# Informationsblatt

# Herstellerbezogene Produktqualifikation nach DBS 918005

Technische Lieferbedingungen für die Ausführung von Eisenbahnbrücken und sonstigen Ingenieurbauwerken

Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung, Caroline-Michaelis-Straße 5-11, 10115 Berlin

Inhalt


| | | Seite |
|---|---|---|
| | Vorwort | 5 |
| 1 | Zweck und Ziel | 5 |
| 2 | Beantragung der HPQ | 5 |
| 3 | Antragsunterlagen | 5 |
| 4 | Voraussetzungen, Einschränkungen, Änderungen, Abbruch, Entzug der HPQ | 6 |
| 5 | Ablauf und Fristen der HPQ | 8 |
| 6 | Elemente der HPQ | 12 |
| 7 | Zertifikat | 12 |
| 8 | Geltungsbereich | 12 |
| 9 | Gültigkeitsdauer | 12 |
| 10 | Projektbewertungen | 13 |
| 11 | Überprüfung der Anforderungen | 13 |
| 12 | Kosten | 14 |
| 13 | Dokumenten- / Betriebsprüfung | 16 |
| 14 | Projektbezogenen Einzelmontage | 16 |
| 14.1 | Zweck und Ziel | 16 |
| 14.2 | Antragsunterlagen, Inhalt und Umfang der HPQ projektbezogenen Einzelmontage | 17 |
| 14.3 | Schweißtechnische Organisation | 17 |
| 14.4 | Werkseigene Produktionskontrolle und Qualitätsanforderungen | 17 |
| 14.5 | Konformität | 17 |
| 15. | Beispiel für komplett ergänzten Antrag zur Qualifizierung EXC3DB nach DBS 918005, einschließlich der Anlage 1 und 2 | 17 |

Anhang A Antragsunterlagen
***(Durch den Antragsteller komplett zu bearbeitende und einzureichende Unterlagen, inklusive Anlagen!)***

| | |
|---|---|
| 1 | Antrag zur Qualifizierung EXC3DB nach DBS 918005 |
| 2 | Anlage 1 zum Antrag zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005 (Regelwerksanforderungen zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.) |
| 3 | Anlage 2 zum Antrag zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005 (Projektliste nach Bauwerksarten der letzten 3 Jahre) |

Anhang B HPQ Dokumente
***(Für den Antragsteller zur Information bzw. Vorbereitung auf die Elemente der HPQ!)***

| | |
|---|---|
| 1 | Checkliste HPQ 918005, Fragen zur Betriebsprüfung an den Hersteller *(Nur zur internen Verwendung !, Für Antragsteller informativ !)* |
| 2 | Bericht zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005 |
| 3 | Anlage Nr. ….zum Bericht zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005 |
| 4 | Muster: Urkunde HPQ EXC3DB nach DBS 918005 |
| 5 | HPQ Schweißbetriebe, Eisenbahnbrücken gem. DBS 918005, Projektbewertung – Qualitätssicherung, Ergebnis |

## Anhang C Muster, Vorlage

***(Für den Antragsteller zur Information, als Vorlage und definierte Mindestanforderung zur Umsetzung im Rahmen der HPQ!)***

*Die Musterdokumente, Formulare und Hinweise stellen einen Arbeitsstand zum Redaktionsschluss dar und sollen Anregung zur möglichen Umsetzung einer regelkonformen Dokumentation sein. Bei Verwendung durch den Nutzer sind die aktuellen Update der Normen und Regelwerke zu berücksichtigen sowie die firmeninternen Gegebenheiten bei der Umsetzung und / oder Übernahme der Musterdokumente zu beachten.*

1 Protokoll der QS-Eigenüberwachung, Konformitätserklärung nach Ril 804.4101 Pkt. 6.3 (10)
→ *(Bei Auslieferung vom Bauteilen durch den Hersteller anzuwenden!)*

2 Hinweise / Muster zur Leistungserklärung
→ *(Bei Projektabschluss durch den Hersteller anzuwenden!)*

3 Protokoll Eigenüberwachung Schweißnahtvorbereitung, -ausführung und -prüfung von Baustellenschweißstößen
→ *(Durch den Hersteller bei Baustellenmontage anzuwenden!)*

4 Hinweise zu Zusammenbauhilfen Fertigung / Montage
→ *(Durch den Hersteller bei Werksfertigung / Baustellenmontage zu beachten!)*

5 Hinweise / Check zum Projektstart, Werksfertigung Stahlbrücken
→ *(Zur Unterstützung des Herstellers bei Werksfertigung!)*

6 Hinweise / Check zum Projektstart, Montage Baustelle Stahlbrücken
→ *(Zur Unterstützung des Herstellers bei Baustellenmontage!)*

7 Muster Geometrieprüfung
→ *(Durch den Hersteller bei Werksfertigung / Baustellenmontage zu beachten!)*

8 Nachträgliche Güteprüfung von Walzerzeugnissen, Musterprozess
→ *(Durch den Hersteller bei Werksfertigung / Baustellenmontage zu beachten!)*

9 Änderungen gegenüber der geprüften und freigegebenen Ausführungs-/ Werkstattplanung, Musterprozess
→ *(Durch den Hersteller bei Werksfertigung / Baustellenmontage zu beachten!)*

10 Änderungs- / Abweichungsmitteilung, Muster
→ *(Durch den Hersteller bei Werksfertigung / Baustellenmontage zu beachten!)*

11 Hinweise zu Inhalt und Umfang eines Schweißplanes nach EXC3DB
→ *(Durch den Hersteller bei Werksfertigung / Baustellenmontage zu beachten!)*

12 Gleichstellung geprüfter und freigegebener Ausführungs-/Werkstattplanungen
→ *(Durch den Hersteller bei Werksfertigung / Baustellenmontage zu beachten!)*

13 Hinweise: Dokumentation nach DBS 918005, Tab. 12
→ *(Durch den Hersteller bei Werksfertigung / Baustellenmontage zu beachten!)*

14 Hinweise-Bestandsunterlagen 02-2017
→ *(Zur Information für den Hersteller bei Werksfertigung / Baustellenmontage!)*

## Anhang D HPQ Dokumente

***(Für den Antragsteller zur Information!)***

1 Muster: Urkunde HPQ EXC3DB nach DBS 918005 für Montagefirma
*(ohne eigene Infrastruktur)*
- einer projektbezogenen Einzelmontage (Baustelle)
- einer projektbezogenen Einzelfertigung (Werksvertrag)

Anhang E

## Musterdokumente zur Qualitätsplanung

*Die Musterdokumente, Formulare und Hinweise stellen einen Arbeitsstand zum Redaktionsschluss dar und sollen Anregung zur möglichen Umsetzung einer regelkonformen Dokumentation sein. Bei Verwendung durch den Nutzer sind die aktuellen Update der Normen und Regelwerke zu berücksichtigen sowie die firmeninternen Gegebenheiten bei der Umsetzung und / oder Übernahme der Musterdokumente zu beachten.*

1 Qualitätsmanagementplan für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005 (EXC3DB)
Teil 1 / 5 – Übersicht
***(Durch den AN / Hersteller bei Projekten im Geltungsbereich der HPQ EXC3DB ab 01.06.2017 verbindlich anzuwenden! (s. DBS 918005, Tabelle 12))***

2 Qualitätsmanagementplan für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005 (EXC3DB)
Teil 2 / 5 – Überprüfung der Anforderungen und Vorbereitung
***(Durch den AN / Hersteller bei Projekten im Geltungsbereich der HPQ EXC3DB ab 01.06.2017 verbindlich anzuwenden! (s. DBS 918005, Tabelle 12))***

3 Qualitätsmanagementplan für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005 (EXC3DB)
Teil 3 / 5 – Planung, Material und Schweißtechnik
***(Durch den AN / Hersteller bei Projekten im Geltungsbereich der HPQ EXC3DB ab 01.06.2017 verbindlich anzuwenden! (s. DBS 918005, Tabelle 12))***

4 Qualitätsmanagementplan für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005 (EXC3DB)
Teil 4 / 5 – Fertigung Stahlbau und Montage, Korrosionsschutz, Verbindungen
***(Durch den AN / Hersteller bei Projekten im Geltungsbereich der HPQ EXC3DB ab 01.06.2017 verbindlich anzuwenden! (s. DBS 918005, Tabelle 12))***

5 Qualitätsmanagementplan für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005 (EXC3DB)
Teil 5 / 5 – Korrekturmaßnahmen, Qualitätsberichte und Dokumentation
***(Durch den AN / Hersteller bei Projekten im Geltungsbereich der HPQ EXC3DB ab 01.06.2017 verbindlich anzuwenden! (s. DBS 918005, Tabelle 12))***

6 Qualitätsmanagementplan für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005 (EXC3DB)
Begleitkarte 1 – Stahl / Schweißen
***(Für die Verwendung durch den AN / Hersteller bei Projekten im Geltungsbereich der HPQ EXC3DB empfohlen!)***

7 Qualitätsmanagementplan für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005 (EXC3DB)
Begleitkarte 2 – Oberflächenvorbereitung
***(Für die Verwendung durch den AN / Hersteller bei Projekten im Geltungsbereich der HPQ EXC3DB empfohlen!)***

8 Qualitätsmanagementplan für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005 (EXC3DB)
Begleitkarte 3 – Korrosionsschutz Beschichtungen
***(Für die Verwendung durch den AN / Hersteller bei Projekten im Geltungsbereich der HPQ EXC3DB empfohlen!)***

9 Qualitätsmanagementplan für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005 (EXC3DB)
Begleitkarte 4 – Korrosionsschutz - Überzug aus Zink
***(Für die Verwendung durch den AN / Hersteller bei Projekten im Geltungsbereich der HPQ EXC3DB empfohlen!)***

10 Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS
→ *(Grundlage / Mustervorlage zur Erstellung Zuständigkeitsmatrix des Herstellers !)*

## Vorwort

Die Regelungen des DB Standard 918005, im Besonderen unter Punkt 7 >Herstellerbezogenen Produktqualifikation (HPQ) < sind Grundlage der Qualifikation von Herstellern für die Deutsche Bahn AG durch den Bereich Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung.

## 1. Zweck und Ziel

Die Herstellerbezogene Produktqualifikation wird als Teil der Qualitätspolitik der DB AG in bahnspezifischen technischen Regelwerken wie z.B. UIC, RIL, DBS weiteren Festlegungen gefordert.
Durch die HPQ wird der Hersteller für die Fertigung des Produkts Eisenbahnbrücken in Stahlbauweise, Stahlverbundbauweise, sowie die Fertigung von Komponenten qualifiziert.
Die Konstruktions- und Herstellungsregeln sind in DBS 918 005, RIL 804 und deren Module, DB-Richtzeichnungen, und weiteren, durch Verweise gekennzeichneten Regelwerken beschrieben.
Ziel dieser Herstellerbezogenen Produktqualifikation ist es, sicherzustellen, dass nur Hersteller die Produkte an die DB AG liefern (direkt oder indirekt), die in der Lage sind, die hohen Anforderungen der DB AG an Sicherheit, Zuverlässigkeit und Prozessfähigkeit zu gewährleisten.

## 2. Beantragung der HPQ

An:
Deutsche Bahn AG
Beschaffung Infrastruktur
Qualitätssicherung
Caroline-Michaelis-Straße 5-11
D - 10115 Berlin

qsb-lieferantenmanagement@deutschebahn.com
*(Antragsunterlagen werden im Lieferantenportal DBAG, als Download, bereitgestellt.*
*http://www.deutschebahn.com/de/geschaefte/lieferantenportal/lieferantenmanagement/qualitaetssicherung_ues/11878754/herstellerbezogene_produktqualifikation.html?start=0)*

## 3. Antragsunterlagen

Durch den Antragsteller sind nachfolgende Unterlagen vollständig auszufüllen, zu unterschreiben und zu übergeben.
Die Bearbeitungshinweise und Festlegungen zu beizufügenden Unterlagen im Antrag zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005 sowie der Anlage 1 und 2 zum Antrag sind durch den Antragsteller umzusetzen!

| Lfd-Nr. | Antragsunterlagen (s. Punkt 15 - Beispiel für komplett ergänzten Antrag zur Qualifizierung EXC3DB nach DBS 918005, einschließlich der Anlage 1 und 2) | Zu übergeben als | |
|---|---|---|---|
| | | Druckschrift (Papier) | Digital (Datei) (ggf. gescannt) |
| 1 | Antrag zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005<br>⇨ vgl. Anhang A | **X** | **X** |
| 2 | Anlage 1 zum Antrag zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005<br>(Regelwerksanforderungen zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.)<br>⇨ vgl. Anhang A | **X** | **X** |
| 3 | Anlage 2 zum Antrag zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005<br>(Projektliste nach Bauwerksarten der letzten 3 Jahre)<br>⇨ vgl. Anhang A | | **X** |
| 4 | Unterlagen und Dokumente des Herstellers<br>(s. Kennzeichnung 🖫 in den Antragsunterlagen und im Informationsblatt Punkt 13 !) | | **X** |

Alle digitalen Unterlagen sind im *.pdf Format (🖫) auf Datenträger mit dem Antrag zu übergeben. Die übergebenen Unterlagen bzw. die während des Qualifizierungsverfahren vorzulegenden Unterlagen sind zweisprachig (Landessprache und deutsch) oder in Deutsch vorzulegen.
(vgl. Anforderungen nach Gesetz zur Anpassung des Bauproduktengesetzes und weiterer Rechtsvorschriften an die Verordnung (EU) Nr. 305/2011 zur Festlegung harmonisierter Bedingungen für die Vermarktung von Bauprodukten vom 5. Dezember 2013 § 6)
Auditsprache ist deutsch.

## 4. Voraussetzungen, Einschränkungen, Abbruch, Entzug der HPQ

1. Voraussetzungen (z. Bsp.)
   - Die gültige Zertifizierung nach DIN EN 1090-1 (Werkseigene Produktionskontrolle und Schweißen) EXC 3 bzw. EXC4 ist Voraussetzung für die Antragstellung, Vorbereitung, Durchführung und für die Gültigkeit dieser Qualifizierung nach DBS 918005 EXC3DB.
   - Vollständigkeit und Lesbarkeit der Antragsunterlagen. (vgl. Punkt 3)
   - Beim Hersteller vorhandene qualifizierte Prozesse. (vgl. Antrag – Punkt 4.2)
   - Durch den Hersteller erfüllte personelle und technische Anforderungen und dokumentierte Verfahrensbeschreibungen, Ausführungs- und Arbeitsanweisungen, etc.. (vgl. Antrag – Punkt 3, 4.1 und 4.3
   - Komplett ausgefüllte CL HPQ 918005 – Matrix, Spalte 4.
   - Vollständigkeit der Unterschriften auf den Antragsunterlagen und verbindliche Kostenübernahmeerklärung.

2. Einschränkungen, Änderungen (z. Bsp.)
   - Änderungen im Unternehmen, die die Gültigkeit der Herstellerzertifizierung nach DIN EN 1090 gültige Zertifizierung nach DIN EN 1090-1 (Werkseigene Produktionskontrolle und Schweißen) EXC 3 bzw. EXC4 einschränken oder beenden, schränken auch die Gültigkeit dieser HPQ ein bzw. beenden diese. Änderungen sind durch den HPQ Inhaber sofort der ausstellenden Stelle dieser HPQ anzuzeigen.
   - Ein Ausscheiden bzw. Änderung der für die Wahrnehmung der Aufgaben zur Umsetzung der Anforderungen der HPQ benannten Person(en) sowie Änderung wesentlicher Grundlagen zur Erlangung der HPQ sind der Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung rechtzeitig anzuzeigen. Die Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung kann / wird erforderlichenfalls eine erneute kostenpflichtige Prüfung veranlassen.
   - Die Gültigkeit der Zertifizierung (DIN EN 1090-1 -Werkseigene Produktionskontrolle und Schweißen- EXC 3 bzw. EXC4) ist nach der Rezertifizierung, bei maßgeblichen Änderungen in den Zertifikaten (z.B. vSAP, o.ä.) etc. durch den Inhaber der Qualifizierung nach DBS 918005 EXC3DB der Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung rechtzeitig anzuzeigen.
   - Im Falle eines Eigentümerwechsels.
   - Änderungen sind durch den Inhaber der HPQ anzuzeigen. Die Umschreibung der HPQ Urkunde ist zu prüfen und ggf. durch den Inhaber der HPQ zu beantragen.

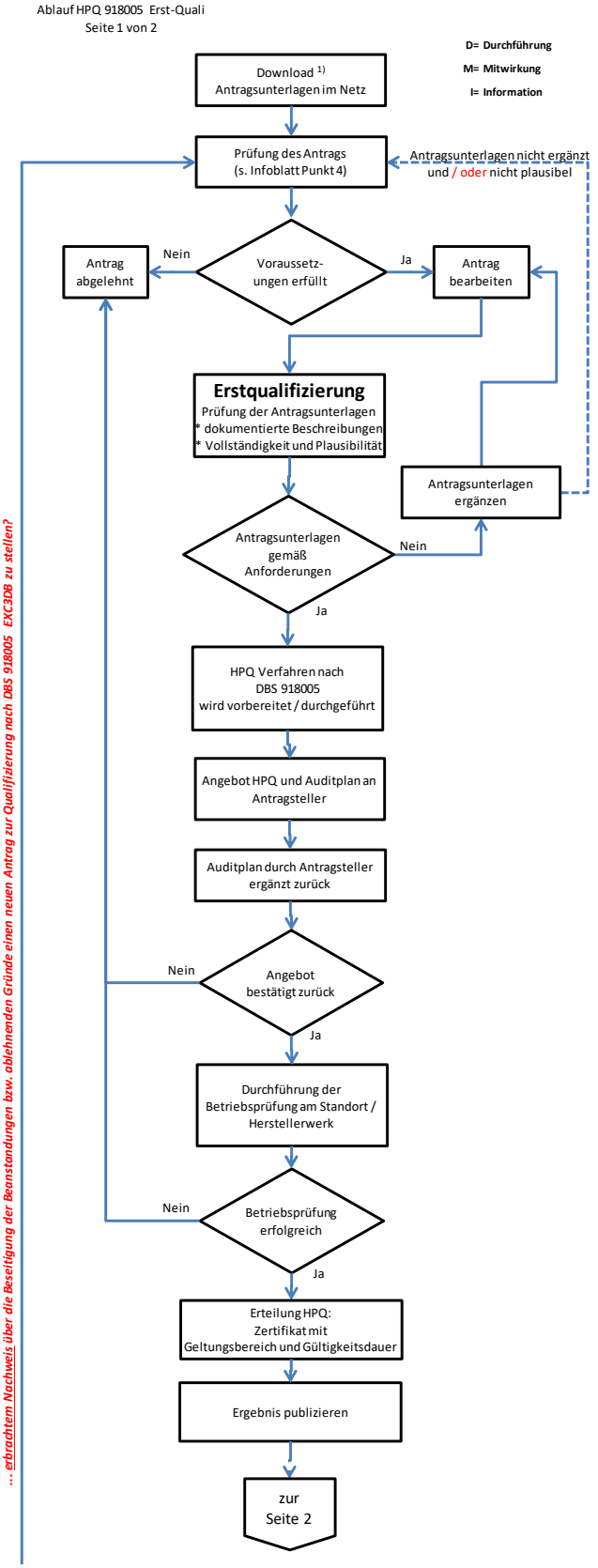
3. Abbruch (z. Bsp.)
   - Treten während der HPQ Verfahrens Zweifel an der Qualitätsfähigkeit des Antragstellers bzw. der unzureichenden Implementierung der QM- bzw. WPK Unterlagen auf, kann das HPQ Verfahren unter- / abgebrochen werden. Die bis dahin entstandenen Aufwendungen der QS DBAG sind durch den Antragsteller zu erstatten (vgl. Kostenübernahmeerklärung im Antrag).
   - Ungenügende Vorbereitung der Betriebsprüfung durch den Antragsteller betreffend den zur Betriebsprüfung vorzulegenden Verfahrensbeschreibungen, Dokumenten, Unterlagen, etc.. (vgl. CL HPQ 918005 – Frage zur Betriebsprüfung, Spalte 3).
   - Kooperationsdefizite des Antragstellers während der Vorbereitung und Durchführung des HPQ Verfahrens.

4. Entzug (z. Bsp.)
   - Diese Qualifikation kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt und / oder eingeschränkt werden, wenn sich die Voraussetzungen unter denen sie erteilt wurde geändert haben oder wenn die Bestimmungen dieser Bescheinigung nicht eingehalten werden. Durch den Hersteller sind, im Falle der Rücknahme der HPQ, alle öffentlich wirksam ausgestellten Bescheinigungen der HPQ sowie deren Hinweise auf ihren Besitz, sofort zu entfernen.
   - Treten Zweifel an der Eignung des Herstellers auf, und / oder werden die Qualitätsanforderungen an das Projekt / die Produkte durch den Hersteller (Inhaber der HPQ) nicht anforderungsgerecht erfüllt, behält sich die Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Betriebsprüfungen vor bzw. kann die die Qualifikation im Gültigkeitszeitraum entzogen werden.
   - Werden durch den Hersteller wichtige Bedingungen dieser Qualifikation missachtet bzw. treten während der Projektabwicklung im Sinne dieser Qualifikation Kooperationsdefizite mit den überwachenden Stellen / Organisationseinheiten auf kann die Qualifikation im Gültigkeitszeitraum entzogen werden.
   - Werden die Anforderungen an die HPQ nicht bzw. nicht mehr erfüllt und / oder gibt es Beanstandungen und oder werden Feststellungen aus dem HPQ Verfahren durch den Hersteller (Antragsteller) nicht bearbeitet wird dem Hersteller die HPQ EXC3DB entzogen. Der Hersteller hat die Möglichkeit nach erbrachtem Nachweis über die Beseitigung der Beanstandungen bzw. der ablehnenden Gründe einen neuen Antrag zur Qualifizierung nach DBS 918005 EXC3DB zu stellen?
     (vgl. dazu auch Punkt 5 a und b)

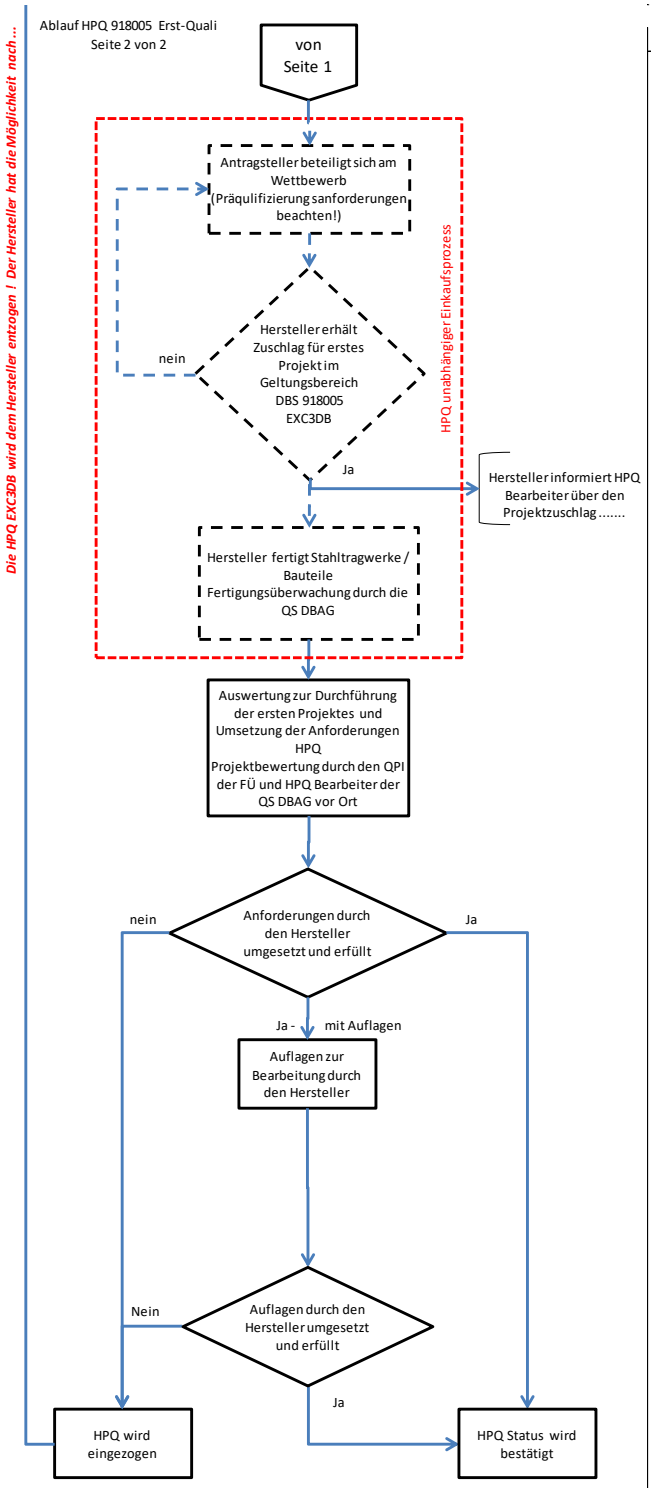
## 5. Ablauf und Fristen der HPQ

### a) Ablauf – HPQ Erstqualifizierung

(Der Ablauf der HPQ regelt sich nach DBS 918005 Anhang A.)




| | Zuständigkeit / Aktivität | | | |
|---|---|---|---|---|
| | Antragsteller | QS DBAG | FD Netz / EBA | Bemerkung |
| Download Antragsunterlagen im Netz | D | M | | Download im Lieferantenportal DBAG möglich |
| Prüfung des Antrags (s. Infoblatt Punkt 4) | I | D | | |
| Voraussetzungen erfüllt / Antrag abgelehnt / Antrag bearbeiten | I | D | | Wird der Antrag abgelehnt trägt der Antragsteller die bis dahin entstandenen Kosten. (vgl. Infoblatt) |
| Erstqualifizierung: Prüfung der Antragsunterlagen (* dokumentierte Beschreibungen, * Vollständigkeit und Plausibilität) | I | D | | Antragsunterlagen s. Infoblatt (Mitteilung zur Prüfung an Antragsteller) |
| Antragsunterlagen ergänzen / Antragsunterlagen gemäß Anforderungen | D | I | | Antragsunterlagen s. Infoblatt (ggf. mit QS DBAG abstimmen) |
| | | | | s. Infoblatt (Anzahl Standorte / Herstellerwerke beachten) |
| HPQ Verfahren nach DBS 918005 wird vorbereitet / durchgeführt | M , I | D | | |
| Angebot HPQ und Auditplan an Antragsteller | | D | | |
| Auditplan durch Antragsteller ergänzt zurück | D | | | |
| Angebot bestätigt zurück | | | | Bestätigtes Angebot ist Voraussetzung zur Durchführung der Betriebsprüfung. |
| Durchführung der Betriebsprüfung am Standort / Herstellerwerk | M | D | I , (ggf. M (FD u./o. EBA)) | Information über bestätigten Termin der Betriebsprüfung |
| Betriebsprüfung erfolgreich | | | | Ist die Betriebsprüfung nicht erfolgreich bzw. wird die HPQ abgebrochen trägt der Antragsteller die bis dahin entstandenen Kosten. (vgl. Infoblatt Abschnitt 4) |
| Erteilung HPQ: Zertifikat mit Geltungsbereich und Gültigkeitsdauer | M | D | | |
| Ergebnis publizieren | | D | | |



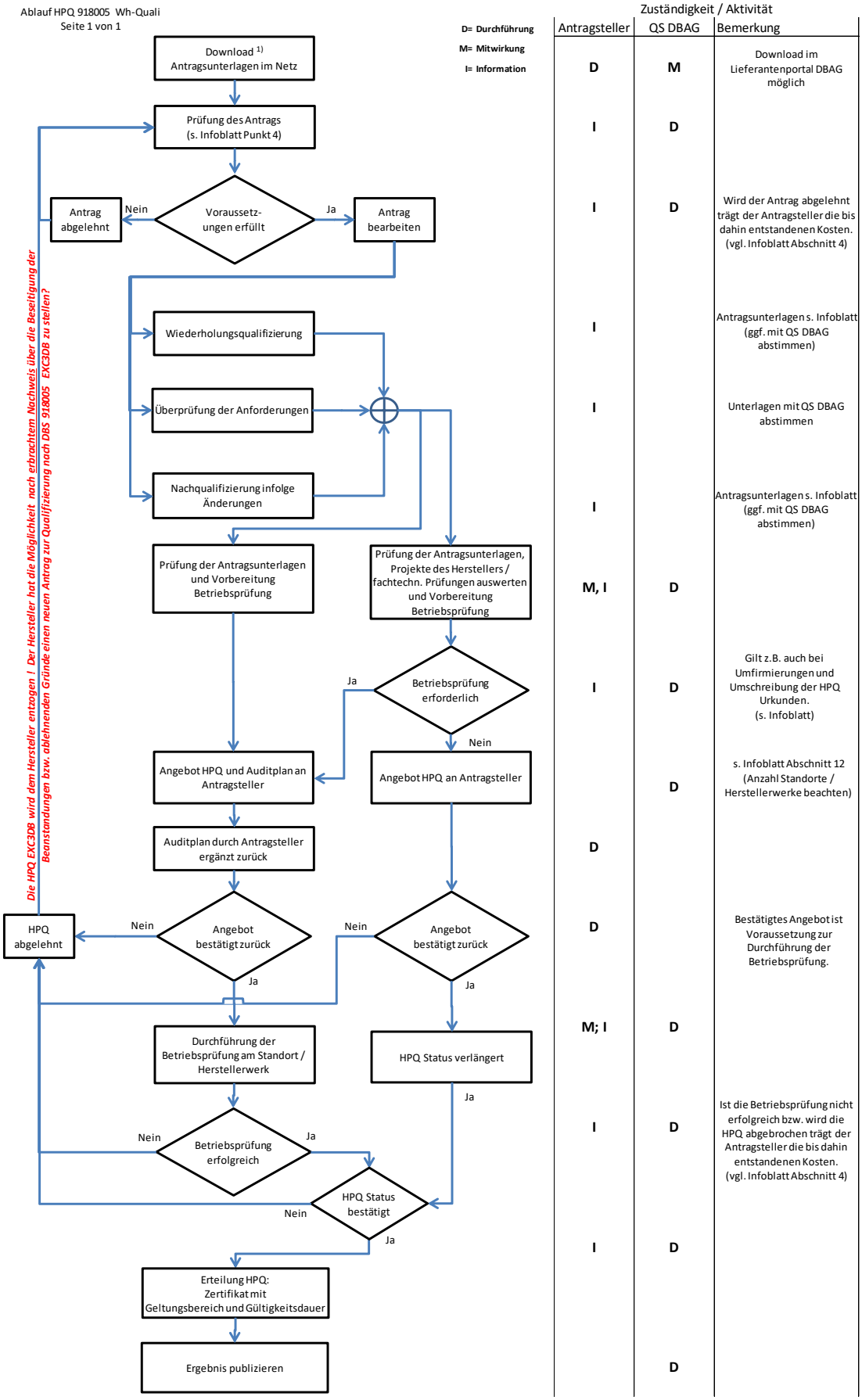

| Zuständigkeit / Aktivität | | | |
|---|---|---|---|
| Antragsteller | QS DBAG | FD Netz / EBA | Bemerkung |
| ( D ) | | | Antragsteller<br>-beteiligt sich am Wettbewerb zu einem "Pilotprojekt" nach DBS 918005<br>- Präqualifizierungsanforderungen beachten<br>- führt "Pilotprojekt" nach Anforderungen der HPQ 918005 durch |
| ( D ) | ( I ) | | Hersteller informiert über "Pilotprojekt" nach Anforderungen der HPQ 918005 durch |
| ( D ) | ( D FÜ ) | | Projekt wird nach den Regeln und Abläufen zur Fertigungsüberwachung durch die QS DBAG überwacht. |
| I , M | D | ggf. I /M (FD) | Die Auswertung erfolgt a.Hd. der Projektbewertung zur HPQ (s. Anhang B Antragsunterlagen) durch den zuständigen QPI der FÜ und Bearbeiter der HPQ. |
| | D | ggf. I /M (FD) | Die Ergebnisse der Projektbe- / auswertung werden dem Hersteller mitgeteilt.<br>Daraus resultierende Auflagen sind durch den Hersteller zu bearbeiten. |
| D | | | Die bearbeiteten Ergebnisse und Unterlagen sind der QS DBAG digital (*.pdf) zur Prüfung / Kontrolle vorzulegen. |
| D | | | Die Prüfung / Kontrolle der barbeiteten Auflagen, Feststellungen erfolgt durch die QS DBAG.<br><br>Im Ergebnis wird dem Hersteller<br>- der Status der HPQ bestätigt bzw.<br>- bei Beanstandungen und bei einer Fortführung der HPQ widersprechenden Gründen der Status der HPQ aberkannt und die HPQ eingezogen. |
| I | D | | Die Kosten für die Projektbewertung trägt der Hersteller mit psch 3 Tagessätzen, welche im Rahmen des Angebotes zur Erstqualifizierung HPQ dem Hersteller vorgelegt werden. |

1) ggf. Anfrage zur Zusendung der Antragsunterlagen an = qsb-lieferantenmanagement@deutschebahn.com

Stand 02-2017

## b) Ablauf – HPQ Wiederholungsqualifizierung, etc.

(Der Ablauf der HPQ regelt sich nach DBS 918005 Anhang A.)




1) ggf. Anfrage zur Zusendung der Antragsunterlagen an = qsb-lieferantenmanagement@deutschebahn.com

Stand 02-2017

c) Fristen

Die Übersicht dient der Orientierung. Der Bearbeitungsbeginn der Antragsunterlagen durch die QS DBAG richtet sich nach dem Eingang der vollständigen und prüffähigen Antragsunterlagen. Die Bearbeitungsfristen der QS DBAG können sich aus besonderem und / oder begründetem Anlass verkürzen bzw. verlängern. Einen Anspruch auf die benannten Fristen kann der Antragsteller nicht einfordern.

| **Arbeitsschritt** (z.Bsp.) | **Aktivitäten durch** | |
|---|---|---|
| | **Antragsteller** | **QS DBAG** |
| Downloads der Antragsunterlagen von Einkaufsportal … | **O** | |
| Antrag bearbeiten, Unterlagen komplettieren, zusammenstellen und zur Prüfung einreichen | **X** | |
| Prüfung der Antragsunterlagen auf Vollständigkeit, Zulassung zum HPQ Verfahren, Zwischeninfo an Antragsteller | | **X + 20 AT** |
| Nachbearbeitung / Ergänzung der Antragsunterlagen nach Erhalt der Info durch QS DBAG | **$X^1$ + 20 AT** | |
| Eingang kompletter Antragsunterlagen, Benachrichtigung Antragsteller, Beginn Dokumentenprüfung und Vorbereitung Betriebsprüfung durch QS DBAG | | **$X^2$ + 20 AT** |
| Abschluss Dokumentenprüfung und Vorbereitung Betriebsprüfung durch QS DBAG | | **$X^2$ + 20 AT bis 30 AT** |
| Betriebsprüfung je Fertigungsstandort<br>(An- und Abreisen bzw. Zwischenzeiten nicht berücksichtigt) | | **1AT** |
| Abschluss der Betriebsprüfung je Fertigungsstandort, HPQ Urkunden + Abrechnung vorbereiten, Meldung der Ergebnisse | | **$X^3$ + 5 AT bis 10 AT** |
| Versenden der HPQ Urkunden und Rechnungen an Antragsteller, Veröffentlichung im Internet … | | **$X^3$ + 15 AT bis 30 AT** |
| Meldung der Abarbeitung der Feststellungen aus der Betriebsprüfung durch den Antragstellen | **3 Monate**<br>nach dem Termin der Betriebsprüfung | |
| Meldung von Veränderungen gegenüber den Grundlagen des durchgeführten HPQ Verfahren an die QS DBAG | **Sofort**<br>(innerhalb von max. 5 AT) | |
| Meldung / Terminabstimmung zur Regelüberwachung, Verlängerung bzw. Re-Qualifizierung der HPQ an die QS DBAG | **2 Monate**<br>(vor Ablauf Termin bzw. Gültigkeit der HPQ) | |
| Entfernung der HPQ Urkunden im Falle der Rücknahme/-gabe bzw. Entzug der HPQ sowie alle öffentlich wirksam ausgestellten Bescheinigungen und Hinweise auf ihren Besitz durch den HPQ Inhaber. | **2 Monate**<br>(nach Rücknahme/-gabe bzw. Entzug der HPQ) | |

Legende: AT = Arbeitstage,
X = Datum - Eingang kompletter Antragsunterlagen bei QS DBAG
$X^1$ = Datum - Benachrichtigung durch QS DBAG
$X^2$ = Datum - Eingang kompletter Antragsunterlagen bei QS DBAG
$X^3$ = Datum - Nach Abschluss Betriebsprüfung an letztem Fertigungsstandort

## 6. Elemente der HPQ

1. Betriebsprüfung (Hauptelement der Qualifizierung)
   - Überprüfung der **Implementierung der Anforderungen des DBS 918 005 im QMS des Herstellers** (vor Ort in der / den Fertigungsstätte (n)) entsprechend des angestrebten Geltungsbereichs, sowie die entsprechenden personellen und materiellen Ressourcen. (betreffende QMS - Dokumente zur Vorabprüfung zusenden, siehe dazu auch Punkt 3)

2. Prüfung des Produktes (Prüfung der Wirksamkeit am Projekt. Ergebnis der letzten Bewertung wird bei Ergebnis der HPQ berücksichtigt.)
   - Fachtechnische Prüfung von Fertigungsunterlagen (QS- Planung, Werkstattplanung Stahlbau, Korrosionsschutzplanung (nächstmögliches, aktuelles Projekt))
   - Auswertung vorhandener Projektbewertungen (siehe dazu Anhang B, soweit vorliegend bzw. erfolgt)

3. Bauteilprüfung, Betriebsversuche, wenn erforderlich. (dito Anmerkung zu Punkt 2)
   - Die Anforderungen an die genannten Elemente leiten sich aus den zusätzlichen Anforderungen der RIL 804 (betreffende Module) und der DBS 918 005 ab.
   - Die einzelnen Elemente werden jeweils an Hand von Checklisten abgearbeitet, ausgewertet und zu einem Endergebnis zusammengeführt.

## 7. Zertifikat

Auf der Basis einer vorhandenen Zertifizierung gemäß DIN EN 1090-1 (Werkseigene Produktionskontrolle und Schweißen) wird über die erfolgreich durchgeführte Herstellerbezogene Produktqualifikation eine Urkunde EXC3DB (s. Anhang B) gemäß DBS 918 005 mit einem Geltungsbereich und einer Gültigkeitsdauer ausgestellt.
Das Zertifikat kann in weiteren Sprachen (englisch bzw. französisch) kostenpflichtig bestellt werden.
Der HPQ - Status eines Herstellers wird öffentlich zugänglich gemacht und dem Eisenbahnbundesamt zur Kenntnis gegeben.
Wird die Qualifikation entzogen (vgl. Punkt 4) hat der Hersteller alle öffentlich wirksam ausgestellten Kopien der HPQ – Zertifikate sowie deren Hinweise auf ihren Besitz sofort zu entfernen.

## 8. Geltungsbereich

Der Geltungsbereich orientiert sich an den maßgebenden Kapazitäten der betrieblichen Infrastruktur, wie z. B. Hebezeuge, Fertigungseinrichtungen bzw. dem Produktspektrum des Unternehmens.
Auf Antrag des Herstellers kann der Geltungsbereich der HPQ erweitert oder verändert werden, wenn die Voraussetzungen für die Herstellerbezogene Produktqualifikation weiterhin gegeben sind. Die notwendigen Maßnahmen sind im Einzelfall festzulegen.

## 9. Gültigkeitsdauer

Die Gültigkeitsdauer der HPQ wird auf 3 Jahre festgesetzt. Während der Gültigkeitsdauer können Überprüfungen der Anforderungen und / oder Projektbewertungen durchgeführt werden (s. dazu Abschnitt 10 und 11).
Änderungen (vgl. Punkt 4) sind durch den HPQ Inhaber sofort der ausstellenden Stelle diese HPQ anzuzeigen.
Umfirmierungen (Namensänderung) erfordern, bezugnehmend auf die Erstellung einer Leistungserklärung und CE Kennzeichnung (vgl. u.a. BauPVO-EU-Nr-305-2011-03-09 Artikel 4-8, i.b. Artikel 11 (5) sowie Anhang III Leistungserklärung, Pkt. 4; DIN EN 1090-1 ZA.2.3 bzw. ZA.3.1), durch den Hersteller den Antrag zur Umschreibung der HPQ Urkunde auf den im Handelsregister eingetragenen Namen (Handelsnamen). Der Antrag zur Umschreibung ist durch den Hersteller zeitnah einzureichen. Als Nachweis sind ein Auszug aus dem Handelsregister sowie die aktualisierten Zertifikaten DIN EN 1090-1 (WPK und Sw) sowie soweit relevant weitere Nachweise beizufügen.

Die Gültigkeit der Zertifizierung (DIN EN 1090-1 [Werkseigene Produktionskontrolle und Schweißen] EXC 3 bzw. EXC4) nach Rezertifizierung, etc. ist durch den Inhaber der Qualifizierung nach DBS 918005 EXC3DB der Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung rechtzeitig anzuzeigen.
Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Gültigkeit der HPQ hat der Hersteller, bei Verlangen auf Verlängerung dieser HPQ, mit der Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung die entsprechenden Termine und Modalitäten einer Verlängerung abzustimmen.
Zur Wiederholung der HPQ ist der aktuelle Antrag, die Anlage 1 und 2 komplett ausfüllen, zu unterschreiben und der QS DBAG zu zusenden. (s.o. Punkt 2) Soweit es die Unterlagen des QM-/FHB betrifft, sind nur die Unterlagen die sich gegenüber der letzten Betriebsprüfung geändert haben, mit einzureichen. Grundsätzlich sind dem Antrag zur Wiederholung der HPQ die aktuellen Zertifikate DIN EN 1090 (WPK und Sw) beizufügen.
Wenn nach Ablauf der Geltungsdauer der HPQ kein Antrag zur Re-Qualifizierung gestellt wird, verliert die HPQ ihre Gültigkeit und erlischt.
Im Falle eines Eigentümerwechsels kann, sofern ein entsprechender Antrag vorliegt, eine bestehende Qualifikation auf ein anderes Unternehmen übertragen werden. Voraussetzung ist, dass sich der entsprechende Inhalt und die Bedingungen, die zur Qualifikation führten, nicht geändert haben. Die Antragstellung, den Umfang der einzureichenden Unterlagen, etc. ist zeitnah mit der QS DBAG abzustimmen.

## 10. Projektbewertungen

Im Rahmen der festgelegten Qualitässicherungsmaßnahmen für einzelne Produkte gem. RIL 804 und deren Module sowie der DBS 918 005 können Projektbewertungen durchgeführt werden (s. dazu Anhang B).
Die Durchführung einer Projektbewertung erfolgt fertigungsbegleitend im Rahmen der Fertigungsüberwachung oder im Rahmen von Regelüberwachungen und/oder Produktprüfungen.
Sie wird dem Hersteller angezeigt, nach deren Abschluss dokumentiert und das Ergebnis dem Hersteller bekannt gegeben.
Die Projektbewertungen innerhalb eines Gültigkeitszyklus der HPQ werden zur Re-Qualifizierung als Bewertungskriterium herangezogen.

## 11. Überprüfung der Anforderungen

Die Überprüfung der Anforderungen richtet sich nach folgenden Grundsätzen:

a) Im Rahmen der Erstqualifizierung und Wiederholung zur Herstellerbezogenen Produktqualifikation wird pauschal eine Überprüfung der Anforderungen nach 1 Jahr vorgesehen. Finden innerhalb dieses Jahres laufende Fertigungsüberwachungen an Projekten statt und haben sich die Voraussetzungen zur HPQ nicht verändert kann auf eine Überprüfung der Anforderungen verzichtet werden. (s.o. Festlegungen in Punkt 9)
b) Haben sich die Voraussetzungen zur HPQ während dem Gültigkeitszyklus verändert so kann die Gültigkeit der HPQ durch eine Überprüfung der Anforderungen, ggf. durch ein neues HPQ Verfahren, wiederhergestellt werden. Die Veränderungen sind durch den Inhaber der HPQ zeitgerecht anzuzeigen. Der Aufwand für die Überprüfung der Anforderungen etc. ist durch den Inhaber der HPQ zu tragen.
c) Erfolgten bis zum Termin der Überprüfung der Anforderungen keine laufenden Fertigungsüberwachungen an Projekten und haben sich die Voraussetzungen zur HPQ nicht verändert wird der Termin bis zum Projektstart eines entsprechenden Projektes ausgesetzt bzw. kann ausgesetzt werden. Im Anschluss an die Projektanlaufbesprechung bzw. zum darauf folgenden Fertigungsüberwachungstermin werden dann betreffende Sachverhalte zur Überprüfung der Anforderungen überprüft.
d) Aus besonderem Anlass kann eine Überprüfung der Anforderungen, auf Antrag des Inhabers der HPQ oder auf Verlangen der QS DBAG, durchgeführt werden. Die Kosten, nach Angebot der QS DBAG, trägt der Inhaber der HPQ.

e) Die Überprüfung der Anforderungen kann / wird durchgeführt wenn sich die Bearbeitung der Ergebnisse aus der Betriebsprüfung verzögern.
f) Wenn keine Änderungen vorliegen und eine laufende Fertigungsüberwachung erfolgte kann die Überprüfungen der Anforderung auf Antrag des Herstellers ausgesetzt werden.

Seitens des Herstellers sind der QS DBAG mind. 2 Monate im Vorlauf nachfolgende Informationen, im Zusammenhang mit der Überprüfung der Anforderungen, anzuzeigen:

1. Haben sich Änderungen gegenüber dem Stand der Betriebsprüfung betreffend
   a) der Firmenorganisation,
   b) der Zertifizierung nach DIN EN 1090
   c) der Personalbesetzung und Qualifikation,
   d) der Zuständigkeiten,
   e) der Infrastruktur, Ausrüstung und Ausstattung
   ergeben?
2. Haben Sie im zurückliegenden Zeitraum Projekte im Geltungsbereich der HPQ nach DBS 918005 EXC3DB durchgeführt und wurde die Fertigung / Montage überwacht?
3. Haben Sie im zurückliegenden Zeitraum Projekte im Geltungsbereich der DIN EN 1090, EXC3 / EXC4 durchgeführt und wurde die Fertigung / Montage überwacht?
4. Gab es im zurückliegenden Zeitraum, bei der Projektabwicklung im Geltungsbereich der HPQ nach DBS 918005 EXC3DB bzw. DIN EN 1090, EXC3 / EXC4, Reklamationen?

Der vereinbarte Termin zur Überprüfung der Anforderungen bzw. der Verzicht auf eine Überprüfung aus begründetem Anlass hebt die Gültigkeit der HPQ nach DBS 918005 EXC3DB nicht auf bzw. schränkt diese ein. Falls sich im Ergebnis der Überprüfung die Gültigkeit ändert wird dies, durch die Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung, im Internet dargestellt

## 12. Kosten

Der Hersteller erklärt, mit der Antragstellung, gegenüber der Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung die Kostenübernahme zur Durchführung der Qualifizierung - HPQ EXC3DB nach DBS 918005.
Die abschließende Beauftragung, durch den Hersteller, erfolgt nach Prüfung des eingereichten Antrages und der beigefügten Anlagen auf Basis eines konkreten Angebotes der QS DBAG.
Bei Nichtannahme des Antrages, infolge fehlender Voraussetzungen und / oder nicht eingereichter Unterlagen bzw. Nichtbeauftragung durch den Hersteller, erstattet der Hersteller der QS DBAG die bis dahin erbrachten Aufwendungen (vgl. dazu Abschnitt 5 – Ablauf).
Die Kosten setzen sich zusammen aus den Aufwendungen zur Vorbereitung, Durchführung und Nachbearbeitung der HPQ. Diese beinhalten organisatorische Arbeiten, den Prüfaufwand des / der Qualitätsprüfingenieurs (e) und eventueller Fachauditoren, sowie Kosten aus Reisetätigkeit. Bei Prüfungen im Ausland werden erhöhte Aufwendungen pauschal ausgewiesen.
Weiterhin gehören dazu die Kosten für das Zertifikat und für die Veröffentlichung des HPQ – Status.
Die Kosten für alle Prüfungen im Rahmen des HPQ-Verfahrens sind ebenfalls vom Hersteller zu übernehmen.

## Kostenübersicht

**Übersicht: Aufwand und Kosten HPQ EXC3DB nach DBS918005 (informativ)**

> Gilt als Orientierung für den Antragsteller der Herstellerbezogenen Produktqualifikation nach DBS 9188005 bei Abgabe seiner Kostenübernahmeerklärung. (vgl. Antrag zur Qualifizierung EXC3DB nach DBS 918005 )
> Grundlage der Abrechnung bleibt das projektbezogene Angebot zur Durchführung der HPQ. (vgl. Antrag zur Qualifizierung EXC3DB nach DBS 918005)
> Abweichende bzw. ergänzende Aufwendungen / Kosten werden jeweils im konkreten Angebot berücksichtigt.

| Pos. | Inhalt | Erstqualifizierung (Audit mit 2 P) | Wiederholungs-qualifizierunmg (Audit mit 1 P) | Überprüfung der Anforderungen (Audit mit 1 P) | Umschreibung der Dokument infolge Änderungen (innerhalb der Laufzeit der HPQ) | Bemerkung |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| | | ***Aufwand [h] pro Standort / Herstellerwerk*** | | | | |
| P 001 | Vorbereitung der Betriebsprüfung / HPQ. Erstellen bzw. veranlassen zum Erstellen von Dokumenten, Nachweisunterlagen; Abstimmungen mit Behörden, OE´en, etc.. | 15,0 | 15,0 | 10,0 | 0,0 | Bei mehreren Standorten / Herstellerwerken können sich Aufwandsreduzierungen ergeben. |
| P 002 | Betriebsprüfung - Überprüfung der Implementierung der Anforderungen nach DBS 918 005 im QMS des Herstellers, der entsprechenden personellen und materiellen Ressourcen, entsprechend des von Ihnen angestrebten Geltungsbereiches. | 52,0 | 26,0 | 26,0 | 0,0 | |
| P 003 | Nachbereitung der Betriebsprüfung / HPQ. Erstellen bzw. veranlassen zum Erstellen der Berichte, Dokumente, Nachweisunterlagen. | 15,0 | 15,0 | 10,0 | 0,0 | Bei mehreren Standorten / Herstellerwerken können sich Aufwandsreduzierungen ergeben. |
| P 003 B | Aufwand für die Projektbe- / auswertung durch die QS DBAG bei Erstqualifizierung als Pauschale (3,0 Tagessätze) | 30,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | Die Pauschale gilt als Obergrenze / je Standort. Die Abrechnung erfolgt nach entstandenen Aufwand. |
| P 004 | Bearbeitung der Antragsunterlagen, etc. | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 4,0 | Gilt als Mindestaufwand. |
| | **Gesamtaufwand [h]** | **112,0** | **56,0** | **46,0** | **4,0** | |
| A 001 | Nebenkosten, d. h. Kosten für An- bzw. Abreise *außerhalb Deutschland* inkl. Hotelübernachtung etc. >> *pauschal / MA* | Nach projektbezogenem Aufwand. | | | | In der Pauschale werden alle Standorten / Herstellerwerke erfasst. |
| | | ***Aufwand [€] pro Standort / Herstellerwerk*** | | | | |
| Z 001 | Ausstellung Zertifikat (deutsch) zur HPQ EXC3DB | 280,00 | 280,00 | 280,00 | 280,00 | |
| Z 002 | Veröffentlichung Zertifikat (deutsch) im Verzeichnis der zertifizierten Schweißbetriebe. | 280,00 | 280,00 | 280,00 | 0,00 | |
| Z 003 | Ausstellung Zertifikat (englisch) zur HPQ EXC3DB | *280,00* | *280,00* | *280,00* | *280,00* | Verrechnung erfolgt bei Bestellung durch den Antragsteller. |
| Z 004 | Veröffentlichung Zertifikat (englisch) im Verzeichnis der zertifizierten Schweißbetriebe. | *280,00* | *280,00* | *280,00* | *0,00* | |
| Z 005 | Ausstellung Zertifikat (französisch) zur HPQ EXC3DB | *280,00* | *280,00* | *280,00* | *280,00* | |
| Z 006 | Veröffentlichung Zertifikat (französisch) im Verzeichnis der zertifizierten Schweißbetriebe. | *280,00* | *280,00* | *280,00* | *0,00* | |
| | **Gesamt [€] (Zertifikat deutsch)** | **560,00** | **560,00** | **560,00** | **280,00** | |
| | **Nettogesamtkosten [*1] HPQ [€]** | **12.297,60** | **6.428,80** | **5.380,80** | **699,20** | |

***1***

***> ohne Position A 001, Z 003-Z 006***
***> beim Stundenverrechnungssatz 104,80 €/h (gültig ab 01/2018; ggf. aktuellen Stundenverrechnungssatz nachfragen)***
***> Zusätzliche Beratungen im Rahmen des HPQ-Verfahrens und / oder zusätzliche Aufwendungen, wie z.B. durch Vorortprüfung von Dokumenten im Vorfeld der Betriebsprüfung, etc., werden nach Aufwand und aktuellen Stundenverrechnungssatz im Angebot erfasst und ggü. den Antragsteller verrechnet.***

Stand 01-2018

## 13. Dokumenten- / Betriebsprüfung

(Implementierung der Anforderungen [Tabelle 3 bis 23; Punkt 5 und 6] der DBS 918 005 im QMS des Herstellers, Sicherung der entsprechenden personellen und materiellen Ressourcen entsprechend des vom Antragsteller angestrebten Geltungsbereiches.)

Sofern nicht in anderen Antragsunterlagen gefordert sind durch den Antragsteller zu nachfolgenden Schwerpunkte entsprechende Dokumente und Angaben sowie maßgebende Übersichten zu personelle und technische Ressourcen zum firmeninternen QMS zur Vorprüfung zu übergeben (*.pdf Format 🖫, auf CD gebrannt).

1. Organisationsstruktur, Organigramm, Zuständigkeiten
2. Herstellerqualifikationen, Zertifikate, Präqualifizierungen, u.ä.
3. Übersicht zu Personalqualifikationen - Schweißtechnik, ZfP, Korrosionsschutz
4. Qualitätssicherung, QM-Plan nach DIN 1090-2 ff (Muster)
5. Dokumentierte Festlegungen zur Auftragsbearbeitung, Vorbereitung, Fertigung, Kontrolle, Abnahme, Dokumentation und Lieferung etc. bei Projekten für die DBAG.
6. Dokumentierte Festlegungen Technisches Büro / Konstruktion (Konstruktionsprüfung, Materialbestellung, WE, Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, etc.)
7. Angaben zu Organisation und Inhalten WPK
8. Schweißplan (Muster), Übersicht zu vorhanden Verfahrensprüfungen
9. Dokumentierte Festlegungen Stahlbau und schweißtechnische Fertigung (Werksfertigung)
10. Dokumentierte Festlegungen zur ZfP
11. Dokumentierte Festlegungen Stahlbau und schweißtechnische Fertigung (Montage)
12. Dokumentierte Festlegungen Oberflächen- / Korrosionsschutz

Der Antragsteller muss durch die eingereichten Dokumente (QM und/oder FHB) aufzeigen, dass er ein System aufgebaut hat, das die Anforderungen an die Werkseigene Produktionskontrolle *(vgl. DIN EN ISO 1090-1 i.b. Pkt. 6.3)* in Verbindung mit den Qualitätsanforderungen der *DIN EN ISO 3834-2*, den Aufgaben der Schweißaufsicht nach *DIN EN ISO 14731,* den Forderungen / Festlegungen der Ril 804 *(entsprechend den zutreffenden Modulen)* und des *DBS 918005* für die beantragten Stahltragwerke und Bauteile im Rahmen der Fertigung, Montage und / oder Instandhaltung sicherstellt. Einzelne Beispiele von Dokumenten zur Kontrolle der mit dem Schweißen verbundenen Tätigkeiten sind der *CEN ISO/TR 3834-6* enthalten bzw. aus den o.g. Regelwerken abzuleiten.

## 14. Projektbezogenen Einzelmontage bzw. projektbezogenen Einzelfertigung

### 14.1. Zweck und Ziel

Dieser Teil der HPQ zur projektbezogenen Einzelmontage (Baustelle) bzw. einer projektbezogenen Einzelfertigung (Werksvertrag) wird bei Firmen (Antragsteller) angewandt, die keine eigene Infrastruktur zur projektbezogenen Einzelmontage (Baustelle) bzw. projektbezogenen Einzelfertigung (Werksvertrag) haben und bei denen keine Inverkehrbringung (vgl. EN 1090-1, Anhang ZA.2.3 Anmerkung 1) bzw. keine Zertifizierung (reine „Montagefirma“) zur Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle nach DIN EN 1090-1 durch die notifizierte Stelle DVS ZERT GmbH nicht durchgeführt wird. Dieser Punkt gilt abweichend / ergänzend zur den Anforderungen der DBS 918005 Punkt 3.3 Baustellenregelung. Die Nicht-Zertifizierung zur Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle nach DIN EN 1090-1 durch die notifizierte Stelle DVS ZERT GmbH ist durch den Antragsteller zu belegen / zu erklären.
Durch diese HPQ werden „reine“ Montagefirmen, ohne eigene stationäre Fertigungsinfrastruktur, für die Montage des Produkts Eisenbahnbrücken in Stahlbauweise, Stahlverbundbauweise sowie deren Komponenten aus einzelnen, durch einen qualifizierten Hersteller vorgefertigten Bauteilen, sowie im Werksvertragsverhältnis für einen nach DBS 918005 qualifizierten Hersteller fertigende Firmen, qualifiziert. Ein gültiges Schweißzertifikat in Übereinstimmung mit EN 1090-1 Tabelle B.1 zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2, EXC 3 bzw. EXC4 ist Voraussetzung für die Antragstellung, Vorbereitung, Durchführung und für die Gültigkeit dieser Qualifizierung nach DBS 918005 EXC3DB.

Die Konstruktions- und Herstellungsregeln sind in DBS 918 005, RIL 804 und deren Module, DB-Richtzeichnungen, und weiteren, durch Verweise gekennzeichneten Regelwerken beschrieben.
Ziel dieser Herstellerbezogenen Produktqualifikation ist es, sicherzustellen, dass nur Firmen, durch qualifizierte Hersteller im Sinne des DBS 918005, für Baustellenmontagen bzw. Werksfertigung im Zuständigkeitsbereich der DB AG eingesetzt werden, die in der Lage sind, die hohen Anforderungen der DB AG an Sicherheit, Zuverlässigkeit und Prozessfähigkeit zu gewährleisten.

### 14.2 Antragsunterlagen, Inhalt und Umfang der HPQ projektbezogenen Einzelmontage

Die im Informationsblatt Herstellerbezogene Produktqualifikation nach DBS 918005 aufgeführten Anforderungen, Inhalte und Umfänge zur Beantragung, Durchführung und Abschluss der HPQ gelten, soweit diese für die projektbezogene Einzelmontage relevant sind, in vollem Umfang.
Bestehen beim Antragsteller Unklarheiten oder Zweifel an der Wirksamkeit einzelner Punkte, so hat der Antragsteller der projektbezogenen Einzelmontage diese bei Antragstellung vor Beginn der Dokumentenprüfung / Betriebsprüfung mit der QS DBAG zu klären. Die Entscheidungen der QS DBAG sind dabei bindend.

### 14.3 Schweißtechnische Organisation

Dieser Teil der HPQ zur projektbezogenen Einzelmontage gilt nicht für bzw. hebt nicht die Anforderungen an Schweißbetriebe auf, welche im Rahmen der Herstellung (Werksfertigung) als Schweißbetrieb mit Werk-/Nachunternehmervertrag handeln. Es gelten dort die Anforderungen der DBS 918005 Punkt 5.3 6. Anstrich uneingeschränkt.

### 14.4 Werkseigene Produktionskontrolle und Qualitätsanforderungen

Durch die Montagefirma bzw. die im Werksvertragsverhältnis leistende Firma sind sinngemäß:

- Ein System der werkseigenen Produktionskontrolle (vgl. EN 1090-1, Pkt. 6.3) nachzuweisen und zu dokumentieren.
- Die Erfüllung umfassenden Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834-2 durch entsprechende Verfahrensbeschreibungen zu belegen sowie deren Anwendung und Umsetzung zu dokumentieren.

### 14.5 Konformität

Durch die Montagefirma der projektbezogenen Einzelmontage ist der Abschluss der Einzel-(Bau-) teilmontage mit einer Konformitäts-/Herstellererklärung zu dokumentieren. Dabei ist die konforme Lieferung der Bauteilspezifikation durch den Auftraggeber (Hersteller im Sinne der DBS 918005) sowie die Erfüllung der Herstellungs-/Montageanforderungen der EN 1090-2, der geltenden DB Richtlinien und dieses DBS 918005 zu bestätigen. (vgl. sinngemäß EN 1090-1, Anhang A.2; Tabelle A.1)
Durch die im Werksvertragsverhältnis leistende Firma sind diese Anforderungen sinngemäß, in Übereinstimmung mit den geltenden Rechts- und Regelwerksanforderungen, umzusetzen.

## 15. Beispiel für komplett ergänzten Antrag zur Qualifizierung EXC3DB nach DBS 918005, einschließlich der Anlage 1 und 2

→ weiter nächste Seite

# Antrag
## zur
## Herstellerbezogenen Produktqualifikation

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

An

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**D - 10115 Berlin**

☒ E-Mail QS-Postfach@deutschebahn.com
☒ per Post

## Antrag zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005 [1]

Beispiel - komplett ergänzter Antrag

Vom

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Hersteller:** (Inverkehrbringer) | B Werk | | |
| **Straße, Nr.:** | xxl Str. 1 | | |
| **PLZ Ort:** | 01111 C-Stadt | | |
| **Land:** | D | | |
| **Tel.:** | 0815 1923 | **Fax:** | 0815 1925 |
| **Internet:** | www.... | **E-Mail:** | b-werk@..... |
| **Ansprechpartner:** | Max Mustermann | **Tel. / Mobil:** | 0175 .... |
| **Bemerkungen:** | | | |

| | |
|---|---|
| **Herstellerwerk:** (Betriebsstätte) | C Werk |
| **Straße, Nr.:** | yyy Str.2 |
| **PLZ Ort:** | 0356 B-Berg |
| **Land:** | A |
| **Herstellerwerk:** (Betriebsstätte) | dito .... |
| **Straße, Nr.:** | |
| **PLZ Ort:** | |
| **Land:** | |
| **Herstellerwerk:** (Betriebsstätte) | bei Bedarf dito ... |
| **Straße, Nr.:** | |
| **PLZ Ort:** | |
| **Land:** | |
| **Bemerkungen:** | |

☐ Erstqualifizierung
☐ Überprüfung der Anforderungen
☒ Wiederholungsqualifizierung
☐ Nachqualifizierung infolge Änderungen der Voraussetzungen
Art der Änderung



1 Dem Antrag beigefügte Unterlagen, Dokumente, Zertifikate, etc. sind gescannt als Datei (pdf-Format) auf Datenträger oder per E-Mail zum Nachweis zu übergeben.
✸ Voraussetzung zur Durchführung der Herstellerbezogenen Produktqualifikation nach DB Standard 918005
🖫 Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei) 🕮 Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

# Antrag
## zur
## Herstellerbezogenen Produktqualifikation

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

**Die Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005 wird für nachfolgende Stahltragwerke und Bauteile beantragt.**
(vgl. DBS 918005 Tab. 2)

| | | |
|---|---|---|
| ☒ | 1.1 | Stahlüberbauten einschl. Hilfsbrücken (Baustellenfertigung und Werksfertigung), Schweißtechnische Fertigung , mechanisches Verbinden sowie deren Korrosionsschutz. |
| ☒ | 1.2 | Bauteile für Stahl-Beton-Verbundbrücken |
| ☒ | 1.3 | Verbundbrücken mit einbetonierten Stahlträgern |
| ☒ | 2.1 | Brückenlager einschl. Festhaltekonstruktion |
| ☒ | 2.2 | Sonderbrückenlager |
| ☐ | 2.3 | Fahrbahnüberbrückungskonstruktionen nach Ril 804.5202 |
| ☒ | 2.7.1 | Standardisierte und komplexe Auflagerkonstruktionen von Hilfsbrücken und Eisenbahnbrücken gemäß Ril 804.4110, Abschnitt 4, Absatz (4) |
| ☒ | 2.7.3 | Aussteifungen gemäß Ril 804.4110, Abschnitt 4, Absatz (5) |
| ☒ | 2.8 | Steuerstabkonstruktionen |
| ☐ | 2.12 | Tragkonstruktionen von Schiebebühnen, Drehscheiben und aufgeständerte Gleisanlagen und maschinentechnischen Anlagen unter Einwirkungen aus Zugverkehr |

Hinweise:

1. Sofern Bauteile der Ausführungsklassen EXC2 und EXC3 durch Schweißen mit einer Brücke verbunden werden, ist für die Herstellung dieser Verbindung die Ausführungsklasse EXC3DB erforderlich. Die höheren Anforderungen, welche sich aus der Ausführungsklasse EXC3DB ergeben, sind dann bei der Verbindung des Bauteils mit der Brücke durch den AN zu erfüllen.
2. Eine grundsätzliche Einordnung von Stahltragwerken und Bauteilen im Eisenbahnbrückenbau sowie für sonstige Ingenieurbauten sind der Tabelle 2 zu entnehmen. Darüber hinaus formulieren die nachstehenden Tabellen weitere spezielle anwendungsspezifische Regelungen.
   Die Auswahl der Ausführungsklasse erfolgt in Deutschland auf Grundlage der Schadensfolgeklasse und der Konstruktionsart. Die Auswahlkriterien sind in DIN EN 1993-1-1/NA Abschnitt „NDP zu C.2.2 (4), Anmerkung“ festgelegt.
   Die vorhergehenden Regelungen haben gegenüber der DIN EN 1993-1-1/NA Vorrang.
   Für Stahltragwerke und Bauteile ist die Ausführungsklasse nach DIN EN 1993-1-1/NA im Einvernehmen mit dem Besteller zu wählen, sofern diese nicht in Tabelle 2 aufgeführt ist. Die gewählte Ausführungsklasse muss sich der Lieferant durch den Besteller bestätigen lassen.
   Die Herstellung von geschweißten Bauteilen, Tragwerken und Bauwerken aus Stahl in den genannten Ausführungsklassen darf nur durch solche Hersteller auf der Baustelle erfolgen, deren werkseigene Produktionskontrolle auch die Montage berücksichtigt und die durch eine akkreditierte Stelle entsprechend DIN EN 1090-1 zertifiziert worden sind und die über eine Herstellerbezogene Produktqualifikation (HPQ; nur bei EXC3DB) verfügen.
3. Alle Punkte des Antrags sind vollständig zu bearbeiten, ggf. durch Bemerkungen etc. zu ergänzen. Sollte der Platz für Eintragungen nicht ausreichen ist dies in einer Anlage (formlos mit Bezug zum Sachverhalt) beizufügen. Die unten aufgeführten Bearbeitungshinweise sind zu beachten, i.b. betreffend den dem Antrag beizufügenden Unterlagen (🖫).
   Die zwischen den Abschnitten eingefügten Formatfelder Schriftgröße 4 dienen der Formatierung des ausgefüllten Antrages.

Beispiel - komplett ergänzter Antrag



1 Dem Antrag beigefügte Unterlagen, Dokumente, Zertifikate, etc. sind gescannt als Datei (pdf-Format) auf Datenträger oder per E-Mail zum Nachweis zu übergeben.
✸ Voraussetzung zur Durchführung der Herstellerbezogenen Produktqualifikation nach DB Standard 918005
🖫 Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei) 🕮 Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

# Antrag
## zur
## Herstellerbezogenen Produktqualifikation

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

## Angaben zum Hersteller

1. **Zertifizierungen / Qualifizierungen** 🖫

| | | | Herstellerzeichen/Zertifikat-Nr. – ausgestellt von/am - gültig von/bis - nächste Überprüfung | Bemerkung |
|---|---|---|---|---|
| Zertifikat ✸ Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle (nach EN 1090-1) | **EXC 3** | ☒ | 2451-CPR-EN1090-2014.xxxx.xxx, DVS ZERT vom xx.xx.2015, gültig ab xx.xx.2013<br>nä. Überwachungsaudit am xx.xx.2017 | … s. Anlage |
| | **EXC 4** | ☐ | | |
| Schweißzertifikat ✸ in Übereinstimmung mit EN 1090-1 Tabelle B.1 zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2 | **EXC 3** | ☒ | Werk 1<br>SLVXX-EN1090-2.000xx.2013.xx1,<br>SLV Xxxxxx vom xx.xx.2015,<br>gültig vom xx.xx.2015 bis xx.xx.2017<br>Werk 2<br>SLVXX-EN1090-2.000xx.2013.xx2,<br>SLV Xxxxxx vom xx.xx.2015,<br>gültig vom xx.xx.2015 bis xx.xx.2017 | … s. Anlage |
| | **EXC 4** | ☐ | | |
| HPQ 918005, EXC 3 DB | | ☒ | 000xx_DB-HPQ918005_XXyyyyyy-G0x-2016<br>gültig xx.xx.2013 bis xx.xx.2016 | … s. Anlage |
| EN ISO 3834-2 | | ☐ | | --> wenn vorhanden zur Info beifügen ! |
| DIN EN IS 9001 | | ☐ | | --> wenn vorhanden zur Info beifügen ! |
| Sonstige | | ☐ | | |

2. **Fertigung Werk / Montage**

| | | Bemerkungen |
|---|---|---|
| Einzelfertigung | ☒ | |
| Serienfertigung | ☐ | |

| Eigene Prozesse: | | Prozesse in Untervergabe: | |
|---|---|---|---|
| ☒ | Planung / Bemessung / Konstruktion | ☒ | Planung / Bemessung / Konstruktion |
| ☒ | Anarbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren, etc.) | ☐ | Anarbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren, etc.) |
| ☒ | Schweißen | ☐ | Schweißen |
| ☒ | Wärmebehandlung / Flammrichten | ☒ | Wärmebehandlung / Flammrichten |
| ☒ | Zerstörungsfreie Prüfung | ☒ | Zerstörungsfreie Prüfung |
| ☒ | Verbindungsmittel | ☐ | Verbindungsmittel |
| ☒ | Korrosionsschutz | ☐ | Korrosionsschutz |
| ☒ | Montage | ☒ | Montage |
| Bemerkung: | Flammrichten durch qualifiziertes Verfahren und Mitarbeiter | Bemerkung: | ZfP Montage exteren- RT/UT |

Werden Leistungen durch Werk-/ Nachunternehmervertrag erbracht? **Ja**
(vgl. DBS 918005 Pkt. 5.3)

→ **wenn „Ja“** - Welche? In eigenen Fertigungshalle - Werksvertragsleistungen durch Firma ……. zur Fertigung einzelner Komponenten.
- 🕮 Schweißbetrieb im Besitz der HPQ nach DBS 918 005. = Ja
- 🕮 Zustimmung des Auftraggebers (projektbezogen) liegt vor. = Ja
- 🕮 Überwachungsnachweise der Schweißaufsicht liegen vor. = Ja

Bemerkungen:
Projektbezogenen Zustimmungen werden ggü. dem AG (AG der DBAG) angezeigt, eingeholt und dokumentiert.

Beispiel - komplett ergänzter Antrag



1 Dem Antrag beigefügte Unterlagen, Dokumente, Zertifikate, etc. sind gescannt als Datei (pdf-Format) auf Datenträger oder per E-Mail zum Nachweis zu übergeben.

✸ Voraussetzung zur Durchführung der Herstellerbezogenen Produktqualifikation nach DB Standard 918005

🖫 Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei) 🕮 Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

# Antrag
## zur
## Herstellerbezogenen Produktqualifikation

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

## 3. Personal

### 3.1 Schweißaufsicht

| | | Vor-/Nachname | |
|---|---|---|---|
| 🖫 Verantwortli. Schweißaufsicht (vgl. DBS 918005 Pkt. 5.1.2) | Herr | Max Mustermann | geb.: 11.11.1980 |
| 🖫 Vertreter Schweißaufsicht | Frau | Susi Musterfrau | geb.: 01.04.1981 |
| 🕮 Unterstützung Schweißaufsicht | Herr | Karl Macher | geb.: 01.05.1965 |
| | Herr | … soweit vorhanden! | geb.: |
| | Herr | … soweit vorhanden! | geb.: |

| | | |
|---|---|---|
| 🕮 Die verantwortliche Schweißaufsicht für die Ausführungsklassen EXC3 und EXC3DB ist dauerhaft durch den Schweißbetrieb beschäftigt. (vgl. DBS 918005 Pkt. 5.1.3) | **Ja** | seit x Jahren |
| 🕮 Erfahrungen als Schweißaufsicht in der Fertigung von Eisenbahnbrücken und/ oder sonstigen Ingenieurbauwerken mit mindestens drei Jahren liegen vor. (vgl. DBS 918005 Pkt. 5.1.2) | **Ja** | 10 Jahre |
| 🕮 Anforderungen der Schweißtechnische Organisation nach DB Standard 918005 Pkt. 5.3 sind erfüllt? | **Ja** | |

### 3.2 Schweißer und Bediener

| | | Bemerkungen / Nachweise |
|---|---|---|
| **Ja** | Qualifikationen beinhalten alle Schweißprozesse, Werkstoffgruppen, Nahtarten und Schweißpositionen die in der Fertigung (Montage) gebraucht werden. | 🖫 Schweißerliste: Liste … s. Anlage |

### 3.3 Prüfpersonal

| Anzahl eigenes | Stufe 1 | 2 | 3 |
|---|---|---|---|
| Prüfpersonal für VT | 2 | 1 | |
| Prüfpersonal für PT | 2 | 1 | |
| Prüfpersonal für MT | 2 | 1 | |
| Prüfpersonal für ET | | | |
| Prüfpersonal für UT | 1 | 1 | |
| Prüfpersonal für RT | 1 | 1 | |

Bemerkungen: 🖫 Liste ZfP Qualifikationen Liste … s. Anlage

| | | |
|---|---|---|
| Prüfpersonal ist eingewiesen, einschließlich zur Beurteilung der Schweißnähte auf Einhaltung der Anforderungen nach Ril 804, DBS 918 005. | **Ja** | projektbezogene Einweisung … s. Anlage als Muster |
| Zerstörungsfreie Prüfungen werden durch externes Prüfpersonal mit den zuvor genannten Qualifikationen gemäß den jeweils geltenden Regelwerk durchgeführt. | **Ja** | 🖫 Liste ZfP Qualifikationen Liste … s. Anlage |

### 3.4 Personal Korrosionsschutz

| | | |
|---|---|---|
| Qualifikation Kolonnenführer für Korrosionsschutzarbeiten nach ZTV-ING - Teil 4.3 Abschnitt 5.2 oder Gleichwertiges | **Ja** | 🖫 Liste bzw. Qualifikationsnachweis Qualifikationsnachweis und Liste … s. Anlage |

Beispiel - komplett ergänzter Antrag



1 Dem Antrag beigefügte Unterlagen, Dokumente, Zertifikate, etc. sind gescannt als Datei (pdf-Format) auf Datenträger oder per E-Mail zum Nachweis zu übergeben.

✸ Voraussetzung zur Durchführung der Herstellerbezogenen Produktqualifikation nach DB Standard 918005

🖫 Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei) 🕮 Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

# Antrag
## zur
## Herstellerbezogenen Produktqualifikation

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

### 3.5 Personal + Organisation

| | | Vor-/Nachname | In der Stellung / Berufserfahrung (Jahre) |
|---|---|---|---|
| 🖫 Verantwortliche WPK u./o. QS | Herr | Alfons Sicher | 03.06.1965 |
| 🖫 Vertreter WPK u./o. QS | Frau | Gabi Prüfer | 06.08.1875 |
| 🖫 Verantwortlicher zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB) | Herr | Alfons Sicher | 03.06.1965 |
| 🖫 Vertreter zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB) | Herr | Max Mustermann | 11.11.1980 |
| 🕮 MA interne technische Planung / Planprüfung | Herr | Paul Planer | 10.06.1978 |
| 🕮 MA Materialbestellung | Frau | Susi Muster | 15.08.1980 |
| 🕮 MA Wareneingangsprüfung | Herr | Karl Nachweis | 27.09.1982 |
| 🕮 MA Prüfung Materialnachweise | Frau | Susi Musterfrau | 01.04.1981 |
| 🕮 MA Dokumentation | Herr | Susi Musterfrau | 01.04.1981 |
| 🖫 Liegt ein Organigramm vor? | **Ja** | ... s. Anlage | |
| 🖫 Liegt eine Zuständigkeitsmatrix vor? | **Ja** | ... s. Anlage | |

Mitarbeiter

| | | Gesamt: 80 | | | davon Schweißer / Bediener |
|---|---|---|---|---|---|
| davon: | Verwaltung | 10 | Fertigung (gesamt) | 45 | 25 / 5 |
| | Technische Bearbeitung | 5 | Montage (gesamt) | 15 | 10 / 3 |
| | Qualitätssicherung | 4 | Korrosionsschutz | 4 | |
| | Vorbereitung Fertigung / Montage | 4 | | | |

## 4. Technische Anforderungen

### 4.1 Technische Ausstattung

| | | Bemerkungen |
|---|---|---|
| Die erforderliche technische Ausstattung entsprechend DIN EN ISO 3834 ist vorhanden. | **Ja** | Übersicht zur vorhanden Infrastruktur, Ausstattung und Ausrüstunge ... s. Anlage |
| Zusätzliche technische Ausstattung für den Eisenbahnbrückenbau ist vorhanden. | | |
| > überdachte, trockene, belüftete und ausreichend beleuchtete Werkstätten und Arbeitsplätze; | **Ja** | |
| > trockene Lagerräume für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe | **Ja** | |
| > bei der Verarbeitung unterschiedlicher Werkstoffgruppen (z. B. nicht rostende Stähle) sind für jede Werkstoffgruppe separate Werkzeuge, Bearbeitungsmaschinen bzw. Einrichtungen zu verwenden oder diese vor der Bearbeitung zu säubern | **Ja** | |
| > ausreichende Energieversorgung | **Ja** | |
| > wenn keine geeigneten Prüfeinrichtungen und Prüfmittel für zerstörende und zerstörungsfreie Prüfungen vorhanden sind, sind vertragliche Regelungen mit einer externen Prüfstelle (Prüflabor nach DIN EN ISO/IEC 17 025) zu vereinbaren | **Ja** | |
| > Hebezeuge zum Transport und Drehen von Bauteilen | **Ja** | |
| > Arbeitsbühnen | **Ja** | |
| > Drehvorrichtungen, um das Schweißen in Normalposition zu ermöglichen | **Ja** | |
| > Spannvorrichtungen zum Schweißen von Baugruppen | **Ja** | |
| > Vorrichtungen zum Richten | **Ja** | |

Beispiel - Komplett ergänzter Antrag



1 Dem Antrag beigefügte Unterlagen, Dokumente, Zertifikate, etc. sind gescannt als Datei (pdf-Format) auf Datenträger oder per E-Mail zum Nachweis zu übergeben.

✸ Voraussetzung zur Durchführung der Herstellerbezogenen Produktqualifikation nach DB Standard 918005

🖫 Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei) 🕮 Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

| | | |
|---|---|---|
| > Schutz beim Arbeiten mit nicht rostenden Stählen, um Staub, Spritzer, Gase und Rauch fern zu halten, die die Korrosionsbeständigkeit des Grundwerkstoffs oder die Qualität der Schweißnaht reduzieren könnten | **Ja** | |

4.2 **Kran.- bzw. Hebezeugkapazität**

| | | Bemerkungen / Nachweise |
|---|---|---|
| Hallenkrane ermöglichen die schweißtechnische Herstellung (Werksfertigung) für Komponenten bis zu einer Einzelmasse von | 80 t | 🕮 2 gekoppelte Hallenkrane |
| Die Erhöhung der Einzelmasse (Werksfertigung) nach gesondertem technologischen Konzept ist möglich bis | 120 t | 🖫 interner Transport mit Unterflurförderer zum Auslieferungsplatz - drehen mit Krahnbahn (Kapazität 120 t) |

5. **Änderungen seit der letzten Qualifizierung bzw. Überwachung**

| | | Bemerkungen |
|---|---|---|
| Im Geltungsbereich der Zertifizierung der WPK ? | **Nein** | |
| Im Geltungsbereich der Schweißzertifizierung ? | **Ja** | Wechsel der vSAP entsprechend Zertifikat ….. (s. Anlage) zum xx.xx.20xx |
| In der Unternehmensorganisation und/oder der Zuständigkeiten? | **Nein** | |
| Der Verantwortlichen für die werkseigene Produktionskontrolle ? | **Nein** | |
| Der Verantwortlichen für die Schweißaufsicht ? | **Ja** | s.o. |
| Bei den Schweißprozesse und/oder qualifizierten Schweißverfahren ? | **Ja** | erweiterte Werkstoffdicken … s. Anlage VP xxxx nach DIN 15614-1 |
| Bei der Abnahme der Schweißerprüfungen (s. DVS Richtlinie 1711, Pkt. 2.3.3.5) ? | **Ja** | Ergänzung Schweißzertifikat zur Abnahme eigener Sw-Prüfungen, etc. - s. Anlage Zertifikat |
| Bei der Qualifikation und/oder Einsatz ZfP Prüfpersonal (intern/extern) ? | **Nein** | |
| Bei der Qualifikation, Infrastruktur und Ausstattung für den Korrosionsschutz ? | **Ja** | Erweiterung der Infrastruktur Strahlhaus Fläche 8x20 m |
| Beim Einsatz von Nachunternehmern, Unterlieferanten und/oder Werksvertragsleistende ? | **Ja** | Untervergabe von Komonenten, wie Geländer, Gehwegkonstruktion, etc, an qualifizierte NAN s. Anlage … Liste |

Beispiel - komplett ergänzter Antrag



1 Dem Antrag beigefügte Unterlagen, Dokumente, Zertifikate, etc. sind gescannt als Datei (pdf-Format) auf Datenträger oder per E-Mail zum Nachweis zu übergeben.

✸ Voraussetzung zur Durchführung der Herstellerbezogenen Produktqualifikation nach DB Standard 918005

🖫 Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei) 🕮 Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

# Antrag
## zur
## Herstellerbezogenen Produktqualifikation

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

Der Antragsteller hat das Informationsblatt - Herstellerbezogene Produktqualifikation nach DBS 918005, Technische Lieferbedingungen für die Ausführung von Eisenbahnbrücken und sonstigen Ingenieurbauwerken gelesen und zur Kenntnis genommen. Die Vollständigkeit und Richtigkeit der Angaben und beigefügten Anlagen wird bestätigt. Der Hersteller erklärt sich damit einverstanden, dass die Daten elektronisch erfasst werden.

Der Hersteller erklärt gegenüber der Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung, Caroline-Michaelis-Straße 5-11, D - 10115 Berlin (QS DBAG) die Kostenübernahme (s. Infoblatt) zur Durchführung zur Qualifizierung - HPQ EXC3DB nach DBS 918005.
Die abschließende Beauftragung, durch den Hersteller, erfolgt nach Prüfung des eingereichten Antrages und der beigefügten Anlagen auf Basis eines konkreten Angebotes der QS DBAG.
Bei Nichtannahme des Antrages, infolge fehlender Voraussetzungen und / oder nicht eingereichter Unterlagen bzw. Nichtbeauftragung durch den Hersteller, erstattet der Hersteller der QS DBAG die bis dahin erbrachten Aufwendungen.

Ort: c Stadt
Datum: 11.11.2016

| | Geschäftsführung | Verantw. Schweißaufsicht und/oder Verantw. Zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB) |
|---|---|---|
| Unterschrift | | |
| Name | Leiter | Mustermann / Sicher |

Anlagen beigefügt:

| | | |
|---|---|---|
| **Ja** | 1 | Anlage 1 zum Antrag zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005 Regelwerksanforderungen zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc. |
| **Ja** | 2 | Antrag-Anlage 2 Proj-Liste HPQ EXC3DB 08-2016 |
| **Ja** | 3 | Unterlagen und Dokumente des Herstellers, entsprechender Zuordnung aus dem Antragsformular und der Anlage 1 |
| **Ja** | 4 | Zusammenstellunge der beigefügeten Anlagen, Nachweise, etc. ... |
| **...** | | |

Beispiel - konnte ergänzter Antrag



1 Dem Antrag beigefügte Unterlagen, Dokumente, Zertifikate, etc. sind gescannt als Datei (pdf-Format) auf Datenträger oder per E-Mail zum Nachweis zu übergeben.
✸ Voraussetzung zur Durchführung der Herstellerbezogenen Produktqualifikation nach DB Standard 918005
🖫 Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei) 🕮 Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

## Anlage 1 zum Antrag zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005

Vom

| | |
|---|---|
| **Hersteller:** (Inverkehrbringer) | B Werk |
| **Straße, Nr.:** | xxl Str. 1 |
| **PLZ Ort:** | 1111 C-Stadt |
| **Land:** | D |

| | |
|---|---|
| **Herstellerwerk:** (Betriebsstätte) | C Werk |
| **Straße, Nr.:** | yyy Str. 2 |
| **PLZ Ort:** | 0356 B-Berg |
| **Land:** | A |
| **Herstellerwerk:** (Betriebsstätte) | dito … |
| **Straße, Nr.:** | |
| **PLZ Ort:** | |
| **Land:** | |
| **Herstellerwerk:** (Betriebsstätte) | bei Bedarf dito … |
| **Straße, Nr.:** | |
| **PLZ Ort:** | |
| **Land:** | |
| **Bemerkungen:** | |

Beispiel – komplett ergänzte Anlage 1



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; VP – Verfahrensprüfung; CL - Checkliste; **?** – Durch Hersteller festlegen !
☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.
🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei)
🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1

| Lfd.-Nr. | Dokument vorhanden / vorgelegt ! | Anforderung – Beschreibung, Inhalt (Bezug zum Regelwerk) | VA/AA | CL | Matrix | PA | VP | Muster | Beschreibung | Auflistung | Bemerkung | Wertung Auditor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| !!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!! | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| **1** | **Allgemein** | | | | | | | | | | | |
| 1.1 | **Ja** 🖫 | Verfahren zur Lenkung, Freigabe, Kennzeichnung, Außerkraftsetzung von Planunterlagen, Dokumenten.<br>DIN EN 1090-2 Anh. C.2.3.1; DIN EN ISO 9001 Pkt. 4.2.3 | ☒ | | | | | | X | | s. beigefügte Anlage<br>- VA xxxx | ... |
| 1.2 | **Ja** 🖫 | Festlegung der Zuständigkeiten, Aufgaben und Kompetenzen<br>DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.2; DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.1;<br>**(Organigramm + Zuständigkeitsmatrix)** | | | ☒ | | | X | X | | s. beigefügte Anlage<br>- Organigramm Werk und und Werk B<br>- Zuständigkeite mit Ablaufdiagramm und zugeordneten Aufgaben/ Inhalten / Dokumenten etc. | ... |
| 1.3 | **Ja** 🕮 | Verfahren zur Überprüfung und Wartung der Ausstattung, Einrichtungen<br>DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.3 | ☒ | X | | | | | ☒ | X | s. Anlage<br>- beigefügte Auflistung zur Infrastruktur, Ausstattung und Ausrüstung<br>- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ... |
| 1.4 | **Ja** 🖫 | Dokumentationssysteme, die die Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit schweißtechnischer Tätigkeiten sicherstellen<br>– Kennzeichnung von Fertigungsplänen;<br>– Kennzeichnung von Begleitkarten;<br>– Kennzeichnung der Lage der Schweißnähte im Bauteil;<br>– Kennzeichnung der Verfahren für zerstörungsfreie Prüfungen und des Personals;<br>– Kennzeichnung der Schweißzusätze (z. B. Bezeichnung, Markenname, Hersteller der Schweißzusätze und Los- oder Schmelzennummem);<br>– Kennzeichnung und/oder Rückverfolgbarkeit des Grundwerkstoffes (z. B. Typ, Schmelzennummer);<br>– Kennzeichnung der Lage von Reparaturen;<br>– Kennzeichnung der Lage von Zusammenbauhilfen;<br>– Rückverfolgbarkeit von vollmechanischen und automatischen Schweißanlagen zu speziellen Schweißnähten;<br>– Rückverfolgbarkeit der Schweißer und Bediener zu speziellen Schweißnähten;<br>– Rückverfolgbarkeit von Schweißanweisungen zu speziellen Schweißnähten.<br>EN ISO 3834-2 Pkt. 17 | X | X | | | | | ☒ | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, CL xxxx | ... |



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; VP – Verfahrensprüfung; CL - Checkliste; **?** – Durch Hersteller festlegen !
☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.
🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei) 🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

| Lfd.-Nr. | Dokument vorhanden / vorgelegt ! | Anforderung – Beschreibung, Inhalt (Bezug zum Regelwerk) | VA/AA | CL | Matrix | PA | VP | Muster | Beschreibung | Auflistung | Bemerkung | Wertung Auditor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| !!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!! | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| 1.5 | Ja 🕮 | Kennzeichnung<br>DBS 918005 Tab. 4 | | | | | | | ☒ | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ••• |
| 1.6 | Ja🖫 | Verfahren zur Produktbewertung die sicherstellen das die zu bestätigenden Werte bzw. Klassen für alle Eigenschaften eingehalten worden sind.<br>(vgl. DIN EN 1090-1, Abschnitt 6.3.7 und Tab. 2) | ☒ | | | | | | ☒ | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | |
| 1.7 | Ja🖫 | Verfahren zum Umgang mit nichtkonformen Produkten.<br>(vgl. DIN EN 1090-1, Abschnitt 6.3.8) | ☒ | | | | | | ☒ | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; VP – Verfahrensprüfung; CL - Checkliste; **?** – Durch Hersteller festlegen !; ☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.; 🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei); 🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1

| Lfd.-Nr. | Dokument vorhanden / vorgelegt ! | Anforderung – Beschreibung, Inhalt (Bezug zum Regelwerk) | VA/AA | CL | Matrix | PA | VP | Muster | Beschreibung | Auflistung | Bemerkung | Wertung Auditor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| !!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!! | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| **2** | **Konstruktionsmaterialien** | | | | | | | | | | | |
| 2.1 | **Ja**🖫 | Verfahren zur Bewertung der Konstruktionsmaterialien DIN EN 1090-1 Pkt. 5.1, 6.3.1; | ☒ | | | | | | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 2.2 | **Ja**🖫 | Verfahren zur Prüfung der Berechnungen, Übereinstimmung der Entwurfsvorgaben DIN EB 1090-1 Pkt. 6.3.4; (Bei eigener Konstruktion / Bemessung bzw. im Rahmen der Machbarkeitsprüfung / Prüfung Konformität ggü. Regelwerk, etc.) | ☒ | | | | | | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 2.3 | **Ja**🖫 | Erforderliche Zusatzangaben nach ***DBS 918005 Tab. 3*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | X | X | | | | | X | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 2.4 | **Ja**🖫 | Liste der Auswahlmöglichkeiten nach ***DBS 918005 Tab. 13*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | X | | | X | | | X | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 2.5 | **Ja**🖫 | Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach ***DBS 918005 Tab. 22*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | X | | | X | | | X | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 2.6 | **Ja**🖫 | Auswahl der Grundwerkstoffe und Schweißzusätze nach ***DBS 918005 Punkt 6.1*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | X | | | X | | | X | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 2.7 | **Ja**🖫 | Konformitätsnachweise nach ***DBS 918005 Tab. 26 - 32*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | X | | | | | | X | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; VP – Verfahrensprüfung; CL - Checkliste; **?** – Durch Hersteller festlegen !
☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.
🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei)
🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

Beispiel komplett ergänzte Anlage 1

| Lfd.-Nr. | Dokument vorhanden / vorgelegt ! | Anforderung – Beschreibung, Inhalt (Bezug zum Regelwerk) | VA/AA | CL | Matrix | PA | VP | Muster | Beschreibung | Auflistung | Bemerkung | Wertung Auditor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| !!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!! | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| **3** | **Vorbereitung und Zusammenbau** | | | | | | | | | | | |
| 3.1 | **Ja**🖫 | Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1 | ☒ | | | | | | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ... |
| 3.2 | **Ja** 🕮 | Verfahrensprüfung Schneiden DIN EN 1090-2 Pkt. 6.4.3 | | | | | ☒ | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ... |
| 3.3 | **Ja** 🕮 | Verfahrensprüfung Flammrichten DIN EN 1090-2 Pkt. 6.5.3 | | | | | ☒ | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ... |
| 3.4 | **Ja** 🕮 | Verfahrensprüfung Ausführung von Löchern DIN EN 1090-2 Pkt. 6.6.3 | | | | | ☒ | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ... |
| 3.5 | **Ja** 🕮 | Festlegungen zur Anwendung von Montagehilfen DIN EN 1090-2 Pkt. 7.5.6 | | | | | | | ☒ | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ... |
| 3.6 | **Ja**🖫 | Erforderliche Zusatzangaben nach ***DBS 918005 Tab. 4*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | X | X | | | | | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ... |
| 3.7 | **Ja**🖫 | Liste der Auswahlmöglichkeiten nach ***DBS 918005 Tab. 14*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | X | | X | | | | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ... |
| 3.8 | **Ja**🖫 | Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach ***DBS 918005 Tab. 22*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | X | | | | | | X | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ... |



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; CL – Checkliste; VP – Verfahrensprüfung; ? – Durch Hersteller festlegen !
☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.
🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei)
🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1

| Lfd.-Nr. | Dokument vorhanden / vorgelegt ! | Anforderung – Beschreibung, Inhalt (Bezug zum Regelwerk) | VA/AA | CL | Matrix | PA | VP | Muster | Beschreibung | Auflistung | Bemerkung | Wertung Auditor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| !!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!! | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| **4** | **Schweißen** | | | | | | | | | | | |
| 4.1 | **Ja** 🖫 | Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen<br>DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1 | ☒ | | | | | | | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |
| 4.2 | **Nein** 🖫 | Qualifizierung WPS / Schweißverfahren (Schweißverfahrensprüfung EN ISO 15614-1, vorgezogene Arbeitsprüfung EN ISO 15513)<br>DIN EN 1090-2 Tab. 12 | | | | | ☒ | | | | s. beigefügte Anlage<br>- Liste der bei DB Projekten zur Anwendung kommende qualifizierte Schweißverfahren, etc. xxxx | ••• |
| 4.3 | **Ja** 🕮 | Qualifiziertes Schweißverfahren zur Ausbesserung von Unregelmäßigkeiten der Nahtgeometrie<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 7.5.1.1 | | | | | ☒ | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht<br>- WPS, etc. xxxx<br>- Muster Schweißplan Punkt ... | ••• |
| 4.4 | **Ja** 🕮 | Qualifiziertes Schweißverfahren zum Schweißen auf Fertigbeschichtungen<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 7.5.1.1 | | | | | ☒ | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht<br>- WPS, etc. xxxx<br>- Muster Schweißplan Punkt ... | ••• |
| 4.5 | **Ja** 🕮 | Wärmebehandlung nach dem Schweißen<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 7.5.16 | | | | | ☒ | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht<br>- Muster Schweißplan Punkt ... | ••• |
| 4.6 | **Ja** 🖫 | Verfahren Reparaturen nach dem Schneiden oder Schweißen<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 10.9 | | | | | | | ☒ | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht<br>- Muster Schweißplan Punkt ... | ••• |
| 4.7 | **Ja** 🕮 | Qualifizierung des Schweißverfahrens<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 7.4.1, Tab. 12 + 13 | | | | | ☒ | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ••• |
| 4.8 | **Ja** 🕮 | Heftnähte<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 10.9 | | | | | ☒ | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht<br>- Muster Schweißplan Punkt ... | ••• |



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; VP – Verfahrensprüfung; CL - Checkliste; **?** – Durch Hersteller festlegen !
☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.
🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei) 🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1

| Lfd.-Nr. | Dokument vorhanden / vorgelegt ! | Anforderung – Beschreibung, Inhalt (Bezug zum Regelwerk) | VA/AA | CL | Matrix | PA | VP | Muster | Beschreibung | Auflistung | Bemerkung | Wertung Auditor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| !!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!! | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| 4.9 | **Ja**🖫 | Schweißplan (projektbezogen)<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 7.2 | | | | | | ☒ | | | s. beigefügte Anlage<br>- Muster Schweißplan Punkt ... | ••• |
| 4.10 | **Ja**🖫 | Erforderliche Zusatzangaben nach ***DBS 918005 Tab. 5*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | | | | | | **X** | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |
| 4.11 | **Ja**🖫 | Liste der Auswahlmöglichkeiten nach ***DBS 918005 Tab. 15*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | | | | | **X** | | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |
| 4.12 | **Ja**🖫 | Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach ***DBS 918005 Tab. 22*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | | | | | | | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; VP – Verfahrensprüfung; CL - Checkliste; **?** – Durch Hersteller festlegen !
☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.
🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei) 🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1

| Lfd.-Nr. | Dokument vorhanden / vorgelegt ! | Anforderung – Beschreibung, Inhalt (Bezug zum Regelwerk) | VA/AA | CL | Matrix | PA | VP | Muster | Beschreibung | Auflistung | Bemerkung | Wertung Auditor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| !!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!! | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| **5** | **Mechanische Verbindungsmittel** | | | | | | | | | | | |
| 5.1 | **Ja** 🖫 | Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1 | ☒ | | | | | | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 5.2 | **Ja** 🕮 | Verfahren, wen Schrauben kopfseitig angezogen werden DIN EN 1090-2 Pkt. 8.5.1 | | | | | ☒ | | | | s. beigefügte Anlage - VP, etc. xxxx | ••• |
| 5.3 | **Ja** 🕮 | Einsatz besonderer Verbindungsmittel und Befestigungsverfahren (Sacklochverbindungen) DIN EN 1090-2 Pkt. 8.9, DBS 918005 Pkt. 6.2.3 | | | | | ☒ | | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 5.4 | **Ja** 🕮 | Anforderungen und alle für den Einsatz besonderer Verbindungsmittel und Befestigungsverfahren erforderlichen Verfahrensprüfungen DIN EN 1090-2 Pkt. 8.9 | ☒ | | | | | | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 5.5 | **Ja** 🖫 | Ausführungsanweisung Verschraub Arbeiten (kombinierte Vorspannverfahren, modifizierte Drehmomentverfahren einschl. Verspann -Protokoll) DBS 918005 Pkt. 6.2.7 | ☒ | | | | | ☒ | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 5.6 | **Ja** 🖫 | Erforderliche Zusatzangaben nach ***DBS 918005 Tab. 6*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | | | | | **X** | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 5.7 | **Ja** 🖫 | Liste der Auswahlmöglichkeiten nach ***DBS 918005 Tab. 16*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | | | | | **X** | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 5.8 | **Ja** 🖫 | Mechanische Verbindungsmittel nach ***DBS 918005 Punkt 6.2*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | | | | | **X** | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; VP – Verfahrensprüfung; CL - Checkliste; **?** – Durch Hersteller festlegen !
☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.
🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei) 🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

Beispiel komplett ergänzte Anlage 1

| Lfd.-Nr. | Dokument vorhanden / vorgelegt ! | Anforderung – Beschreibung, Inhalt (Bezug zum Regelwerk) | VA/AA | CL | Matrix | PA | VP | Muster | Beschreibung | Auflistung | Bemerkung | Wertung Auditor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| !!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!! | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| **6** | **Montage** | | | | | | | | | | | |
| 6.1 | **Ja**🖫 | Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1 | ☒ | | | | | | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 6.2 | **Ja** 🕮 | Beschreibungen zu technischen Anforderungen der Arbeitssicherheit DIN EN 1090-2 Pkt. 6.2.3 | ☒ | | | | ☒ | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ••• |
| 6.3 | **Ja** 🕮 | Befestigung dünnwandiger Bauteile DIN EN 1090-2 Pkt. 8.8.1 | | | | | | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ••• |
| 6.4 | **Ja** 🕮 | Einsatz besonderer Verbindungsmittel und Befestigungsverfahren DIN EN 1090-2 Pkt. 9.3.2 | ☒ | | | | | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ••• |
| 6.5 | **Ja** 🕮 | Verfahren Vergießen und Abdichten DIN EN 1090-2 Pkt. 9.5.5 | | | | | | | ☒ | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ••• |
| 6.6 | **Ja**🖫 | Erforderliche Zusatzangaben nach ***DBS 918005 Tab. 7*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | | | | | | **X** | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 6.7 | **Ja**🖫 | Liste der Auswahlmöglichkeiten nach ***DBS 918005 Tab. 17*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | | | | | | **X** | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 6.8 | **Ja**🖫 | Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach ***DBS 918005 Tab. 22*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | | | | | | **X** | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; VP – Verfahrensprüfung; CL - Checkliste; **?** – Durch Hersteller festlegen !; ☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.; 🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei); 🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1

| Lfd.-Nr. | Dokument vorhanden / vorgelegt ! | Anforderung – Beschreibung, Inhalt (Bezug zum Regelwerk) | VA/AA | CL | Matrix | PA | VP | Muster | Beschreibung | Auflistung | Bemerkung | Wertung Auditor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| !!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!! | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| **7** | **Oberflächenschutz und Korrosionsschutz** | | | | | | | | | | | |
| 7.1 | **Ja**🖫 | Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1 | ☒ | | | | | | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 7.2 | **Ja**🖫 | Verfahrensbeschreibung, Arbeitsanweisungen zum Korrosionsschutz (vgl. DIN EN 1090-2, Anhang F. 1.4) | | | | | | | ☒ | | s. beigefügte Anlage - Beschreibung, etc. xxxx | ••• |
| 7.3 | **Ja** 🕮 | Vorbereitung von Stahloberflächen für Farbanstriche (Nachweis Rauheit Brennschnittkanten)\| DIN EN 1090-2 Pkt. 10.2 | | | | | ☒ | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ••• |
| 7.4 | **Ja** 🕮 | Reparaturmaßnahmen - Beschädigungen, die durch Handhabungs-, Lagerungs- und Montageverfahren verursacht DIN EN 1090-2, F.1.4 | ☒ | | | | | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ••• |
| 7.5 | **Ja** 🕮 | Reinigungsprozesse mittels Strahlen DIN EN 109-2 F.2.1 | | | | | ☒ | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ••• |
| 7.6 | **Ja**🖫 | Erforderliche Zusatzangaben nach ***DBS 918005 Tab. 8*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | | | | | | **X** | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 7.7 | **Ja**🖫 | Erforderliche Zusatzangaben nach ***DBS 918005 Tab. 11*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | | | | | | **X** | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 7.8 | **Ja**🖫 | Liste der Auswahlmöglichkeiten nach ***DBS 918005 Tab. 18*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | | | | | | **X** | **X** | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |
| 7.9 | **Ja**🖫 | Liste der Auswahlmöglichkeiten nach ***DBS 918005 Tab. 21*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | **X** | | | | | **X** | **?** | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ••• |



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; VP – Verfahrensprüfung; CL - Checkliste; **?** – Durch Hersteller festlegen !
☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.
🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei) 🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1

| Lfd.-Nr. | Dokument vorhanden / vorgelegt ! | Anforderung – Beschreibung, Inhalt (Bezug zum Regelwerk) | VA/AA | CL | Matrix | PA | VP | Muster | Beschreibung | Auflistung | Bemerkung | Wertung Auditor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| !!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!! | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| **8** | **Geometrische Toleranzen** | | | | | | | | | | | |
| 8.1 | **Ja** 🖫 | Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1 | ☒ | ☒ | | | | | | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ... |
| 8.2 | **Ja** 🕮 | Vermessungsverfahren und Genauigkeit (projektbezogen) DIN EN 1090-2 Pkt. 12.7.3.1, DBS 918005 Tab. 7, 9, 10 | ☒ | | | | | ☒ | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ... |
| 8.3 | **Nein** 🖫 | Erforderliche Zusatzangaben nach ***DBS 918005 Tab. 9*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | X | | | | | X | X | | s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ... |
| 8.4 | **Nein** 🖫 | Liste der Auswahlmöglichkeiten nach ***DBS 918005 Tab. 19*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | X | | | | | X | X | | Zuordnung durch den Antragsteller. s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx | ... |



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; VP – Verfahrensprüfung; CL – Checkliste; ? – Durch Hersteller festlegen !
☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.
🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei)
🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

Beispiel - Komplett ergänzte Anlage 1

| Lfd.-Nr. | Dokument vorhanden / vorgelegt ! | Anforderung – Beschreibung, Inhalt (Bezug zum Regelwerk) | VA/AA | CL | Matrix | PA | VP | Muster | Beschreibung | Auflistung | Bemerkung | Wertung Auditor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| !!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!! | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| **9** | **Kontrolle, Prüfung und Korrekturmaßnahmen** | | | | | | | | | | | |
| 9.1 | **Ja** 🖫 | Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen zur Einhaltung der bestätigten Eigenschaften (Vorgaben nach Werten bzw. Klassen)<br>DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1, 6.3.7 | ☒ | ☒ | | | | | | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |
| 9.2 | **Ja** 🖫 | Verfahren zum Umgang mit nichtkonformen Produkten<br>DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.8 | ☒ | | | | | | | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |
| 9.3 | **Ja** 🖫 | Übersicht zur Qualifikation der ZfP<br>DIN EN 1090-2 Pkt. | | | | | | | | ☒ | s. beigefügte Anlage<br>- Liste, etc. xxxx | ••• |
| 9.4 | **Ja** 🖫 | Regelungen zum Umgang mit Änderungen ggü. den freigegebenen Ausführungsunterlagen<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 4.1.1 | | | | | | | ☒ | | s. beigefügte Anlage<br>- Beschreibung, etc. xxxx | ••• |
| 9.5 | **Ja** 🖫 | Kontrolle, Prüfung und Korrekturmaßnahmen<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 12.1 | ☒ | | | | | **X** | | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx<br>- Muster Kontrollplan … | ••• |
| 9.6 | **Ja** 🕮 | Messungen der Bauteilabmessungen<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 12.3 | ☒ | | | | | | ☒ | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ••• |
| 9.7 | **Ja** 🖫 | Verfahren zur Handhabung von Nichtkonformitäten.<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 12.3 | ☒ | | | | | | ☒ | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |
| 9.8 | **Ja** 🖫 | Korrigieren von Schweißverbindungen<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 12.4.2.5 | ☒ | | | | | | | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx<br>- WPS …<br>- MusterSchweißplan Punkt … | ••• |
| 9.9 | **Ja** 🖫 | Korrekturmaßnahmen<br>Wenn Reparaturen und/ oder Nachbesserungen durch den Hersteller vorgenommen werden, müssen Beschreibungen für geeignete Verfahren an allen Arbeitsplätzen, an denen repariert oder nachgebessert wird, verfügbar sein.<br>EN ISO 3834-2 Pkt. 15 | **X** | | | | | | ☒ | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, Beschreibung, etc. xxxx | ••• |
| 9.10 | **Ja** 🖫 | Verfahrensbeschreibung zu allen Kontroll- und Prüfmaßnahmen. (vgl. DIN EN 1090-2, Abschnitt 12.1) | ☒ | | | | | ☒ | ☒ | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; VP – Verfahrensprüfung; CL - Checkliste; **?** – Durch Hersteller festlegen !
☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.
🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei)
🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1

| Lfd.-Nr. | Dokument vorhanden / vorgelegt ! | Anforderung – Beschreibung, Inhalt (Bezug zum Regelwerk) | VA/AA | CL | Matrix | PA | VP | Muster | Beschreibung | Auflistung | Bemerkung | Wertung Auditor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| !!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!! | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| 9.11 | Ja🖫 | Liegt ein Kontroll- und Prüfplan vor? (vgl. EN 1090-1, 6.3 / Tab.2) | ☒ | | | | | ☒ | ☒ | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx<br>- Muster Kontrollplan … | ••• |
| 9.12 | Ja🖫 | Qualitätsmanagementplan.<br>(vgl. DIN EN 1090-2, Abschnitt 4.2.2 und Anhang C) | ☒ | | | | | ☒ | ☒ | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx<br>- Muster QM - Plan … | ••• |
| 9.13 | Ja🖫 | Erforderliche Zusatzangaben nach ***DBS 918005 Tab. 10*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | X | | | | | | X | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |
| 9.14 | Ja🖫 | Liste der Auswahlmöglichkeiten nach ***DBS 918005 Tab. 20*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | X | | | | | | | X | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |
| 9.15 | Ja🖫 | Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach ***DBS 918005 Tab. 22*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | X | | | | | X | | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |
| 9.16 | Ja🖫 | Umfang der ergänzenden ZfP nach ***DBS 918005 Tab. 23*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | X | X | | | | | | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; VP – Verfahrensprüfung; CL - Checkliste; **?** – Durch Hersteller festlegen !
☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.
🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei)
🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1

| Lfd.-Nr. | Dokument vorhanden / vorgelegt ! | Anforderung – Beschreibung, Inhalt (Bezug zum Regelwerk) | VA/AA | CL | Matrix | PA | VP | Muster | Beschreibung | Auflistung | Bemerkung | Wertung Auditor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| !!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!! | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| **10** | **Planung und Dokumentation** | | | | | | | | | | | |
| 10.1 | Ja 🖫 | Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen<br>DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1 | ☒ | X | | | | | | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ... |
| 10.2 | Ja 🕮 | Dokumentation der zur Anwendung kommenden Arbeitsprozesse, Verfahrens- und Arbeitsanweisungen<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.1 | ☒ | | | | | | | ☒ | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ... |
| 10.3 | Ja 🖫 | Verfahren zur Handhabung aller empfangenen und ausgestellten Ausführungsaufzeichnungen, einschließlich Nennung des aktuellen Revisionsstandes, der Verhinderung des Einsatzes firmeninterner Dokumente oder Dokumenten von Unterauftragnehmern, die ungültig oder veraltet sind.<br>(vgl. DIN EN 1090-2, Anhang C 2.3.1) | ☒ | | | | | | ☒ | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ... |
| 10.4 | Ja 🕮 | Verfahren zur Bereitstellung der Dokumentation vor der Ausführung<br>DIN EN 1090-2 Anhang C.2.3.2 | ☒ | | | | | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ... |
| 10.5 | Ja 🖫 | Verfahren zur Freigabe/Ablehnung von Ausführungsunterlagen.<br>DIN EN 1090-2 Anhang C.2.4 | ☒ | | | | | | | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ... |
| 10.6 | Ja 🖫 | Qualitätsmanagementplan<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.2, DBS 918005 Tab. 12 | | | | | | ☒ | | | s. beigefügte Anlage<br>- Muster QM-Plan ... | ... |
| 10.7 | Ja 🖫 | Qualitätsdokumentation<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.1, DBS 918005 Tab. 12 | | | | | | ☒ | | | s. beigefügte Anlage<br>- Muster Dokumentattion zu abgeschlossenen Projekt EÜ ... | ... |
| 10.8 | Ja 🕮 | Arbeitssicherheit<br>DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.3 | ☒ | | | | | | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ... |
| 10.9 | Ja 🕮 | Qualitätsberichte müssen enthalten:<br>– Bericht über die Überprüfung der Anforderungen/technische Überprüfung;<br>– Werkstoffprüfbescheinigungen;<br>– Prüfbescheinigung der Schweißzusätze;<br>– Schweißanweisungen;<br>– Bericht über die Instandhaltung der Einrichtungen; | | | | | | ☒ | | | - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht | ... |



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; VP – Verfahrensprüfung; CL - Checkliste; **?** – Durch Hersteller festlegen !
☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.
🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei) 🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Regelwerksanforderungen

## zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc.

Die Zusammenstellung ist als Übersicht der aus den Regelwerken definierten Mindestanforderungen da.
Die Vollständigkeit und Aktualität ist durch den jeweiligen Hersteller in eigener Zuständigkeit zu prüfen und umzusetzen.

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1

| Lfd.-Nr. | Dokument vorhanden / vorgelegt ! | Anforderung – Beschreibung, Inhalt (Bezug zum Regelwerk) | VA/AA | CL | Matrix | PA | VP | Muster | Beschreibung | Auflistung | Bemerkung | Wertung Auditor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| !!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!! | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| | | – Bericht über die Qualifizierung der Schweißverfahren (WPQR);<br>– Prüfungsbescheinigungen der Schweißer oder Bediener;<br>– Fertigungsplan;<br>– Zertifikate des Personals für zerstörungsfreie Prüfungen;<br>– Anweisungen und Berichte der Wärmebehandlungsverfahren;<br>– Berichte über die zerstörungsfreien und zerstörenden Prüfverfahren;<br>– Berichte über die Abmessungen;<br>– Berichte über Reparaturen und mangelnde Übereinstimmung;<br>– andere Dokumente, falls gefordert.<br>EN ISO 3834-2 Pkt. 18 | | | | | | | | | | |
| 10.10 | **Ja**🖫 | Erforderliche Zusatzangaben nach ***DBS 918005 Tab. 12*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | **X** | | | | | **X** | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |
| 10.11 | **Ja**🖫 | Konformitätsnachweise nach ***DBS 918005 Tab. 26 - 32*** im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo? | **X** | | | | | **X** | | | s. beigefügte Anlage<br>- VA, etc. xxxx | ••• |

Die Vollständigkeit und Richtigkeit der Angaben und beigefügten Anlagen wird bestätigt. Der Hersteller erklärt sich damit einverstanden, dass die Daten elektronisch erfasst werden.

Ort: C- Stadt
Datum: 11.11.2016

| | Verantwortlicher WPK | Verantw. Schweißaufsicht und/oder Verantw. Zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB) |
|---|---|---|
| Unterschrift | | |
| Name | Leiter | Mustermann / Sicher |

Die o.g. Listung der Regelwerksanforderungen zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc wurde am gesichtet und bewertet.

| | Verantwortlicher Auditor QS DBAG |
|---|---|
| Unterschrift | |
| Name | |



Legende: VA/AA – Verfahrens-/Arbeitsanweisung; PA – Prüfanweisung; VP – Verfahrensprüfung; CL - Checkliste; ? – Durch Hersteller festlegen !; 🖫 - Nachweise sind dem Antrag beizufügen (pdf-Datei); 🕮 - Nachweise sind im Rahmen der Betriebsprüfung vorzulegen; ☒ - Die Zuordnung zu den dokumentierten Verfahren, etc. ergibt sich aus dem Regelwerk bzw. den Festlegungen der QS DBAG. Bei Abweichungen ist durch den Hersteller die Gleichwertigkeit nachzuweisen.

Wertung: 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = nicht kritische Abweichung, 3 = kritische Abweichung (Dokumente sind nachzureichen), 4 = kritische Abweichung (Nachaudit erforderlich), 5 = keine Bewertung erforderlich

# Projektliste nach Bauwerksarten der letzten 3 Jahre

**Deutsche Bahn AG**
**Beschaffung Infrastruktur**
**Qualitätssicherung**
**Caroline-Michaelis-Straße 5-11**
**10115 Berlin**

## Anlage 2 zum Antrag zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005

Herstellerwerk (Betriebsstätte): C-Werk
Straße, Nr.: yyy-Str.2
PLZ Ort: 0356 B-Berg
Land: A
Bemerkung: Inverkehrbringer - B-Werk, xxl-Str. 1, 01111 C-Stadt, D

| Lfd.-Nr. | Projekt<br>➢ Projekte für DBAG<br>➢ informativ Stahlbrücken anderer ... | Fertigung Werk | | Montage | | Bauwerk | | | FÜ<br>[QS DBAG, andere ...] | Bemerkungen |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | von | bis | von | bis | Art | Typ / Länge | Lieferlos / Tonnage | | |
| 01 | EÜ B-Stadt | 07/2012 | 04/2013 | 02/2013 | 08/2013 | Eisenbahnbrücke mit Steuerstab | Fachwerk / 80 m | 12 / 300 t | DB | - eigene WP<br>- Montage Baustelle und KoSchu durch NAN |
| 02 | Brücke C-Berg | 02/2012 | 07/2012 | 08/2012 | 11/2012 | Straßenbrücke | Bogen mit Netzwerkhänger / 60 m | 10 / 250 t | SLV ... | |
| 03 | Hilfsbrücke A-Dorf | | 07/2013 | | 08/2013 | Auflager HiBrü | nach Tab. 2, 2.7.1 | 50 t | DB | - Einbau in Speerpause |
| .. | weiter soweit vorhanden | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

Beispiel – Komplett ergänzte Anlage 2