

KOENIG & BAUER

| Protokoll | | |
|---------------|---|-------------------|
| Titel: | Lieferantenselbstauskunft II -Leistungsspektrum- | ZQM-011-00 |

1. Allgemeine Angaben zum Unternehmen

Kreditoren-Nr. Koenig & Bauer

Firma

Postanschrift

Lieferanschrift

Telefon Telefax

E-Mail

Internet-Adresse:

Koenig & Bauer-Kunden-Nr. beim Lieferanten

2. Produktionstechnische Fragen

2.1 Über welche Fertigungsprogramme verfügen Sie?

(1 = Schwerpunkt; 2 = Standard; 3 = Bearbeitung möglich; 4 = nicht im Programm; A = Vergabe an Fremdfirmen)

| | | Fertigungsprogramm (Gewichtung) | Verfahrensweg X in mm | Verfahrensweg Y in mm | Verfahrensweg Z in mm | Positioniergenauigkeit in mm | Durchmesser in mm | Durchlass in mm | Drehlänge in mm | Verfahrensspezifische Angaben |
|-----------------------|---------------------------|------------------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|------------------------------|-------------------|-----------------|-----------------|----------------------------------|
| Trennen berührungslos | CNC-Feinblech | | | | | | | | | |
| | CNC-Autogenbrennschneiden | | | | | | | | | |
| | CNC-Kanten | | | | | | | | | |
| | CNC-Laserschneiden | | | | | | | | | |
| | CNC-Plasmabrennschneiden | | | | | | | | | |
| | CNC-Plasmaschneiden | | | | | | | | | |
| | CNC-Wasserstrahlschneiden | | | | | | | | | |
| | Brennhobeln | | | | | | | | | |
| Trennen mechanisch | Nibbeln | | | | | | | | | |
| | Rollenrichten | | | | | | | | | |
| | Stanzen | | | | | | | | | |
| | Abkanten | | | | | | | | | |
| | Scheren | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

KOENIG & BAUER

| Protokoll | | |
|-----------|---|------------|
| Titel: | Lieferantenselbstauskunft II -Leistungsspektrum- | ZQM-011-00 |

| | | Fertigungsprogramm (Gewichtung) | Verfahrensweg X in mm | Verfahrensweg Y in mm | Verfahrensweg Z in mm | Positioniergenauigkeit in mm | Durchmesser in mm | Durchlass in mm | Drehlänge in mm | Verfahrensspezifische Angaben |
|--|---|------------------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|------------------------------|-------------------|-----------------|-----------------|----------------------------------|
| Spanende Bearbeitung | Sägen | | | | | | | | | |
| | CNC-Fräsen bis 3 A | | | | | | | | | |
| | CNC-Fräsen 4 A | | | | | | | | | |
| | CNC-Fräsen 5 A | | | | | | | | | |
| | CNC-Drehen | | | | | | | | | |
| | CNC-Langdrehen | | | | | | | | | |
| | CNC-Schleifen | | | | | | | | | |
| | Flachschleifen | | | | | | | | | |
| | Profilschleifen | | | | | | | | | |
| | Kurvenschleifen | | | | | | | | | |
| | Gewindeschneiden | | | | | | | | | |
| | Verzahnung fräsen | | | | | | | | | |
| | Verzahnung schleifen | | | | | | | | | |
| | Verzahnung hobeln | | | | | | | | | |
| | Verzahnung stoßen | | | | | | | | | |
| | Palloidverzahnte Kegelräder (Klingenberg) | | | | | | | | | |
| | Zyklopalloidverzahnte Kegelräder | | | | | | | | | |
| | Hartverzahnte Kegelräder (HPG-S) | | | | | | | | | |
| | Innenverzahnen | | | | | | | | | |
| | Vielkeilwellenprofil innen nach DIN 5480 | | | | | | | | | |
| Vielkeilwellenprofil außen nach DIN 5480 | | | | | | | | | | |
| Räumen (Passfedernuten) | | | | | | | | | | |
| Fügen - Schweißen / Löten | MIG- / MAG-Schweißen | | | | | | | | | |
| | Laserstrahlschweißen | | | | | | | | | |
| | Ultraschallschweißen | | | | | | | | | |
| | Autogenschweißen | | | | | | | | | |
| | Bolzenschweißen | | | | | | | | | |
| | Elektroschlackeschweißen | | | | | | | | | |
| | Impulsschweißen | | | | | | | | | |
| | Lichtbogenschweißen | | | | | | | | | |
| | Plasmaschweißen | | | | | | | | | |
| | Punktschweißen | | | | | | | | | |
| | Reibschweißen (Metall) | | | | | | | | | |
| | Schweißen auf Schweißautomaten | | | | | | | | | |
| | UP-Schweißen | | | | | | | | | |
| | WIG-Schweißen | | | | | | | | | |
| Auftragsschweißen | | | | | | | | | | |
| Löten | | | | | | | | | | |

KOENIG & BAUER

| | | |
|------------------|---|-------------------|
| Protokoll | | |
| Titel: | Lieferantenselbstauskunft II -Leistungsspektrum- | ZQM-011-00 |

| | | Fertigungsprogramm (Gewichtung) | Verfahrensweg X in mm | Verfahrensweg Y in mm | Verfahrensweg Z in mm | Positioniergenauigkeit in mm | Durchmesser in mm | Durchlass in mm | Drehlänge in mm | Verfahrensspezifische Angaben |
|------------------|-----------------------------|---------------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|------------------------------|-------------------|-----------------|-----------------|-------------------------------|
| Umformen | Einpressen | | | | | | | | | |
| | Rohrbiegen | | | | | | | | | |
| | (Tief-)Ziehen | | | | | | | | | |
| | Gesenkschmieden | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | Gewindepressen | | | | | | | | | |
| sonstiges | Senkerodieren | | | | | | | | | |
| | Drahterodieren | | | | | | | | | |
| | CNC-Palettenwechsler | | | | | | | | | |
| | Wuchten 2 Ebenen | | | | | | | | | |
| | Wuchten 3 Ebenen | | | | | | | | | |
| | Industrievertretung | | | | | | | | | |
| | Koordinatenmessmaschine KMM | | | | | | | | | |

Genauigkeit der KMM (im Raum):

2.2 Welche Oberflächenbehandlungen sind in ihrem Hause möglich?

(1 = Schwerpunkt; 2 = Standard; 3 = Bearbeitung möglich; 4 = nicht im Programm; A = Vergabe an Fremdfirmen)

| | | Fertigungsprogramm (Gewichtung) | größtmögliche Abmaße (LxBxH) | Verfahrensspezifische Angaben |
|-----------------------------|--------------------------------|---------------------------------|------------------------------|-------------------------------|
| Reinigen / Entgraten | Läppen | | | |
| | Bürsten | | | |
| | Polieren | | | |
| | Elektrochemisches Polieren | | | |
| | Trowalisieren (Gleitschleifen) | | | |
| | Ultraschallreinigen | | | |
| | Beizen | | | |
| | Elektrolytisches Entfetten | | | |
| | Chemisches Entfetten | | | |
| | Kugelstrahlen | | | |
| | Gasperlenstrahlen | | | |
| | Sandstrahlen | | | |

KOENIG & BAUER

| | | |
|------------------|---|-------------------|
| Protokoll | | |
| Titel: | Lieferantenselbstauskunft II -Leistungsspektrum- | ZQM-011-00 |

| | | Fertigungsprogramm (Gewichtung) | größtmögliche Abmaße (LxBxH) | Verfahrensspezifische Angaben |
|-----------------------------|------------------------------------|------------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|
| Thermisches Spritzen | Flammspritzen | | | |
| | Plasmaspritzen | | | |
| | Detonationsspritzen | | | |
| | Hochgeschwindigkeits-Flammspritzen | | | |
| | Kaltgasspritzen | | | |
| | Laserspritzen | | | |
| | Lichtbogenspritzen | | | |
| | KTL-Beschichtung | | | |
| | Lackieren | | | |
| | Pulverbeschichten | | | |
| | Gummieren | | | |
| | Rilsanieren | | | |
| | Galvanisieren | | | |
| | Brünieren | | | |
| | Chromatieren | | | |
| | Eloxieren | | | |
| | Feuerverzinken | | | |
| | Phosphatieren | | | |
| | Nitrieren | | | |

2.3 Welche Wärmebehandlungen sind in ihrem Hause möglich?

(1 = Schwerpunkt; 2 = Standard; 3 = Bearbeitung möglich; 4 = nicht im Programm; A = Vergabe an Fremdfirmen)

| | Fertigungsprogramm (Gewichtung) | größtmögliche Abmaße (LxBxH) | Verfahrensspezifische Angaben |
|------------------|------------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|
| Altern | | | |
| Anlassen | | | |
| Aufkohlen | | | |
| Borieren | | | |
| Diffusionsglühen | | | |
| Einsatzhärten | | | |
| Flammhärten | | | |
| Gasnitrieren | | | |
| Induktionshärten | | | |

KOENIG & BAUER

| Protokoll | | |
|---------------|---|-------------------|
| Titel: | Lieferantenselbstauskunft II -Leistungsspektrum- | ZQM-011-00 |

| | Fertigungsprogramm (Gewichtung) | größtmögliche Abmaße (LxBxH) | Verfahrensspezifische Angaben |
|--|------------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|
| Lösungsglühen | | | |
| Normalglühen | | | |
| Salzbadnitrocarburieren (Teniferbehandlung, Badnitrieren) | | | |
| Spannungsarmglühen | | | |
| Wasserstoffarmglühen | | | |
| Weichglühen | | | |
| Vakuumhärten | | | |
| Vergüten | | | |

2.4 Maximale bearbeitbare Werkstückdimensionen:

| Abteilung | Abmaße (LxBxH) | Krankkapazitäten (to.) |
|-----------|----------------|------------------------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

2.5 Über welche der unten genannten Prüfmittel verfügt ihr Betrieb?

| Ifd. Nr. | Prüfmittel | vorhanden | | Prüfintervall (in Jahren) | Hersteller / genaue Bezeichnung | Bemerkung |
|----------|-----------------------------------|-----------|------|---------------------------|---------------------------------|-----------|
| | | ja | nein | | | |
| 1 | Analysenwaage | | | | | |
| 2 | Auswuchtmaschinen | | | | | |
| 3 | Baldwin | | | | | |
| 4 | Bügelmessschrauben | | | | | |
| 5 | Drehmomentschlüssel-prüfgerät | | | | | |
| 6 | Einbaumessschrauben | | | | | |
| 7 | Einstellmaß für Bügelmessschraube | | | | | |
| 8 | Einstellringe außen | | | | | |
| 9 | Einstellringe innen | | | | | |
| 10 | Einziehkette | | | | | |
| 11 | Elektrische Prüfmittel | | | | | |
| 12 | Farbmessrolle | | | | | |
| 13 | Federprüfmaschine | | | | | |
| 14 | Federwaagen | | | | | |
| 15 | Feinzeiger | | | | | |
| 16 | Feinzeigermessschrauben | | | | | |
| 17 | Flachmaße | | | | | |

KOENIG & BAUER

| Protokoll | | | | |
|-----------|------------------------------|--|--|------------|
| Titel: | Lieferantenselbstauskunft II | | | ZQM-011-00 |
| | -Leistungsspektrum- | | | |

| Ifd. Nr. | Prüfmittel | vorhanden | | Prüfintervall (in Jahren) | Hersteller / genaue Bezeichnung | Bemerkung |
|----------|--|-----------|------|---------------------------|---------------------------------|-----------|
| | | ja | nein | | | |
| 18 | Fluxmaschine | | | | | |
| 19 | Formgestalt Messgeräte | | | | | |
| 20 | Fühlhebelmessgeräte | | | | | |
| 21 | Gewinde-Grenzrollenlehre | | | | | |
| 22 | Gewinde-Lehrdorne | | | | | |
| 23 | Gewinde-Lehrringe | | | | | |
| 24 | Gewindemessschrauben | | | | | |
| 25 | Grenzlehndorne | | | | | |
| 26 | Gummituchdicken-Messgerät | | | | | |
| 27 | Haarlineal | | | | | |
| 28 | Härteprüfgerät | | | | | |
| 29 | Härtevergleichs-Platte | | | | | |
| 30 | Höhenmessschieber | | | | | |
| 31 | Höhenmessschrauben | | | | | |
| 32 | Höhenmessgeräte | | | | | |
| 33 | Hüllkreismessgeräte | | | | | |
| 34 | Innen-Feinmessgerät (Subito)+ Diatest | | | | | |
| 35 | Innenmessschrauben | | | | | |
| 36 | Innenmessgeräte 3. Punkt mit Einstellring | | | | | |
| 37 | Innen-Nut-Messschieber | | | | | |
| 38 | Kegellehren | | | | | |
| 39 | Kegelmessgeräte | | | | | |
| 40 | Kegelstiftlehren | | | | | |
| 41 | Keilnuten-Messschieber | | | | | |
| 42 | Koordinatenmessgeräte | | | | | |
| 43 | Kraftmessgerät | | | | | |
| 44 | Längenmessbank ULM ABBE | | | | | |
| 45 | Längenmeseinheit an Messplatte | | | | | |
| 46 | Lehrringe | | | | | |
| 47 | Lineale (Flach) | | | | | |
| 48 | Lochabstandsmessschieber | | | | | |
| 49 | Marameter | | | | | |
| 50 | Meisterrad | | | | | |
| 51 | Messplatte (Stein) | | | | | |
| 52 | Messschieber | | | | | |
| 53 | Messstange | | | | | |
| 54 | Messtaster / Milligraph/ Millitron | | | | | |
| 55 | Messuhren | | | | | |
| 56 | Messuhrenprüfgerät | | | | | |
| 57 | Neigungsmessgerät | | | | | |
| 58 | Nuten-Grenzflachlehre | | | | | |
| 59 | Nutenmessschrauben | | | | | |
| 60 | Nutenmessgeräte | | | | | |
| 61 | Oberflächenmessgeräte | | | | | |
| 62 | Oberflächenprüfnormal | | | | | |
| 63 | Parallelendmaße | | | | | |
| 64 | Prismenamboßschrauben | | | | | |
| 65 | Prüflehren | | | | | |
| 66 | Prüfnormal für Rachenlehre | | | | | |

KOENIG & BAUER

| | | |
|------------------|---|-------------------|
| Protokoll | | |
| Titel: | Lieferantenselbstauskunft II -Leistungsspektrum- | ZQM-011-00 |

| lfd. Nr. | Prüfmittel | vorhanden | | Prüfintervall (in Jahren) | Hersteller / genaue Bezeichnung | Bemerkung |
|----------|---------------------------------------|-----------|------|---------------------------|---------------------------------|-----------|
| | | ja | nein | | | |
| 67 | Prüfnormal für Zahnschräge und Profil | | | | | |
| 68 | Prüfspindel für Aggrallehre | | | | | |
| 69 | Prüfstifte | | | | | |
| 70 | Prüfvorrichtungen | | | | | |
| 71 | Prüfzylinder | | | | | |
| 72 | Rachenlehren | | | | | |
| 73 | Rundtische | | | | | |
| 74 | Sandprüfgerät | | | | | |
| 75 | Scan Max | | | | | |
| 76 | Scherkraft Härteprüfer | | | | | |
| 77 | Schichtdickenmessgeräte | | | | | |
| 78 | Schnelltaster | | | | | |
| 79 | Sechskantgrenzlehndorne | | | | | |
| 80 | Feinmessmanometer | | | | | |
| 81 | Shore-Härteprüfgerät | | | | | |
| 82 | Sinuslineal | | | | | |
| 83 | Sinustisch | | | | | |
| 84 | Spektrometer | | | | | |
| 85 | Tastsysteme | | | | | |
| 86 | Tauchtemperatur-Messgerät | | | | | |
| 87 | Teilapparat | | | | | |
| 88 | Teilköpfe (Drehgeber) | | | | | |
| 89 | Tellermessschrauben | | | | | |
| 90 | Tiefenmessschrauben | | | | | |
| 91 | Tiefenmessgerät | | | | | |
| 92 | Tiefenmessschieber | | | | | |
| 93 | Ur-Drehgeber | | | | | |
| 94 | Urendmaße | | | | | |
| 95 | Urkegel | | | | | |
| 96 | Verzahnungslehren | | | | | |
| 97 | Voranalysegerät | | | | | |
| 98 | Walzenmessgerät | | | | | |
| 99 | Wanddickenmessschrauben | | | | | |
| 100 | Winkel 90 Grad | | | | | |
| 101 | Winkelendmaße | | | | | |
| 102 | Winkelmesser | | | | | |
| 103 | Winkelnormal | | | | | |
| 104 | Winkeltische | | | | | |
| 105 | Zahnradeinzelfehler-Prüfmaschinen | | | | | |
| 106 | Zugprüfmaschine | | | | | |
| 107 | Zweiflankenwälz-Prüfmaschinen | | | | | |
| 108 | | | | | | |
| 109 | | | | | | |
| 110 | | | | | | |
| 111 | | | | | | |

| | | | |
|------------|-----------|-------|--------------|
| | | | |
| Aussteller | Abteilung | Datum | Unterschrift |