungsunterlagen produziert wird?</p>
8.	<p>Unterliegen die Fertigungsunterlagen einem Änderungsdienst?</p>
9.	<p>Wie ist sichergestellt, dass die AERZEN-Vorgaben (Zeichnungen, Herstellvorschriften, Prüfpläne) bei der Produktion berücksichtigt werden?</p>
10.	<p>Informiert der Lieferant AERZEN bei Änderung des Fertigungs-verfahrens, wenn Vorgaben seitens Aerzen bestehen?</p>
11.	<p>Fertigt der Lieferant selbst oder lässt er fertigen? Wird AERZEN informiert, wenn der Lieferant einen Unterlieferanten einsetzt?</p>
12.	<p>Wie prüft der Lieferant Zukaufteile beim Wareneingang? (Rohmaterial, Fertigteile)</p>
13.	<p>Beistellungen durch Aerzen: Benachrichtigung AERZEN, wenn die Lieferung Fehler aufweist oder beschädigt ist / wird?</p>
14.	<p>Wie werden Fertigungsteile gekennzeichnet? Ist die Stempelung beständig? Wodurch können Zeichnungen/ Arbeitspläne eindeutig einem Teil zugeordnet werden?</p>
15.	<p>Werden Zwischen- und Endprüfungen durchgeführt? Wie werden diese durchgeführt?</p>
16.	<p>Werden Zwischenprüfungen zu 100% oder stichprobenartig ausgeführt? (Falls Stichprobe: welche und in welcher Anzahl?)</p>



Lieferantenselbstauskunft

17.	Werden Messmittel regelmäßig kalibriert? (Anschluss an ein System des DKD oder ähnliches Verfahren) Woran ist die Gültigkeit von Messmitteln erkennbar?	
18.	Wie stellt der Lieferant sicher, dass nur geprüfte Produkte ausgeliefert werden? Wie wird die Endabnahme dokumentiert?	
19.	Wie werden fehlerhafte Produkte gelagert oder gekennzeichnet?	
20.	Wer entscheidet über die Verwendbarkeit bzw. die zu treffenden Maßnahmen bei fehlerhaften Produkten? Wird AERZEN informiert?	
21.	Gibt es ein System zur Lenkung von Fehlern? Welche Maßnahmen werden bei Qualitätsabweichungen eingeleitet?	

Compliance		
Zuständigkeiten		
1.	Eine verantwortliche Führungskraft für alle ESG-Themen	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
oder		
Dedizierte verantwortliche Führungskraft für		
2.	Umweltthemen	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
3.	Soziale Themen	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
4.	Gesundheit und Sicherheit	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
5.	Handhabung von Stoffen mit Beschränkungen	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
6.	Compliance	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
Richtlinien		
7.	Richtlinien/lokale Zertifizierung Umweltmanagement	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
8.	Richtlinien/lokale Zertifizierung Arbeitsbedingungen und Menschenrechte	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
9.	Richtlinien/lokale Zertifizierung Gesundheit & Sicherheit	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
10.	Richtlinien zum Umgang mit Stoffen mit Beschränkungen und gefährlichen Gütern	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
11.	Richtlinie Korruptionsbekämpfung	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
12.	Richtlinie Kartellrecht	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
13.	Richtlinie Exportkontrollen & Sanktionen	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
14.	Beschwerdeverfahren	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
Zertifizierungen		
15.	Gelistet bei der Bewertungsplattform Ecovadis oder vergleichbar	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
16.	Bronzemedaille bei der Bewertungsplattform Ecovadis oder vergleichbar	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
17.	Silbermedaille oder besser bei der Bewertungsplattform Ecovadis oder vergleichbar	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
18.	Umweltmanagementsystem (ISO 14001)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
19.	Managementsystem für Arbeitsbedingungen/Menschenrechte (SA 8000)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
20.	Managementsystem für Gesundheit und Sicherheit (ISO 45001)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
Nachhaltigkeitsmanagement bei Lieferanten		
21.	Nachhaltigkeitsanforderungen an Lieferanten	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein

Legen Sie uns gegebenenfalls Nachweise vor, um die Antworten in der Selbsteinschätzung zu belegen. Der Fragebogen unterscheidet zwischen Managementsystemen, die nach international anerkannten Normen zertifiziert sind, und solchen, die nach lokalen Normen zertifiziert sind. So lässt sich ein differenziertes Bild auf der Ebene der Anbieter aufzeigen.

Kaufmännische Informationen		
1	Unter welchem Anliegen bewerben Sie sich bei AERZEN?	
2	In welchen Branchen sind Sie tätig?	
3	Wie sah der Unternehmensumsatz in den vergangenen zwei Jahren aus? Wie sieht der geplante Jahresumsatz des laufenden Jahres aus?	
4	Wie sieht Ihre Kundenstruktur aus? Wie hoch ist die Anzahl an Kunden? Wie sieht der Umsatz des größten Kunden aus?	
5	Bitte nennen Sie uns einige Referenzkunden und die entsprechenden Referenzteile.	
6	Welche Marktbegleiter von AERZEN beliefern Sie?	
7	Werden unsere Liefer- und Zahlungsbedingungen akzeptiert? (https://www.aerzen.com/de/unternehmen/einkauf/lieferanten-informationen.html)	
8	Existiert bereits eine Geheimhaltungsvereinbarung mit AERZEN? Falls ja, gab es bereits Angebote?	
9	Wie hoch sind die Investitionen in Forschung- und Entwicklung? (in % vom Umsatz)	
10	Verwenden Sie ein ERP-System? Falls ja, welches?	
11	Gibt es eine Kapazitätsplanung? Falls ja, wie ist diese im Unternehmen implementiert?	
12	Unterstützen Sie dispositive Logistiksysteme? Wenn ja, welche?	
13	Wie wird garantiert, dass der erste bestätigte Liefertermin eingehalten wird?	
14	Wie sah Ihre Personalentwicklung in den letzten 3 Jahren aus?	
15	Wie sieht die Reaktionszeit bei Reklamationen aus? Welchen Ansprechpartner hat AERZEN?	
16	Können Sie Erstmuster und Erstmusterprüfberichte erstellen?	
17	Können die Beschaffungsobjekte nach AERZEN Vorgaben markiert und verpackt werden?	
18	Wird Lean Management aktiv umgesetzt?	

**Lieferantenselbstauskunft**

Spanende Bearbeitung		
1	Welche sonstigen Fertigungsteile haben die gleiche Toleranzklasse, wie die für AERZEN herzustellenden Teile?	
2	Welche Messmittel werden in der Fertigung benutzt? Ist die Messmethode geeignet (das Messziel wird erreicht?)	
3	Wie wird die Kontrolle ausgeführt? Durch den Maschinenbediener (Werker-selbstkontrolle) oder durch einen Kontrolleur?	
4	Benutzt der Kontrolleur eigene Messmittel oder die des Maschinenbedieners?	
5	Arbeitet der Lieferant mit statistischen Prozesslenkungen, z. B.: Qualitätsregelkarten?	
6	Ist das Messsystem des Lieferanten für die Aufgabe angemessen? Zusammenspiel: Mensch – Messmittel – Umwelt	
7	Bezogen auf den Maschinenpark → Wie hoch sind die Fertigungsgenauigkeiten?	
8	Sind die Maschinen-bzw. Prozessfähigkeit gegeben?	

**Lieferantenselbstauskunft**

Gussteile		
1	Führt der Lieferant eine Beratung durch hinsichtlich – Konstruktion (Gussgerechte Gestaltung) – Modellbau	
2	Modellbau: Hat der Lieferant einen eigenen Modellbau? Welche Modellwerkstoffe werden verarbeitet? Wie werden die Modelle gelagert?	
3	Welche Maß- und Formtoleranzen können standardmäßig eingehalten werden?	
4	<u>Handformerei: (min. – max.)</u> – Kastengröße? – Gewicht? – Losgröße? <u>Maschinenformerei: (min. – max.)</u> – Anlage? – Kastengröße? – Gewicht? – Losgröße?	
5	Welche Werkstoffe können gegossen werden?	
6	– Ofenanlage (Kupolofen, Elektroofen,...)? – Schmelzleistung ? (Tonnen pro Charge)? – Wie erfolgt die Bereithaltung der Schmelze?	
7	Wie werden die Abkühlbedingungen der Gusskörper überwacht? (Verbleib in der Form bis $t = x \text{ } ^\circ\text{C}$)	
8	Welche Oberflächenbehandlungen können vorgenommen werden? – Strahlen – Farbbeschichtungen Gussputzerei: – Sind die Mitarbeiter unterwiesen? – im Haus / mechanisiert? – besteht ein Engpass?	
9	Können Gussteile mechanisch bearbeitet und montiert werden? – lt. Maschinenliste (Deckblatt) – Montagemöglichkeit – Auswärtsbearbeitung/-montage	
10	Welche Prüfungen durchlaufen die Gussstücke vor der Auslieferung? – Sichtkontrolle – Maßkontrolle – 100% oder Stichprobe	
11	Welche zerstörungsfreien Prüfungen können durchgeführt werden? – Röntgen – Durchstrahlungsprüfung – Ultraschall – Magnetpulververfahren – Rot/Weiß (Penetrationsverfahren) Sind die betroffenen Mitarbeiter dafür ausgebildet (Zeugnisbeleg)	

**Lieferantenselbstauskunft**

12	Welche Werkstoffprüfungen können durchgeführt werden? – Härtemessungen – Zugversuch – Gefüge-Schliffbild – Chemische Analyse (Schmelze/Charge) – Kerbschlagbiegeversuch	
13	Wie häufig wird Kreislaufmaterial eingesetzt?	
14	Wie ist der Ablauf bei der Durchführung von Reparaturen geregelt?	
15	Können Wärmebehandlungen durchgeführt werden?	
16	Können die Lieferungen auf Anforderung mit Materialzertifikaten nach DIN EN 10204 belegt werden? z.B.: 2.2, 3.1 oder 3.2	
17	Werden die seitens AERZEN geforderten Inhalte einer revisionssicheren Dokumentation von den Gießereien eingehalten? z.B. Arbeitspläne, Stücklisten, Erstarrungssimulation, Berücksichtigung der werkstoffbedingten Schwindmaße, Gießlagen, Position und Anzahl der Anschnitte, Speiser, Kühleisen, Kerne, Temperatur?	
18	Werden ausschließlich Grundierungen lt. QP00200 verwendet?	

**Lieferantenselbstauskunft**

Elektrik		
1	Führt der Lieferant eine Beratung durch hinsichtlich – Installation – Auslegung – Steuerung	
2	Hat der Lieferant nachfolgende Regelwerke vorliegen: – EN 60204 T1 (VDE 0113 T1) Elektrische Ausrüstung von Maschinen – VDE 0100 Errichten von Starkstromanlagen bis 1000 V – VDE 0166 Betriebsmittel in explosionsgefährdeten Bereichen – EN 50014/18/19/20 Elektrische Betriebsmittel für explosionsgefährdete Bereiche – EN 60439 Niederspannungsschaltgeräte Fertigt der Lieferant Dokumentationen nach EN 60204 T1 (VDE 0113 T1) Abs. 19 an?	
3	Können EX-geschützte Bauteile geliefert werden?	
4	Nach welcher Ex-Klasse können Bauteile geliefert werden?	
5	Gibt es einen CE Ex-Beauftragten?	
6	Werden Prüfungen nach EN 60204 T1 (VDE 0113 T1) Abs. 20 durchgeführt: – 10 A Prüfung: Durchgehende Verbindung des Schutzleitersystems – 500 V Prüfung: Isolationswiderstand zwischen Leiterkreis und Schutzleiter – 1000 V Prüfung: Hochspannungsprüfung oder 2-fache Bemessungsspannung Prüfung auf elektromagnetische Verträglichkeit	
7	Existiert ein Prüfstand für Funktionserprobung? Werden die Steuerungen / Schaltschränke hinsichtlich ihrer Funktion überprüft?	
8	Können Instrumente, Armaturen etc. montiert werden (Schränkbau) Kann eine Druckprüfung (Festigkeits- und Dichtheitsprüfung) durchgeführt werden? Sind die vorhandenen Messgeräte kalibriert und haben einen ausreichenden Messbereich?	
9	Kann der Lieferant auf der Grundlage von Funktionsbeschreibung und Instrumentenlisten speicherprogrammierbare Steuerungen programmieren?	

Schweißkonstruktion		
1	Führt der Lieferant eine Konstruktionsberatung hinsichtlich schweißgerechter Gestaltung durch?	
2	Blechbearbeitung: mechanisch schneiden (max. Blechstärke) : Autogen/Plasma/Laser Verfahren (max. Blechstärke) : Blechumformung (max. Blechstärken) – Pressen – Kanten – Biegen – Rohre rollen	
3	Können Edelstähle verarbeitet werden (eisenfreie Anschlagmittel und Vorrichtungen,.....) Welche Stahlsorten werden verwendet? Getrennte Fertigung / Werkzeuge für austenitische Stähle CrNi? Wie werden Werkstoffe gelagert? (ferritischer / austenitischer Stahl)	
4	Welche Wanddicken können verschweißt und verarbeitet werden?	
5	Werden geprüfte Schweißzusatzwerkstoffe verwendet? (VdTÜV- Kennblatt) Sind Verfahren für Lagerung, Handhabung und Verwendung der Schweißzusätze erstellt und eingeführt?	
6	Welche Schweißverfahren werden beherrscht? (WIG, MIG, MAG, Elektrode, Autogen,, manuell, Schweißroboter, ...)?	
7	Gibt es interne Vorschriften in Bezug auf das Schweißen?	
8	Wird im Betrieb nach Schweißanweisung (WPS), Schweißverfahrensprüfung (PQR) und Schweißplänen gearbeitet?	
9	Werden Arbeitsproben gemäß der Regelwerke geschweißt?	
10	Gibt es betriebliche Festlegungen zur Durchführung und Verantwortlichkeit der Vertrags und Konstruktionsprüfung hinsichtlich schweißtechnischer Anforderungen?	
11	Verfügt der Anbieter über Vorrichtungen zur Schweißnahtvorbereitung? Werden Vorrichtungen zur Schweißausführung verwendet?	
12	Hebezeuge, Krananlagen in der Fertigung: – max. Hubgewicht? – max. Hubhöhe?	

**Lieferantenselbstauskunft**

13	Können Schweißteile mechanisch bearbeitet und montiert werden? – lt. Maschinenliste – Montagemöglichkeiten bestehen – Auswärtsbearbeitung/-montage	
14	Oberflächenbehandlungsverfahren: – Strahlen (Stahlpellets, Sand, Glas) – Farbschichten – Verzinken (Eigene Einrichtung, Fremdvergabe)	
15	Herstellerzulassungen: – HPO ? – TÜV ? – DGRL 97/23/EG PED/ AD 2000 – DGRL 97/23/EG PED/ DIN EN 13445 – ASME / U-Stamp Holder – DIN EN ISO 3834-2 / 3834-3 / 3834-4 – OHSAS 18001 – Bauprodukttrichtlinie 89/106/EWG – China License – TR 032/2013 (Russisches Reglement)	
16	Nach welchen der unter Punkt 15 genannten Regelwerke können Festigkeitsberechnungen durchgeführt werden?	
17	Werden Risikobeurteilungen durchgeführt und können diese eingesehen werden?	
18	Unterliegen die Schweißer einer unabhängigen Überwachung durch eine schweißtechnische Prüfstelle? – Schweißerpässe liegen vor – Wiederholungsprüfungen können belegt werden: – Wer führt die schweißtechnische Aufsicht? – Ist das Schweißaufsichtspersonal bevollmächtigt, um notwendige Maßnahmen veranlassen zu können? – Sind Aufgaben und Verantwortungen festgelegt? – Werden geprüfte Schweißer nach ASME IX oder DIN EN ISO 9606/ DIN EN 287-1 eingesetzt? Wenn ja, werden Prüfungen regelmäßig wiederholt?	
19	Anzahl und Gliederung des Schweißfachpersonals	
20	Sind Schweißer regelmäßig in den fachlichen Grundlagen der schweißtechnischen Qualitäts-kriterien unterwiesen?	
21	Werden die Arbeiten in geschlossenen Räumen ausgeführt? Werden ausreichende Abkühlbedingungen erreicht?	

**Lieferantenselbstauskunft**

22	Können Festigkeits- und Dichtheitsprüfungen an Kesseln, Rohrleitungen und Behältern vorgenommen werden? Welche Verfahren stehen zur Verfügung? Haben die Manometer eine gültige Kalibrierkennzeichnung? Werden die Prüfungen mit personenbezogenen Schlagstempeln dokumentiert?	
23	Welche Prüfungen werden vor der Produktauslieferung ausgeführt? – Sichtkontrolle (Korrosion, Konservierung) – Maßkontrolle	
24	Zerstörungsfreie Prüfverfahren: – Röntgen – Durchstrahlungsprüfung – Ultraschall – Magnetpulververfahren – Rot/Weiß (Penetrationsverfahren) – PMI (Spektralanalyse) – Dichtheitsprüfung (Nekal, Helium, etc.) – Liegen Befähigungsnachweise (gemäß DIN EN 473 / ISO 9712) der Prüfer in der Anwendung dieser Verfahren vor? – Gibt es betriebliche Festlegungen zur Qualitätsprüfung vor, während und nach dem Schweißen?	
25	Können Materiallieferungen mit Zertifikaten nach DIN EN 10204 als 2.2, 3.1 oder 3.2 belegt werden	
26	Gibt es nach DIN EN 1090-1 eine CE-Konformität?	
27	Wird die Schweißnahtgüte nach DIN EN ISO 5817 bewertet?	

Drehstrommotoren		
1	<p>Welche Endprüfungen werden an den Motoren durchgeführt?</p> <ul style="list-style-type: none"> – Isolationswiderstand – Wuchtprüfung – Leistungsprüfung <p>Wie werden die Prüfungen am Produkt gekennzeichnet? (z.B. Wuchtung auf dem Wellenspiegel oder Typenschild)? Erfolgen die Prüfungen stichprobenartig? Wie werden die Prüflose zusammengestellt? Finden die Prüfungen gemäß DIN EN 60034-1 / 60034-14 statt?</p>	
2	<p>Werden Prüfaufzeichnungen erstellt? Können aufgrund der Prüfaufzeichnungen Werksprüfzeugnisse über Wuchtung / Leistung / Wirkungsgrad nach EN 10204 3.1 oder 3.2 ausgestellt werden?</p>	
3	<p>Werden den Motoren Betriebsanleitungen zugeordnet? Wo werden die Betriebsanleitungen befestigt? In welchen Sprachen liegen die Betriebsanleitungen bei?</p>	
4	<p>Wartung der Motoren: Wie ist die Motorwelle eines Standardmotors gelagert (am besten Rillenkugellager der schweren Baureihe 63..)? Nachschmierfristen mindestens 2000 Stunden? Wie wird auf die Nachschmierfristen hingewiesen? (Aufkleben, Betriebsanleitung)? Ist der Hinweisaufkleber gut sichtbar? Welche Fettsorte wird vorgeschrieben? Sind Fettsorte und Fettmenge auf dem Nachschmierhinweis vorgegeben? An welcher Stelle tritt das verbrauchte Fett aus?</p>	
5	<p>Können Ex-geschützte Motoren geliefert werden? Nach welcher Ex-Klasse können Motoren geliefert werden? Gibt es einen CE Ex-Beauftragten?</p>	
6	<p>FU-Betrieb: Welchen Einschränkungen unterliegen die Standardmotoren bei FU-Betrieb? (Drehzahlgrenzen, Leistungsreduzierung) Welche Gesichtspunkte sind bei der Inbetriebnahme der E-Motoren mit FU zu berücksichtigen?</p> <p>Welche konstruktiven Vorkehrungen trifft der Motorenhersteller bei FU-Betrieb? Ab welcher Motorgröße werden die konstruktiven Maßnahmen durchgeführt? (z.B. isolierte Lageraußenringe) Welche Erfahrungen hinsichtlich der Betriebsweise am FU hat der Hersteller?</p>	



Lieferantenselbstauskunft

7	<p>NU- Lagerung Erhalten die Rotoren eine axiale Transportsicherung? Wie ist diese Transportsicherung ausgeführt? Wird auf die Transportsicherung in einem Inbetriebnahme-Hinweisaufkleber und in der Betriebsanleitung hingewiesen? Wie ist die Welle vor Beschädigungen bzw. Korrosion geschützt?</p>	
8	<p>In welcher Farbe werden die Standardmotoren lackiert? Kann für AERZEN eine kundenspezifische Lackierung ausgeführt werden? Ist der Motorlack mit dem AERZEN-Lack verträglich? (Vergleich anhand der techn. Merkblätter)</p>	

**Lieferantenselbstauskunft**

Packager		
1	Erfahrungen / Kenntnisse vorhanden? - mit welcher Art von Maschinen / Anlagen - mit welcher Art von Kunden / Referenzen - bediente Industriezweige - Regelwerke (API, PED, usw.) bekannt	
2	Übernimmt der Lieferant die volle Verantwortung für die Konformität der Anlage (inkl. Engineering, Erstellung Betriebsanleitung und Risikobeurteilung) oder fungiert er als verlängerte Werkbank (ohne Betriebsanleitung und Risikobeurteilung)?	<input type="checkbox"/> Engineering inkl. Einkauf <input type="checkbox"/> Lohnfertigung
3	Kann der Lieferant die Hauptkomponenten selbst beschaffen oder soll AERZEN beistellen?	
4	Welche max. Abmessungen/Gewichte können produziert werden?	
5	Wie viele Aggregate können parallel aufgebaut werden?	
6	Können Schemata und Zeichnungen vom Personal gelesen werden?	
7	Welche Berechnungssysteme stehen zur Verfügung? ASME, PED, etc.? Welche Berechnungen werden untervergeben?	
8	Ist ein CAD-System für die Durchführung von Konstruktionen vorhanden? Wenn ja, welches?	
9	Ist ein ERP-System vorhanden in dem die logistischen und prozesstechnischen Abläufe geregelt sind?	
10	Projektmanagementsystem und Projektleitung vorhanden?	
11	Qualifikation der Mitarbeiter bei der Erprobung. - Verfahrenstechnische Kenntnisse vorhanden? - Qualifikation für die Prüfungen (LT-Leak tightness, etc.) vorhanden? - SPS Kenntnisse vorhanden? - Elektrotechnisches Personal für das Schalten von Mittelspannung vorhanden?	
12	Qualifikation der Mitarbeiter in der Wareneingangsprüfung - Können Schweißnähte bewertet werden? - VT Qualifikation vorhanden?	
13	Handhabung verschiedener Öle möglich? (Logistik, Lagerung bis zu 3.000 Liter, etc.)	
14	Welche Reinheitsklassen für Ölsysteme gemäß der ISO 4406 können gewährleistet werden?	
15	Kalibrierte Messmittel vorhanden? (Drehmomentschlüssel, Ausrichtung Kupplung, Schwingungen, Temperatur, Druck, elektr. Leistungsmessung, Volumenstrom, etc.)	
16	Sind prüfstandseigene Steuerungen vorhanden? (z.B. Siemens S7 oder ähnliche)	
17	Stehen Versorgungs- und Anschlussleistungen zur Verfügung? Mengen und Werte mit angeben (Druckluft, Kühlwasser, elektrische Anschlussleistung und -spannungen), siehe auch TV-00075-4	

**Lieferantenselbstauskunft**

18	Gibt es Grenzen in Bezug auf die Schallemissionen im Umfeld?	
19	Ist die Durchführung der Dichtheitsprüfung mit max. 25 bar Überdruck möglich?	
20	Kann ein Arbeiten in Höhen umgesetzt werden? (Absturzsicherung, Geländer, Bühnen)	
21	Möglichkeiten der Transmitter- und Reglereinstellungen über Simulationswerkzeuge wie Hard Communicator oder ähnliches	
22	Ist das Lasern von Schildern möglich? Können die Anlagen beschildert werden?	
23	Welche Konservierungsarten sind möglich?	
24	Welche Oberflächenbeschichtungsarten werden angewendet? Kann die Schichtdicke gemessen werden?	
25	Wird das Verpacken und Versenden selbst oder durch eine Fremdfirma durchgeführt?	

Bestätigung auf Richtigkeit	
Dieses Dokument wurde ausgefüllt von:	
Name: Position: Tel.: E-Mail:	
Hiermit bestätige ich die Richtigkeit aller obiger Angaben	
Ort, Datum	Unterschrift