



Richtlinie

Organisation und Managementsysteme	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial	120.0381 V15 Seite 1

Güteprüfpflichtige Produkte

Oberbaumaterial

Ausgabe - 01.03.2024

Organisation und Managementsysteme	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung	120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial	Seite 2

Inhaltsverzeichnis

Teil 1: Allgemeine Regelungen

Abschnitt	Thema	Seite
1	Zweck	3
2	Allgemeine Hinweise	3
3	Qualitätsfähigkeit des Auftragnehmers	3
4	Prüfstufen	4
5	Herstellerbezogene Produktqualifikation (HPQ)	5
6	Quality Engineering (QE) Methoden	6
7	Besondere Fertigungsverfahren	8
8	Regelüberwachung	8
9	8D Report	8
10	Dokumentation und Konformitätsnachweise	10
11	Kennzeichnung	10
12	Verzeichnis der Abkürzungen	12

Alle Änderungen im Teil 1 wurden mit einem Randbalken links gegenüber der vorherigen Version vom 01.03.2022 gekennzeichnet.

Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen

1 - 9	Strukturebene Produktgruppen/Produkte	12 - 24
-------	---------------------------------------	---------

Alle Änderungen im Teil 2 wurden mit „²“ im jeweiligen Feld gegenüber der vorherigen Version vom 01.03.2022 und dem Randbalken für die jeweilige Zeile gekennzeichnet.

Organisation und Managementsysteme	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung	120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial	Seite 3

Teil 1: Allgemeine Regelungen

1 Zweck

- | | |
|--|---------------------|
| (1) Die Liste güteprüfpflichtiger Produkte regelt den Mindestumfang der qualitätssichernden Maßnahmen der Deutschen Bahn AG (DB AG) für die aufgeführten Produkte. Die getroffenen Regelungen gelten sowohl für die Beschaffung dieser Produkte durch die Deutsche Bahn AG und deren verbundenen Unternehmen, als auch für die Beschaffung dieser Produkte durch Auftragnehmer (AN)/Unterauftragnehmer (UAN) im Rahmen von Aufträgen der Deutschen Bahn AG und deren verbundene Unternehmen. | Grundlage |
| (2) Die Liste güteprüfpflichtiger Produkte besteht aus <ul style="list-style-type: none"> - Teil 1: Allgemeine Regelungen - Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen | Bestandteile |
| (3) Diese Liste gilt für die Beschaffung von Bauteilen, Komponenten und Systemen für Neubau- sowie Instandhaltungsmaßnahmen von/an Oberbaumaterialien. | Umfang |

2 Allgemeine Hinweise

- | | |
|---|--|
| (1) Den Produkten werden nach Aspekten der Komplexität und Sicherheitsrelevanz die Prüfstufen P I und P II zugeordnet. Aus der Zuordnung der Produkte in die P I/P II und der Bewertung der Qualitätsfähigkeit des AN - Q1, Q2 bzw. Q3 - ergeben sich Art und Umfang der von der Qualitätssicherung der Deutschen Bahn AG sowie der vom AN durchzuführenden Qualitätssicherungsmaßnahmen. | Prüfstufen/
Qualitätsfähigkeit
des AN |
| (2) Neue Produkte, die nicht im Teil 2 aufgeführt, aber mit den aufgeführten Produkten vergleichbar sind, werden sinngemäß die entsprechenden QS-Maßnahmen zugeordnet. | Neue Produkte |
| (3) Handlungsgrundlage sind die vertraglich vereinbarten Regelungen (z. B. EVB, DIN, EN, UIC, DBS, Zeichnungen, Checklisten, Lastenhefte). | Handlungs-
grundlage |

3 Qualitätsfähigkeit des Auftragnehmers

- | | |
|---|--------------------------------------|
| (1) Die Qualitätssicherung des Einkaufs der DB AG bewertet die Qualitätsfähigkeit des AN und stuft den AN in die Kategorie Q1, Q2 bzw. Q3 ein. | Qualitätsfähigkeit
des AN |
| (2) Diese Einstufung ist in der Regel für ein Jahr gültig und kann bei Bedarf aktualisiert werden. Die Aktualisierung erfolgt auf Basis der Bewertung der Qualitätsdaten (z.B. Reklamationen, Produktbewährung, Qualitätsdaten) und/oder anhand des Ergebnisses eines Audits. | Aktualisierung |
| (3) Eine Änderung der Einstufung ist bei Veränderungen der Qualitätsfähigkeit des AN oder seiner UAN bzw. der Qualität der Produkte und Leistungen jederzeit möglich. | Änderung |

Organisation und Managementsysteme	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung Liste güteprüfungspflichtiger Produkte - Oberbaumaterial	120.0381 V15 Seite 4

- (4) Nicht eingestufte AN der Deutschen Bahn AG werden wie AN der Kategorie Q3 behandelt. **Nicht eingestufte AN**

4 Prüfstufen

- (1) Der Umfang der Maßnahmen zur Qualitätssicherung ergibt sich grundlegend aus nachfolgenden Tabellen. **Umfang**

Produkte mit Prüfstufe	Einstufung des AN	QS - Maßnahmen
I	Q1	Deutsche Bahn AG prüft im Sinne der Produktprüfung Stichproben der Lieferungen. Lieferung mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ QS-Zeichen/ U-EBA-Zeichen/ CE-Kennzeichen und Lieferfreigabe/ Prüfbescheinigung durch die DB AG.
	Q2	Deutsche Bahn AG prüft jede Lieferung. Lieferung mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ QS-Zeichen/ U-EBA-Zeichen/ CE-Kennzeichen und Lieferfreigabe/ Prüfbescheinigung durch die DB AG.
	Q3	Sperrung des AN

Tabelle 1: QS - Maßnahmen bei Produkten der Prüfstufe I

Produkte mit Prüfstufe	Einstufung des AN	QS - Maßnahmen
II	Q1	Deutsche Bahn AG akzeptiert vollständige Prüfung durch den Hersteller. Regelüberwachung des AN durch die DB AG. Lieferung mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ QS-Zeichen/ U-EBA-Zeichen/ CE-Kennzeichen.
	Q2	Deutsche Bahn AG prüft im Sinne der Produktprüfung Stichproben der Lieferungen. Lieferung mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ QS-Zeichen/ U-EBA-Zeichen/ CE-Kennzeichen und Lieferfreigabe/ Prüfbescheinigung durch die DB AG.
	Q3	Sperrung des AN

Tabelle 2: QS - Maßnahmen bei Produkten der Prüfstufe II

Organisation und Managementsysteme	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung	120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial	Seite 5

5 Herstellerbezogene Produktqualifikation (HPQ)

- | | | |
|-----|--|----------------------------|
| (1) | Die Herstellerbezogene Produktqualifikation ist ein Instrument der Qualitätssicherung der Deutschen Bahn AG und basiert in der Regel auf Anforderungen aus nationalen und internationalen bahnspezifischen Normen und Regelwerken. | Grundlage |
| (2) | Ziel der HPQ ist, sicherzustellen, dass spezielle Produkte nur von solchen Herstellern geliefert werden, die nachgewiesen haben, dass sie die Anforderungen an Sicherheit, Zuverlässigkeit und Prozessfähigkeit erfüllen können. Die HPQ wird von Herstellern für spezifische Fertigungsverfahren (z.B. Gießen, Schmieden) verlangt, die direkt oder indirekt an die Deutsche Bahn AG liefern. Die speziellen Produkte sind in Teil 2 dieses Dokumentes gekennzeichnet. | Ziel |
| (3) | Die Gültigkeit der HPQ beträgt in der Regel 3 Jahre. Eine HPQ ist erneut durchzuführen <ul style="list-style-type: none"> - bei Produktionsverlagerung - bei Änderung von Produktionsverfahren oder Prozessabläufen - bei indirekten Lieferanten nach Ablauf der 3 Jahre Gültigkeit - spätestens nach 6 Jahren bei direkten Lieferanten (nach 3 Jahren kann eine einmalige Verlängerung erfolgen, wenn auf Basis eines Vertrages Lieferungen erfolgt sind und sich die Voraussetzungen auf deren Basis die Erteilung der HPQ erfolgt ist nicht verändert haben). | Gültigkeit |
| (4) | In der vorhergehenden Ausgabe wurden einige Produkte im Teil 2 den Fertigungsverfahren zugeordnet. Hier erfolgte eine Anpassung. Die Fertigungsverfahren sind bei der Qualitätssicherung Infrastruktur in den Stammdaten der Hersteller hinterlegt und werden dann in der HPQ-Urkunde mit aufgeführt. Hierzu gehören: <ul style="list-style-type: none"> - Walzen - Schmieden - Gießen - Schweißen - Mechanische Bearbeitung - Vergüten | Fertigungsverfahren |

Organisation und Managementsysteme	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung	120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial	Seite 6

6 Quality Engineering (QE) Methoden

- | | |
|--|-----------------------------------|
| (1) Um die Qualitätsplanung des AN während der gesamten Produktentstehung zu unterstützen, werden im Folgenden, Anforderungen der DB AG zu Quality Engineering Methoden beschrieben. QE-Methoden sollen prüfende Qualitätssicherungsmaßnahmen wie HPQ und Regelüberwachung flankieren und diese durch ihren präventiven Ansatz ergänzen. | Grundlage |
| (2) Ziel der QE-Maßnahmen ist es, die Überführung von Anforderungen in Produktmerkmale abzusichern und die Lieferqualität güteprüfpflichtiger Produkte durch präventive Qualitätssicherung und Bewertung der Konstruktions- und Herstellprozesse angemessen zu steuern. | Ziel |
| (3) AN mit Entwicklungsverantwortung sind verpflichtet, geplante Maßnahmen zur Absicherung der Produkt- und Prozessqualität während der Entwicklung in einem QE-Plan zu dokumentieren. Die Auswahl geeigneter Maßnahmen und Komponenten soll nach einem risikobasierten Ansatz erfolgen. | Qualitätsplanung (QE-Plan) |
| (4) Verpflichtende Ergebnisse der Produkt- und Prozessentwicklung des AN sind Konstruktions- und Prozess-FMEA nach DIN EN 60812 in denen der Fortschritt der Risikominimierung zu dokumentieren ist. Für die Durchführung sind mindestens die Vorgaben nach VDA Band 4 „Sicherung der Qualität in der Prozesslandschaft“ oder AIAG „Potential Failure Mode and Effects Analysis (FMEA)“, anzuwenden. Die Gleichwertigkeit von FMEA auf Basis anderer als der genannten Normen ist vom AN nachzuweisen. Für die Bewertung der Bedeutung eines Fehlers ist ergänzend zu den vorgenannten Normen der folgende Katalog zu verwenden: | FMEA |

1	Sehr gering , sehr geringe Funktionsbeeinträchtigung, nur durch Fachpersonal erkennbar
2-3	Gering , geringe Funktionsbeeinträchtigung der Komponente, Beseitigung bei der nächsten Instandhaltung, Funktionseinschränkung von Bedien- und Komfortsystemen
4-6	Mäßig , Funktionsfähigkeit der Komponente eingeschränkt, sofortige Entstörung nicht zwingend erforderlich, Funktionseinschränkung von wichtigen Bedien- und Komfortsystemen, Alternative möglich
7-8	Hoch , Funktionseinschränkung der Komponente stark eingeschränkt, sofortige Entstörung zwingend erforderlich, Funktionseinschränkung wichtiger Teilsysteme, Langsamfahrt, Zug bleibt stehen
9-10	Sehr hoch , Sicherheitsrisiko, Nichterfüllung gesetzlicher Vorschriften, unverhältnismäßig hoher Aufwand beim Ersatz im Fall des Versagens, im Schadensfall und bei Instandhaltungsarbeiten

Tabelle 3: Fehler Bedeutung

Organisation und Managementsysteme	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung	120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial	Seite 7

- | | | |
|------|--|---|
| (5) | In der Konstruktions-FMEA ist die Instandhaltbarkeit und Verfügbarkeit im Betrieb nach DIN EN 50126 zu berücksichtigen. | Instandhaltbarkeit & Verfügbarkeit |
| (6) | Der AN ist verpflichtet eine Prozess FMEA vor Serienstart durchzuführen und diese als eine der Voraussetzungen zur internen Fertigungsfreigabe zu dokumentieren. | Interne Fertigungsfreigabe |
| (7) | Die Dokumentation der QE- Maßnahmen ist ständig auf aktuellen Stand zu halten, insbesondere sind dabei Felddaten, Versuchsergebnisse sowie interne und externe Reklamationen zu berücksichtigen. Darüber hinaus wird in folgenden Fällen eine Überarbeitung von Konstruktions- und Prozess FMEA erforderlich:
- Konstruktionsänderungen
- Produktionsverlagerung
- Änderung von Produktionsverfahren oder Prozessabläufen | Fortschreibung |
| (8) | Die Wirksamkeit der QE-Methoden und die daraus resultierenden Maßnahmen sind durch jährliche interne Audits des AN zu überprüfen. | Wirksamkeitsprüfung |
| (9) | QE-Plan, Konstruktions- und Prozess-FMEA sind der Deutschen Bahn AG auf Verlangen zur Einsichtnahme vorzulegen. | Einsichtnahme |
| (10) | Die Prüfung des QE-Plans sowie der Konstruktions- und Prozess-FMEA erfolgt durch die Deutsche Bahn AG. Eine erstmalige Prüfung der Prozess-FMEA erfolgt spätestens vor Serienfertigung, zum Beispiel zur HPQ oder Erstmusterprüfung. | Erstmalige Prüfung |
| (11) | Der AN ist verpflichtet, seine UAN anhand von risikobasierten Kriterien zu bewerten. Für UAN, die einen erheblichen Anteil am Erfolg des Endproduktes tragen und das Produkt des UAN im Teil 2 der LgP aufgeführt ist, gelten die Punkte (1) - (10) analog. Die Anwendung der Punkte (1)- (10) bei den verantwortlichen UAN ist vom AN zu überprüfen. | Unterauftragnehmer |
| (12) | Einer der Punkte 7a) - 7c) oder eine neue Ausschreibung führt zu sofortiger Anwendung der Forderungen dieser Richtlinie. Eine Prozess-FMEA ist bis zum 31.12.2018 für alle an die DB AG zu liefernden güteprüfpflichtigen Produkte zu erstellen. Eine Konstruktions-FMEA ist nur für neu entwickelte Produkte, welche nach dem 31.12.2018 von der DB Netz AG zugelassen werden, gefordert. | Übergangsfrist |
| (13) | Eine wesentliche Aufgabe der Qualitätssicherung ist die Überwachung von Prüfkriterien. Für die Vergleichbarkeit von Mess- und Prüfergebnissen sind geeignete Mess- und Prüfmittel erforderlich. Eine Kalibrierung erfolgt durch entsprechende Verfahren und Institutionen. | Messmittel |
| (14) | In der Qualitätssicherung aller eisenbahnspezifischen und genormten Mess- und Prüfmittel sind die allgemeinen Anforderungen an die Kompetenz von Prüf- und Kalibrierlaboratorien nach DIN ISO 17025 maßgeblich. | Anforderungen an Prüflabore |

Organisation und Managementsysteme	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung	120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial	Seite 8

7 Besondere Fertigungsverfahren

- (1) Besondere Fertigungsverfahren sind in den jeweiligen Normen und Technischen Lieferbedingungen (TL) der Deutschen Bahn AG geregelt. **Technische Lieferbedingungen (TL)**

8 Regelüberwachung

- (1) Zur Sicherung der Qualitätsinteressen der Deutschen Bahn AG werden alle AN mit Produkten der Prüfstufe II und der Q1-Einstufung sowie bestehendem Liefervertrag durch die Qualitätssicherung der DB AG überwacht. Im Rahmen dieser Regelüberwachungen werden Produkt- und/oder Prozessaudits durchgeführt. Die Audits können auch in Form von unangekündigten Kontrollen erfolgen. **Regelüberwachung bei AN**
- (2) Werden im Rahmen der Regelüberwachung Qualitätsrisiken oder Qualitätsmängel festgestellt, so kann dies eine Veränderung der Q -Einstufung und/oder den Entzug der HPQ zur Folge haben. **Mängel & Gültigkeit**
- Die unmittelbaren Auswirkungen auf die bestehenden Liefer- und Leistungsverträge werden vom Einkauf nach Vorliegen der Ergebnisse geprüft und entsprechende Maßnahmen veranlasst.
- (3) Für UAN, die güteprüfpflichtige Produkte gemäß dieser Liste an AN der DB AG liefern hat der jeweilige AN die definierte Anzahl an Regelüberwachungen durchzuführen/ durchführen zu lassen (siehe „Leitfaden zur Regelüberwachung“ im Lieferantenportal des Einkaufs). Die Planung der RÜ und deren Ergebnisse (inklusive Feststellungen und Maßnahmen) sind im Rahmen der Bewertung der Qualitätsfähigkeit oder im Rahmen der Regelüberwachung des AN gegenüber der Deutschen Bahn AG nachzuweisen. **Regelüberwachung bei UAN**
- (4) Soweit Risiken und/oder Mängel bei UAN festgestellt worden sind, werden in Abstimmung mit dem Einkauf und der Qualitätssicherung des AN die Auswirkungen auf die Q-Einstufung eines oder mehrerer AN sowie die weiteren Maßnahmen bei dem UAN festgelegt. **Mängel**
- Den hieraus entstehenden Mehraufwand der Deutschen Bahn AG trägt der AN.

9 8D Report

- (1) Im Rahmen von Reklamationen wird ein 8D Report zwischen dem AN und der DB AG ausgetauscht. Der Prozess umfasst die folgenden Elemente: **Grundlagen**
- D1: Teamfestlegung
 - D2: Fehlerbeschreibung
 - D3a: Sofortmaßnahmen DBAG
 - D3b: Sofortmaßnahmen Lieferant
 - D4: Fehlerursachen

Organisation und Managementsysteme	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung	120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial	Seite 9

- D5: mögliche Abstellmaßnahmen
- D6: Umgesetzte Abstellmaßnahmen
- D7: Vorbeugemaßnahmen
- D8: Dokumentation, Lessons Learned

- (2) (D1) Abhängig vom Charakter des Problems muss ein interdisziplinäres Team mit ausreichenden Produkt- und Prozesskenntnissen benannt werden.
- (D2) Die Beschreibung des Fehlers soll auf Fakten beruhen.
- (D3) Zur unmittelbaren Abwendung weiteren Schadens sind, wenn erforderlich, sowohl beim AN (bzw. seinen UAN) wie auch bei der DB AG Sofortmaßnahmen zu ergreifen (z.B. Sperrung des Materials oder 100 % Prüfungen).
- (D4) An Hand von Daten und Fakten sind wahrscheinliche Ursachen des Fehlers durch den AN (UAN) zu analysieren.
- (D5) Die Auswahl von Abstellmaßnahmen zur Beseitigung der Fehlerursache obliegt dem AN. Basierend auf der Ursachenanalyse sind Maßnahmen zu identifizieren, die den Fehler im Sinne der DB AG dauerhaft beheben und keine unerwünschten Nebenwirkungen entstehen lassen. Vor der Umsetzung einer Maßnahme muss deren Wirksamkeit überprüft werden. Dabei sollen Fehlervermeidung und Fehlerentdeckung im Vordergrund stehen.
- (D6) Entsprechend der unter D5 nachgewiesenen Wirksamkeit sind Abstellmaßnahmen festzulegen, die das Wiederauftreten des Fehlers zuverlässig verhindern. Die Wirksamkeit der getroffenen Maßnahmen ist über einen angemessenen Zeitraum zu überwachen. Nach Beweis der Wirksamkeit können noch laufende Sofortmaßnahmen wie zusätzliche Prüfungen zurückgefahren werden.
- (D7) Um Wiederholungen des aufgetretenen/ ähnlicher Fehler auszuschließen, sind durch den AN (bzw. seine UAN) Vorbeugemaßnahmen wie z.B. Aufnahme des Fehlers in Konstruktions- und/oder Prozess-FMEA, Anpassung von Richtlinien, Arbeitsanweisungen und internen Prozessen, Prüfung weiterer Fertigungslinien oder verwandter Prozesse auf Robustheit gegen den aufgetretenen Fehler zu ergreifen.
- (D8) Im Sinne eines Lesson Learned werden die wichtigsten Erkenntnisse aus dem 8D dokumentiert. Ein 8D Report kann nur durch entsprechend autorisiertes Personal und mit dem Einverständnis des Kunden DB AG geschlossen werden.

Umsetzung

- (3) - bleibt frei -

- (4) Der in der Anlage zur Richtlinie befindliche Vordruck 120.0381V30 „Leitfaden & Formular 8D-Report“ ist zur Erstellung des 8D Reports intern zu verwenden (siehe auch Prozessportal DB Netz: LN24-01-07). Im Lieferantenportal ist ebenso ein separater externer Leitfaden abgelegt.

Vordruck

Organisation und Managementsysteme	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung	120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial	Seite 10

10 Dokumentation und Konformitätsnachweise

- (1) Für Produkte und Komponenten gemäß der Liste „Güteprüfpflichtige Produkte Oberbaumaterial“ Teil 2, hat der Lieferant grundsätzlich eine Dokumentation/ einen Konformitätsnachweis in Abhängigkeit von der Prüfstufe des Produktes (PI oder PII) und seiner Einstufung (Q1 oder Q2) für jede Lieferung bzw. Teillieferung zu dokumentieren. Die Konformitätsnachweise sind vom Lieferanten mindestens 10 Jahre aufzubewahren.

Abnahmeprüfzeugnis

Nachweis für Produkte der Prüfstufe I:

- als Q1-Lieferant: Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 und Lieferfreigabe/ Prüfbescheinigung der DB AG
- als Q2-Lieferant: Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 und Lieferfreigabe/ Prüfbescheinigung der DB AG

Nachweis für Produkte der Prüfstufe II:

- als Q1-Lieferant: Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204
 - als Q2-Lieferant: Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 und Lieferfreigabe/ Prüfbescheinigung der DB AG
- (2) Diese Konformitätsnachweise dienen der Deutschen Bahn AG bzw. dem EBA und der Industrie als Nachweis, dass die vereinbarten Qualitätssicherungsmaßnahmen durchgeführt wurden und die Produkte hinsichtlich Qualität den Anforderungen entsprechen. Des Weiteren sollen die Identifizierung und eindeutige Zuordnung von Produkten und Komponenten bei Mängelanzeigen sichergestellt werden.

Für folgende Komponenten des Gleises sind durch den Lieferanten TSI-Konformitätserklärungen beizustellen:

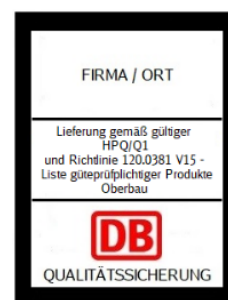
TSI-Konformitätserklärungen

- Schienen, Gleis- und Weichenschwellen, Weichen und Kreuzungen und komplette Schienenbefestigungssysteme

11 Kennzeichnung

- (1) Beginnend mit dem 01.01.2022 wird das QS-Zeichen eingeführt.

Es bescheinigt, dass der Lieferant und/oder Hersteller die Herstell- und Lieferbedingungen der in der Produktliste aufgeführten Produkte der Deutschen Bahn AG erfüllt und durch den Bereich Qualitätssicherung Beschaffung überwacht wird.



QS-Zeichen

Organisation und Managementsysteme	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung	120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial	Seite 11

Es wird im Zusammenhang mit der HPQ und/oder Qualitätseinstufung dem Lieferanten zugeschickt und ist mindestens auf dem Lieferschein anzubringen. Es kann zusätzlich auch auf der Verpackung oder dem Produkt angebracht werden.

Ein Versenden der 3.1 - Zeugnisse auf die Baustellen ist bei Anwendung des QS-Zeichens nicht erforderlich. Im Bedarfsfall sind die 3.1-Zeugnisse jedoch dem Auftraggeber bzw. dem Nutzer der Anlagen zuzuschicken oder Einsicht in die Unterlagen zu gewähren.

- (2) Auf Grundlage der Verwaltungsvorschrift BAU des Eisenbahnbundesamtes (EBA) ist das U-EBA-Zeichen auf dem Bauprodukt, der Verpackung oder dem Lieferschein anzubringen und somit zu bestätigen, dass das von ihm gelieferte Bauprodukt den Eisenbahnspezifischen Bauregellisten des EBA, der Zulassung oder der Zustimmung im Einzelfall entspricht.



U – EBA – Zeichen

Dies gilt für alle Produkte, die das EBA nach 1994 zugelassen hat.

- (3) Für Gleisschotter sind die Regelungen für die CE - Kennzeichnung nach DIN EN 13 450 zu beachten. Das Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10 204 wird hierdurch ersetzt.

CE – Kennzeichnung

Verwendung des CE - Kennzeichens: (betrifft nur Schotter)

CE - Muster

CE		
01234		
AnyCo Ltd, P.O. Box 21, B-1090		
02		
0123-CPD-0456		
EN 13450		
Gesteinskörnungen für Gleisschotter		
Kornform	Kategorie	(z. B. F _{1,2})
Korngröße	Bezeichnung	(f & r) & Kategorie (z. B. B)
Rohdichte	Sollwert	(Mg/m ³)
Widerstand gegen Zerkleinerung	Kategorie	(z. B. LA _{min} 18)
Abriebwiderstand	Kategorie	(z. B. M _{0,2} RB 5)
Reinheit	Kategorie	(z. B., B)
Freisetzung gefährlicher Substanzen	z. B. Substanz X: 0,2 µm ³	
Frost-Tau-Wechsel-Beständigkeit	Sollwert	(F oder MS)
Verwitterungsbeständigkeit	Sollwert	(S9)

CE-Konformitätskennzeichnung, bestehend aus dem in der Richtlinie 93/168/EWG angegebenen „CE“-Symbol

Kennnummer der Zertifizierungsstelle

Name oder Kennzeichen und eingetragene Anschrift des Herstellers

die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem das Kennzeichen angebracht wurde

Nummer des EU-Zertifikats

Nummer der Europäischen Norm

Beschreibung des Produktes und

Angaben zum Produkt und den Vorschriften unterliegenden Merkmalen

Bild ZA.1 - Beispiel für die Angaben zur CE-Kennzeichnung von Gesteinskörnungen für Gleisschotter nach System 2+

Organisation und Managementsysteme	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung Liste güteprüfungspflichtiger Produkte - Oberbaumaterial	120.0381 V15 Seite 12

12 Verzeichnis der Abkürzungen

AIAG	<u>A</u> utomotive <u>I</u> ndustry <u>A</u> ction <u>G</u> roup
AN	<u>A</u> uftrag <u>n</u> ehmer
DB AG	<u>D</u> eutsche <u>B</u> ahn <u>A</u> G
DBS	<u>D</u> eutsche <u>B</u> ahn <u>S</u> tandard
DIN	<u>D</u> eutsche <u>I</u> nstitut für <u>N</u> ormung e.V.
EBA	<u>E</u> isenbahn - <u>B</u> undes <u>a</u> mt
EN	<u>E</u> uropäische <u>N</u> orm
EVB	<u>E</u> rgänzende <u>V</u> ertrags <u>b</u> edingungen
FMEA	(engl.) Failure Mode and Effects Analysis (Fehlerzu- standsart- und -auswirkungsanalyse) oder <u>F</u> ehler <u>m</u> öglichkeiten- und - <u>e</u> influssanalyse
HPQ	<u>H</u> erstellerbezogene <u>P</u> rodukt <u>q</u> ualifikation
low	<u>I</u> ngenieurzeichnung - <u>O</u> berbau - <u>W</u> eichen
log	<u>I</u> ngenieurzeichnung - <u>O</u> berbau - <u>G</u> leise
LgP	<u>L</u> iste güteprüfungspflichtiger <u>P</u> rodukte
P I	<u>P</u> rüfstufe <u>1</u>
P II	<u>P</u> rüfstufe <u>2</u>
QE	<u>Q</u> ualitätse <u>u</u> stufung
QS	<u>Q</u> ualitätss <u>u</u> cherung
RÜ	<u>R</u> egel <u>ü</u> berwachung
TL	<u>T</u> echnische <u>L</u> ieferbedingung
TSI	<u>T</u> echnische <u>S</u> pezifikationen für die <u>I</u> nteroperabilität
UAN	<u>U</u> nter <u>a</u> uftrag <u>n</u> ehmer
UIC	(frz.) <u>U</u> nion <u>I</u> nternational des <u>C</u> hemins de Fer (Internationaler Eisenbahnverband)
VDA	<u>V</u> erband <u>d</u> er <u>A</u> utomobilindustrie

Organisation und Managementsysteme	Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung		120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial		Seite 13

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
1	Schienen			II					
1.1	Gleisschienen (Vignolschienen ab 46 kg/m)								
1.1.1	Gleisschienen (Vignolschienen ab 46 kg/m, naturhart)	TL 889.2541	X	II	2	APZ 3.1	X	10710010	
1.1.2	Gleisschienen (Vignolschienen ab 46 kg/m, kopfgehärtet)	TL 889.2541	X	II	2	APZ 3.1	X	10710010	
1.1.3	Gleisschienen (Vignolschienen ab 46 kg/m, Sondergüte)	TL 889.2541	X	II	2	APZ 3.1	X	10710010	
1.2	Schienen für Weichen und Kreuzungen								
1.2.1	Schienen für Weichen und Kreuzungen (naturhart)	TL 889.2542	X	II	2	APZ 3.1	X	10710030	
1.2.2	Schienen für Weichen und Kreuzungen (kopfgehärtet)	TL 889.2542	X	II	2	APZ 3.1	X	10710030	
1.2.3	Schienen für Weichen und Kreuzungen (Sondergüte)	TL 889.2542	X	II	2	APZ 3.1	X	10710030	
1.3	Radlenkerschienen	TL 889.2543	X	II	2	APZ 3.1	X	10710030	
1.4	Abbrennstumpfgeschweißte Schienen (im Werk)	TL 889.2551	X	II	2	APZ 3.1	X	10710020	
1.5	Aufgearbeitete Schienen (im Werk)	TL 889.2551	X	II	2	APZ 3.1	X	10770010	
1.6	Schienenübergänge (im Werk)	TL 889.2551	X	II	2	APZ 3.1	X	10710020	
1.7	Gefräste Schienen (Neulagenfräsen im Werk)	TL 889.2551	X	II	2	APZ 3.1	X	10710020	
1.8	Rillenschienen	EN 14811	X****	-	-	APZ 3.1	X	10710010	****HPQ für Gleisschienen erforderlich

Organisation und Managementsysteme	Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung		120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial		Seite 14

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
2	Schienenverbindungsmittel			II					
2.1	Laschenschrauben/Ankerschrauben	TL 889.0024	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
2.2	Bundmuttern/Muttern	TL 889.0024	X	II	2*	APZ 3.1	X	10750010	*ggf. beim Schraubenlieferanten
2.3	Laschenschrauben mit Muttern (hochfest), Ankerschrauben (hochfest)	TL 889.0024	X**	II	2	APZ 3.1	X	10750010	**gleiche Herstellerkennzeichen
2.4	Stoßzwischenlagen für Isolierstöße	TL 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
2.5	Isolierstöße (werksgefertigt)	TL 889.0256	X	II	2	APZ 3.1	X***	10710010	***Firmenschilder
2.6	Isolierstöße (Bausatz)	TL 889.0256	X	II	2	APZ 3.1	X	10710010	
2.7	Laschen/Laschenkerne ²	TL 889.0025, TL 889.0125, TL 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
2.8	Notlaschenverbindungen/ Schraubzwingen ²	TL 889.0125, TL 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
2.8.3	Bügel für Notlaschenverbindungen/ Schraubzwingen	TL 889.0125, TL 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
2.9	Aluminothermische Schweißportionen	TL 889.0248	X	II	2	APZ 3.1	X	10710040	
2.10	Einmaltiegel mit Aluminothermischen Schweißportionen	TL 889.0248	X	II	2	APZ 3.1	X	10710040	
2.11	Formen für Aluminothermische Schweißungen	TL 889.0248	X	II	2	APZ 3.1	X	10710040	

Organisation und Managementsysteme	Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung		120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial		Seite 15

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
3	Schienenbefestigungen			II					
3.1	Winkelführungsplatten/ Führungsplatten aus Kunststoff	TL 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.2	Schwellenschrauben	TL 889.0024	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.3	Hakenschrauben und Muttern								
3.3.1	Hakenschrauben	TL 889.0024	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.3.2	Muttern für Hakenschrauben	TL 889.0024	X*	II	2*	APZ 3.1	X	10750010	*ggf. beim Schraubenlieferanten
3.4	Federringe	TL 889.0006	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.5	Spannelemente aus Federstahl								
3.5.1	Spannklemmen	TL 889.0127	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.5.2	Spannclips/Spannnägel	TL 889.0127	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.5.3	Spannbügel	TL 889.0127, TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.5.4	Drahtformfedern/Spannfedern	TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.5.5	Drehfedern	TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.5.6	Schraubenfedern	log 30.7004	-	II	-	APZ 3.1	-	10750010	
3.5.7	Blattfedern	TL 889.0127	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.6	Klemmplatten ²	TL 889.0025, TL 889.0125, TL 889.0126 ²	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.7	Rippenplatten ²	TL 889.0025, TL 889.0125, TL 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	ggf. Schweißen ²
3.7.4	Klemmteile/Distanzstücke	TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	

Organisation und Managementsysteme	Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung		120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial		Seite 16

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
3.8	Isolierereinlagen/Isolierwinkel								
3.8.1	Isolierereinlagen	TL 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.8.2	Isolierwinkel	TL 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.9	Starre Zwischenlagen, Zwischenplatten								
3.9.1	Starre Zwischenlagen	TL 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.9.2	Starre Zwischenplatten	TL 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.10	Elastische Kunststoffzwischenlagen und Zwischenplatten								
3.10.1	Elastische Kunststoffzwischenlagen	TL 889.0235	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.10.2	Elastische Zwischenplatten	TL 889.0235	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.11	Höhenausgleichsplatten								
3.11.1	Höhenausgleichsplatten (Kunststoff)	TL 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.11.2	Höhenausgleichsplatten (Metall)	log- Zeichnungen	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.12	Spurhalter für Gleise ²	log- Zeichnungen	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	Schweißen ²
3.13	Wanderschutz für Gleise	log- Zeichnungen	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.14	Dübel								
3.14.1	Dübel (Kunststoff)	TL 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.14.2	Dübel (Metall)	log 50.5000	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	

Organisation und Managementsysteme	Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung		120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial		Seite 17

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
4	Schwellen			II					
4.1	Holzschwellen (getränkt)	TL 889.0144	X	II	2	APZ 3.1	X	10720010	
4.2	Stahlschwellen, Gusschwellen								
4.2.1	Trogswellen	log-Zeichnungen	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	Schweißen ²
4.2.2	Y-Stahlschwellen	log-Zeichnungen	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	Schweißen ²
4.2.3	Hohlschwellen								
4.2.3.1	Kabeltrogschwellen/Gleisgeräteträger ² (unbesohlt)	TL 889.0025, TL 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	ggf. Schweißen ²
4.2.3.1.5 ²	Kabeltrogschwellen/Gleisgeräteträger ² (besohlt)	TL 889.1452	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	
4.2.3.2	Verschlusschwellen (unbesohlt)	TL 889.0126, low-Zeichnungen	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	
4.2.3.3	Verschlusschwellen (besohlt)	TL 889.1452	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	
4.2.4	Stahlbrückenschwellen	log-Zeichnungen	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	Schweißen ²
4.3	Spannbetonschwellen			II					
4.3.1	Spannbetonschwellen neu (Gleise, unbesohlt)	TL 889.0143	X	II	6	APZ 3.1	X	10720020	
4.3.2	Spannbetonschwellen neu (Gleise, besohlt)	TL 889.1452	X	II	6	APZ 3.1	X	10720020	
4.3.3	Spannbetonschwellen neu (Weichen, unbesohlt)	TL 889.0143	X	II	6	APZ 3.1	X	10720021	
4.3.4	Spannbetonschwellen neu (Weichen, besohlt)	TL 889.1452	X	II	6	APZ 3.1	X	10720021	
4.3.5	Spannbetonschwelle (Gleise, aufgearbeitet)	TL 889.0146	X	II	4	APZ 3.1	X	10770020	

Organisation und Managementsysteme	Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung		120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial		Seite 18

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüfstufe	Anzahl RÜ/Jahr	Dokumentation	Herstellereigenschaften	Warengruppe	Bemerkungen
4.4	Kunststoffschwellen ²								
4.4.1 ²	Kunststoffschwellen (Gleise) ²	Technische Anweisung	X	II	1	APZ 3.1	X	10720050	
4.4.2 ²	Kunststoffschwellen (Weichen) ²	Technische Anweisung	X	II	1	APZ 3.1	X	10720050	
4.4.3 ²	Kunststoffschwellen (Brücken) ²	Technische Anweisung	X	II	1	APZ 3.1	X	10720050	
4.5	Elastische Schwellensoleen	TL 889.1451	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
4.6	Sicherungskappen	log 80.0001 bis log 80.0003	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	Schweißen ²
4.7	Schwellenanker	log 80.0100 bis log 80.0102	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	Schweißen ²
4.8	Feste Fahrbahn (FF)								
4.8.1	FF-Fertigteileplatten	TL 889.0143	X	II	1	APZ 3.1	X	21110100	
4.8.2	FF-Schallabsorberplatten	Diverse DIN	X	II	1	APZ 3.1	X	21110100	
4.8.3	FF-Befahrbarkeitsbeläge	Diverse DIN	X	II	1	APZ 3.1	X	21110100	
4.8.4 ²	FF-Schwellen ²	Diverse DIN	X	II	1	APZ 3.1	X	21110100	
4.8.5 ²	ZSX-Schwellen ²	TL 889.0143	X	II	1	APZ 3.1	X	10720020	Zwei mit einem Kreuzanker verbundene B90-Schwellen

Organisation und Managementsysteme	Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung		120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial		Seite 19

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
5	Weichen/Weichenkomponenten/ Kreuzungen/Schienenauszüge			II					
5.1	Weichen	TL 889.0120	X	II	2	APZ 3.1	X	10740040	Schweißen ²
5.1.1	Zungenvorrichtungsbereich			II					
5.1.1.1	Zungenumschmiedungen	TL 889.0122	X	II	2	APZ 3.1	X	10740010	
5.1.1.2	Zungenvorrichtungen	TL 889.0120	X	II	2	APZ 3.1	X***	10740010	***Firmenschilder
5.1.1.3	Zungen für Einzelauswechslung	TL 889.0120	X	II	2	APZ 3.1	X	10740010	
5.1.1.4	Backenschienen für Einzelauswechslung	TL 889.0120	X	II	2	APZ 3.1	X	10740010	
5.1.2	Zwischenschienenbereich								
5.1.2.1	Zwischenschienen/Flügelschienen/ Fahrschienen (Knieschienen)	TL 889.0120	-	II	2	APZ 3.1	X	10710030	HPQ für Walzprofil (siehe 1.1 und 1.2)
5.1.2.2	Radlenkerleisten	TL 889.0120	X	II	2	APZ 3.1	X	10740010	HPQ für Walzprofil (siehe 1.3)
5.1.3	Herzstücke			II					
5.1.3.1	Herzstückblöcke/-spitzen (Schmiederohlinge) (wärmebehandelt, bainitisiert)	TL 889.0125, TL 889.0142	X	II	2	APZ 3.1	X	10740010	Vergütung ²
5.1.3.2	Herzstücke, mit feststehender Spitze (komplett)	TL 889.0142	X	II	2	APZ 3.1	X	10740010	
5.1.3.3	Herzstücke, wärmebehandelt, mit feststehender Spitze (komplett)	TL 889.0142	X	II	2	APZ 3.1	X***	10740010	***Firmenschilder, Vergütung
5.1.3.4	Herzstücke, wärmebehandelt, mit beweglicher Spitze (komplett)	TL 889.0142	X	II	2	APZ 3.1	X***	10740010	***Firmenschilder, Vergütung
5.1.3.5	bainitische Herzstücke mit feststehender Spitze (komplett)	TL 889.0141	X	II	2	APZ 3.1	X***	10740010	***Firmenschilder, Vergütung
5.2	Kreuzungen	TL 889.0120	X	II	2	APZ 3.1	X	10740040	(siehe 5.1.1, 5.1.2, 5.1.3)
5.3	Schienenauszüge	TL 889.0120	X	II	2	APZ 3.1	X	10740040	(siehe 5.1.1.)

Organisation und Managementsysteme	Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung		120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial		Seite 20

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/ Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
5.4	Weichenkleineisen								
5.4.1	Futterstücke ²	TL 889.0125, TL 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	ggf. Schweißen ²
5.4.2	Wanderschutzelemente für Weichen	TL 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.3.1	Schienenstützen (Bockstützen)/ Doppelstützwinkel/Stützböcke ²	TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	ggf. Schweißen ²
5.4.3.2	Zungenstützen/Stützknaggen ²	TL 889.0125, TL 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.3.4	Stützplatten ²	TL 889.0125, TL 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.4	Grundplatten	TL 889.0025, TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.4.1 ²	Grundplatten ohne besondere Anforderung ²	TL 889.0025	-	II	-	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.5 ²	Gleitstuhlplatten/Zungenwurzelplatten ²	TL 889.0125, TL 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	ggf. Schweißen ²
5.4.5.3	Gleitstühle (Gleitplatten)	TL 889.0125	-	-	-	APZ 3.1	X	10750010	Komponente zur Fertigung von Gleitstuhlplatten
5.4.6	Stützbockplatten ²	TL 889.0125, TL 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	ggf. Schweißen ²
5.4.7	Niederhalter ²	TL 889.0125	- ²	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.8	Spannbuchsen	TL 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
5.4.9	Spitzengelenkplatten	TL 889.0025	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.10	Mittelplatten	TL 889.0025	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	

Organisation und Managementsysteme	Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung		120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial		Seite 21

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/ Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
5.5	Weichenschrauben und -muttern/Komponenten			II					
5.5.1	Weichenschrauben nach low-Zeichnungen	TL 889.0024	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.5.2	Muttern nach low-Zeichnungen	TL 889.0024	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.5.3	Unterlagen	TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.6.	Weichenstellsysteme			II					
5.6.1	Beistellvorrichtungen, Gabel-, Klammer-, HRS-, WKV-, WEV-, CKA-, EVZ-, EVH-Verschlüsse	low-Zeichnungen	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	montiert
5.6.1.1 ²	Schieberstangen ²	TL 889.0025, TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.2 ²	Prüferstangen/Kuppelstangen (low) ²	-	-	-	-	-	-	-	Produkt ist jetzt in der LgP LST verankert
5.6.1.3	Dauerverschlüsse	TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.6.1.4	Verschlusssteile			II					
5.6.1.4.1	Verschlussklammerschrauben	TL 889.0024	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.2	Verschlussstückschrauben/Klemmbride	TL 889.0024	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.3	Kloben mit Gewindebolzen	TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.4	Führungsstücke	TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.5	Verschlussklammern/Verschlussklinken	TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.6	Verschlussplatten	TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.7	Verschlussaufnahme	TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.8	Verschlussstücke	TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.9	Zungenkloben/Herzstückkloben ²	TL 889.0125, TL 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	ggf. Schweißen ²
5.6.2	Herzstück- und Zungenrollvorrichtungen	low-Zeichnungen	X	II	2	APZ 3.1	X	10740030	montiert

Organisation und Managementsysteme	Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung		120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial		Seite 22

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
5.7	Schwellenverbindungsplatten								
5.7.1	Schwellenverbindungsplatten (unbesohlt)	TL 889.0025, TL 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	ggf. Schweißen²
5.7.2	Schwellenverbindungsplatten (besohlt)	TL 889.1452	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.8	Koppelgelenkplatten	TL 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.9	Hemmschuhauswurfvorrichtungen, Schienen- übergänge für Brücken, Sonderkonstruktionen	low- Zeichnungen	X	II	2	APZ 3.1	X		
6	Bettung			II					
6.1	Gleisschotter (neu)			II					
6.1.1	Gleisschotter (neu)	TL 889.0061	X	II	4	-	-	10730010	CE-Kennzeichnung, > 6 % Liefermenge
6.1.2	Gleisschotter (neu)	TL 889.0061	X	II	2	-	-	10730010	CE-Kennzeichnung, ≥ 1 %, ≤ 6 % Liefermenge
6.1.3	Gleisschotter (neu)	TL 889.0061	X	II	1	-	-	10730010	CE-Kennzeichnung, < 1 % Liefermenge
6.2	Gleisschotter (aufgearbeitet) - mobil			II					
6.2.1	Gleisschotter (aufgearbeitet) - mobil	TL 889.0061	X	II	4	-	-	10730030	CE-Kennzeichnung, > 6 % Liefermenge
6.2.2	Gleisschotter (aufgearbeitet) - mobil	TL 889.0061	X	II	2	-	-	10730030	CE-Kennzeichnung, ≥ 1 %, ≤ 6 % Liefermenge
6.2.3	Gleisschotter (aufgearbeitet) - mobil	TL 889.0061	X	II	1	-	-	10730030	CE-Kennzeichnung, < 1 % Liefermenge

Organisation und Managementsysteme	Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung		120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial		Seite 23

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
6.3	Gleisschotter (aufgearbeitet) - stationär			II					
6.3.1	Gleisschotter (aufgearbeitet) - stationär	TL 889.0061	X	II	4	-	-	10730030	CE-Kennzeichnung, > 6 % Liefermenge
6.3.2	Gleisschotter (aufgearbeitet) - stationär	TL 889.0061	X	II	2	-	-	10730030	CE-Kennzeichnung, ≥ 1 %, ≤ 6 % Liefermenge
6.3.3	Gleisschotter (aufgearbeitet) - stationär	TL 889.0061	X	II	1	-	-	10730030	CE-Kennzeichnung, < 1 % Liefermenge
6.4	Gleisschotter (aufgearbeitet) - gleisgebunden	TL 889.0061	X	II	1	-	-	10730030	CE-Kennzeichnung
6.5	Unterschottermatten	TL 889.0711	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
7²	bleibt frei²								
	Die Fertigungsverfahren „Walzen“, „Schmieden“, „Gießen“, „Schweißen“, „Mechanische Bearbeitung“ und „Vergütung“ (vorher Strukturebene 7), werden bei der Qualitätssicherung Infrastruktur den Stammdaten der Hersteller zugeordnet und sind im Teil 1 dieser Liste benannt. ²								
8	bleibt frei								
		-							

Organisation und Managementsysteme	Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen	Qualität
Grundlagen der Qualitätssicherung		120.0381 V15
Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial		Seite 24

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
9	Sonstige Oberbauteile								
9.1	Sonstige Oberbauteile ohne APZ 3.1		-	-	-	-	-		Erforderlich im SAP (z.B. Isoliergewebe)
9.2	Sonstige Oberbauteile mit APZ 3.1		-	-	-	APZ 3.1	X		Erforderlich im SAP, ggf. Herstellerzeichen entsprechend Vorgabe (z.B. Nordlock-Scheiben und Sechskantschrauben oder Muttern nach EN)
9.3	Oberbauteile im Entwurf, in der Entwicklung		-	-	-	-	-		Erforderlich für Zuordnung in SAP durch Bauartbetreuung und Qualitätssicherung
9.4	Oberbauteile zum Sperren vorgesehen		-	-	-	-	-		Erforderlich für Zuordnung in SAP durch Bauartbetreuung und Qualitätssicherung

OBM_120.0381V15_Produktliste Excel_Version_230915

² Änderungen gegenüber der Produktliste vom 01.03.2022

Anmerkungen: Für "Päckchen" erfolgte die Zuordnung der Einzelkomponenten, wie Hakenschrauben und Spannklemmen in der jeweiligen Produktgruppe.