Güteprüfpflichtige Produkte

Oberbaumaterial

Ausgabe – 02.06.2025

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	9
10	Dokumentation und Konformitätsnachweise	10
11	Kennzeichnung	11
12	Verzeichnis der Abkürzungen	13

Alle Änderungen im Teil 1 wurden mit einem Randbalken links gegenüber der vorherigen Version vom 01.03.2024 gekennzeichnet.

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

1 - 9	Strukturebene Produktgruppen/Produkte	13 - 25

Alle Änderungen im Teil 2 wurden mit „² “ im jeweiligen Feld gegenüber der vorherigen Version vom 01.03.2024 und dem Randbalken für die jeweilige Zeile gekennzeichnet.

Teil 1: Allgemeine Regelungen

1 Zweck

(1) **Grundlage**

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.

(2) **Bestandteile**

Die Liste güteprüfpflichtiger Produkte besteht aus

- Teil 1: Allgemeine Regelungen
- Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen

(3) **Umfang**

Diese Liste gilt für die Beschaffung von Bauteilen, Komponenten und Systemen für Neubau- sowie Instandhaltungsmaßnahmen von/an Oberbaumaterialien.

2 Allgemeine Hinweise

(1) **Prüfstufen/ Qualitätsfähigkeit des AN**

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.

(2) **Neue Produkte**

Neue Produkte, die nicht im Teil 2 aufgeführt, aber mit den aufgeführten Produkten vergleichbar sind, werden sinngemäß die entsprechenden QS-Maßnahmen zugeordnet.

(3) **Handlungsgrundlage**

Handlungsgrundlage sind die vertraglich vereinbarten Regelungen (z. B. EVB, DIN, EN, UIC, DBS, Zeichnungen, Checklisten, Lastenhefte).

3 Qualitätsfähigkeit des Auftragnehmers

(1) **Qualitätsfähigkeit des AN**

Die Qualitätssicherung des Einkaufs der DB AG bewertet die Qualitätsfähigkeit des AN und stuft den AN in die Kategorie Q1, Q2 bzw. Q3 ein.

(2) **Aktualisierung**

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.

(3) **Änderung**

Eine Änderung der Einstufung ist bei Veränderungen der Qualitätsfähigkeit des AN oder seiner UAN bzw. der Qualität der Produkte und Leistungen jederzeit möglich.

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

4 Prüfstufen

Der Umfang der Maßnahmen zur Qualitätssicherung ergibt sich grundlegend aus nachfolgenden Tabellen. **Umfang**

Tabelle 1: QS - Maßnahmen bei Produkten der Prüfstufe I

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 2: QS - Maßnahmen bei Produkten der Prüfstufe II

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**

5 Herstellerbezogene Produktqualifikation (HPQ)

Grundlage

(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.

Ziel

(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.

Gültigkeit

(3) Die Gültigkeit der HPQ beträgt in der Regel 3 Jahre. Eine HPQ ist erneut durchzuführen

- 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).

Fertigungsverfahren gemäß DBS

(4) Die Fertigungsverfahren sind bei der Qualitätssicherung Infrastruktur in den Stammdaten der Hersteller gemäß der jeweils gültigen Technischen Lieferbedingung hinterlegt und werden dann in der HPQ-Urkunde mit aufgeführt.

6 Quality Engineering (QE) Methoden

Grundlage

(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.

Ziel

(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.

Qualitätsplanung (QE-Plan)

(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.

FMEA

(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 dem aktuellen AIAG & VDA-FMEA-Handbuch 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:

Tabelle 3: Fehler Bedeutung

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

(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: **Fortschreibung**

- Konstruktionsänderungen
- Produktionsverlagerung
- Änderung von Produktionsverfahren oder Prozessabläufen

(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 7 (1)-7 (3) oder eine neue Ausschreibung führt zu sofortiger Anwendung der Forderungen dieser Richtlinie. 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**

7 Besondere Fertigungsverfahren

(1) Besondere Fertigungsverfahren sind in den jeweiligen Normen und Technischen Lieferbedingungen (DBS) der Deutschen Bahn AG geregelt.

Technische Lieferbedingungen (DBS)

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

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. **Umsetzung**

(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.

(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 InfraGO AG: LN24-01-07). Im Lieferantenportal ist ebenso ein separater externer Leitfaden abgelegt. **Vordruck**

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.

TSI-Konformitäts-erklärungen

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

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

11 Kennzeichnung

QS-Zeichen

(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.

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.

U – EBA – Zeichen

(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.

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

CE – Kennzeichnung

(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.

Verwendung des CE - Kennzeichens: (betrifft nur Schotter)

CE - Muster

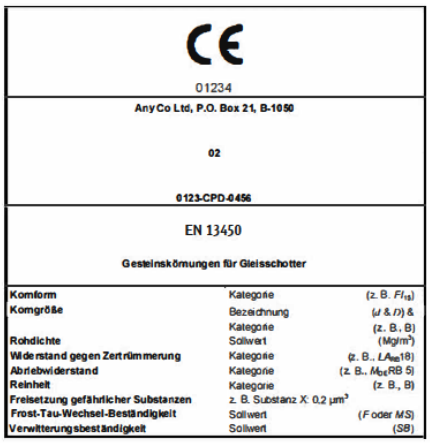

Bild ZA.1 - Beispiel für die Angaben zur CE-Kennzeichnung von Gesteinskörnungen für Gleisschotter nach System 2+

12 Verzeichnis der Abkürzungen

AIAG	Automotive Industry Action Group
AN	Auftragnehmer
DB AG	Deutsche Bahn AG
DBS	Deutsche Bahn Standard
DIN	Deutsche Institut für Normung e.V.
EBA	Eisenbahn - Bundesamt
EN	Europäische Norm
EVB	Ergänzende Vertragsbedingungen
FMEA	(engl.) Failure Mode and Effects Analysis (Fehlerzustandsart- und -auswirkungsanalyse) oder Fehlermöglichkeits- und -einflussanalyse
HPQ	Herstellerbezogene Produktqualifikation
IOG	Ingenieurzeichnung - Oberbau – Gleise
IOW	Ingenieurzeichnung - Oberbau – Weichen
LgP	Liste güteprüfpflichtiger Produkte
P I	Prüfstufe 1
P II	Prüfstufe 2
QE	Qualitätseinstufung
QS	Qualitätssicherung
RÜ	Regelüberwachung
DBS	Technische Lieferbedingung
TSI	Technische Spezifikationen für die Interoperabilität
UAN	Unterauftragnehmer
UIC	(frz.) Union International des Chemins de Fer (Internationaler Eisenbahnverband)
VDA	Verband der Automobilindustrie

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/ Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
1	**Schienen**								
1.1	Gleisschienen (Vignolschienen ab 46 kg/m)								
1.1.1	Gleisschienen (Vignolschienen ab 46 kg/m, naturhart)	DBS 889.2541	X	II	2	APZ 3.1	X	10710010	
1.1.2	Gleisschienen (Vignolschienen ab 46 kg/m, kopfgehärtet)	DBS 889.2541	X	II	2	APZ 3.1	X	10710010	
1.1.3	Gleisschienen (Vignolschienen ab 46 kg/m, Sondergüte)	DBS 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)	DBS 889.2542	X	II	2	APZ 3.1	X	10710030	
1.2.2	Schienen für Weichen und Kreuzungen (kopfgehärtet)	DBS 889.2542	X	II	2	APZ 3.1	X	10710030	
1.2.3	Schienen für Weichen und Kreuzungen (Sondergüte)	DBS 889.2542	X	II	2	APZ 3.1	X	10710030	
1.3	Radlenkerschienen	DBS 889.2543	X	II	2	APZ 3.1	X	10710030	
1.4	Abbrennstumpfgeschweißte Schienen (im Werk)	DBS 889.2551	X	II	2	APZ 3.1	X	10710020	
1.5	Aufgearbeitete Schienen (im Werk)	DBS 889.2551	X	II	2	APZ 3.1	X	10770010	
1.6	Schienenübergänge (im Werk)	DBS 889.2551	X	II	2	APZ 3.1	X	10710020	
1.7	Gefräste Schienen (Neulagenfräsen im Werk)	DBS 889.2551	X	II	2	APZ 3.1	X	10710020	
1.8	Rillenschienen	EN 14 811	X****	-	-	APZ 3.1	X	10710010	****HPQ für Gleisschienen erforderlich

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/ Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
2	**Schienenverbindungsmittel**								
2.1	Laschenschrauben/Ankerschrauben	DBS 889.0024	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
2.2	Bundmuttern/Muttern	DBS 889.0024	X	II	2*	APZ 3.1	X	10750010	*ggf. beim Schraubenlieferanten
2.3	Laschenschrauben mit Muttern (hochfest), Ankerschrauben (hochfest)	DBS 889.0024	X**	II	2	APZ 3.1	X	10750010	**gleiche Herstellerkennzeichen
2.4	Stoßzwischenlagen für Isolierstöße	DBS 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
2.5	Isolierstöße (werksgefertigt)	DBS 889.0256	X	II	2	APZ 3.1	X***	10710010	***Firmenschilder
2.6	Isolierstöße (Bausatz)	DBS 889.0256	X	II	2	APZ 3.1	X	10710010	
2.7	Laschen/Laschenkerne	DBS 889.0025 DBS 889.0125 DBS 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
2.8	Notlaschenverbindungen/ Schraubzwingen	DBS 889.0125 DBS 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
2.8.3	Bügel für Notlaschenverbindungen/ Schraubzwingen	DBS 889.0125 DBS 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
2.9	Aluminothermische Schweißportionen	DBS 889.0248	X	II	2	APZ 3.1	X	10710040	
2.10	Einmaltiegel mit Aluminothermischen Schweißportionen	DBS 889.0248	X	II	2	APZ 3.1	X	10710040	
2.11	Formen für Aluminothermische Schweißungen	DBS 889.0248	X	II	2	APZ 3.1	X	10710040	
2.12²	Kleber/Hinterfüllmörtel für Isolierstöße²	DBS 889.0256	-	-	-	-	X	10710010	Freigabe durch Fachstelle Schienentechnik erforderlich

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

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/ Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
3.8	Isoliereinlagen/Isolierwinkel								
3.8.1	Isoliereinlagen	DBS 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.8.2	Isolierwinkel	DBS 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.9	Starre Zwischenlagen, Zwischenplatten								
3.9.1	Starre Zwischenlagen	DBS 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.9.2	Starre Zwischenplatten	DBS 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.10	Elastische Kunststoffzwischenlagen und Zwischenplatten								
3.10.1	Elastische Kunststoffzwischenlagen	DBS 889.0235	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.10.2	Elastische Zwischenplatten	DBS 889.0235	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.11	Höhenausgleichsplatten								
3.11.1	Höhenausgleichsplatten (Kunststoff)	DBS 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.11.2	Höhenausgleichsplatten (Metall)	DB-Zeichnungen[3]	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.12	Spurhalter für Gleise	DB-Zeichnungen[3]	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	Schweißen
3.13	Wanderschutz für Gleise	DB-Zeichnungen[3]	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.14	Dübel								
3.14.1	Dübel (Kunststoff)	DBS 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.14.2	Dübel (Metall)	IOG 50.5000	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/ Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
4²	**Schwellen**			**II**					**z.B. Schwellensätze**
4.1	Holzschwellen (getränkt)	DBS 889.0144	X	II	2	APZ 3.1	X	10720010	
4.2	Stahlschwellen, Gussschwellen								
4.2.1	Trogschwellen	DB-Zeichnungen³	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	Schweißen
4.2.2	Y-Stahlschwellen	DB-Zeichnungen³	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	Schweißen
4.2.3	Hohlschwellen								
4.2.3.1	Kabeltrogschwellen/Gleisgeräteträger (unbesohlt)	DBS 889.0025 DBS 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	ggf. Schweißen
4.2.3.1.5	Kabeltrogschwellen/Gleisgeräteträger (besohlt)	DBS 889.1452	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	
4.2.3.2	Verschlussschwellen (unbesohlt)	DBS 889.0126 DB-Zeichnungen³	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	
4.2.3.3	Verschlussschwellen (besohlt)	DBS 889.1452	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	
4.2.4	Stahlbrückenschwellen	DB-Zeichnungen³	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	Schweißen
4.3	Spannbetonschwellen			**II**					
4.3.1	Spannbetonschwellen neu (Gleise, unbesohlt)	DBS 889.0143	X	II	6	APZ 3.1	X	10720020	
4.3.2	Spannbetonschwellen neu (Gleise, besohlt)	DBS 889.1452	X	II	6	APZ 3.1	X	10720020	
4.3.3	Spannbetonschwellen neu (Weichen, unbesohlt)	DBS 889.0143	X	II	6	APZ 3.1	X	10720021	
4.3.4	Spannbetonschwellen neu (Weichen, besohlt)	DBS 889.1452	X	II	6	APZ 3.1	X	10720021	
4.3.5	Spannbetonschwelle (Gleise, aufgearbeitet)	DBS 889.0146	X	II	4	APZ 3.1	X	10770020	

Struktur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/ Jahr	Doku-mentation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
4.4	Kunststoffschwellen²								
4.4.1	Kunststoffschwellen (Gleise)	Technische Anweisung	X	II	1	APZ 3.1	X	10720050	
4.4.2	Kunststoffschwellen (Weichen)	Technische Anweisung	X	II	1	APZ 3.1	X	10720050	
4.4.3	Kunststoffschwellen (Brücken)	Technische Anweisung	X	II	1	APZ 3.1	X	10720050	
4.5	Elastische Schwellensohlen	DBS 889.1451	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
4.6	Sicherungskappen	IOG 80.0001 bis IOG 80.0003	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	Schweißen
4.7	Schwellenanker	IOG 80.0100 bis IOG 80.0102	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	Schweißen
4.8	Feste Fahrbahn (FF)								
4.8.1	FF-Fertigteilplatten	DBS 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	FF-Schwellen	Diverse DIN	X	II	1	APZ 3.1	X	21110100	
4.8.5	ZSX-Schwellen²	DBS 889.0143	X	II	1	APZ 3.1	X	10720020	Zwei mit einem Kreuzanker verbundene B90-Schwellen

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

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	Futterstücke²	DBS 889.0125 DBS 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	ggf. Schweißen
5.4.2	Wanderschutzelemente für Weichen	DBS 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.3.1	Schienenstützen (Bockstützen)/ Doppelstützwinkel/Stützböcke	DBS 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	ggf. Schweißen
5.4.3.2	Zungenstützen/Stützknaggen	DBS 889.0125 DBS 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.3.4	Stützplatten	DBS 889.0125 DBS 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.4²	Grundplatten, Unterlagsplatten²	DBS 889.0025 DBS 889.0125 DBS 889.0126²	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	Nicht zu verwechseln mit 5.5.3!²
5.4.4.1	Grundplatten ohne besondere Anforderung	DBS 889.0025	-	II	-	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.5²	Gleitstuhlplatten/Gleitplatten/ Zungenwurzelplatten²	DBS 889.0125 DBS 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	ggf. Schweißen
5.4.5.3²	Gleitstühle²	DBS 889.0125	-	-	-	APZ 3.1	X	10750010	Komponente zur Fertigung von Gleitstuhlplatten
5.4.6	Stützbockplatten	DBS 889.0125 DBS 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	ggf. Schweißen
5.4.7	Niederhalter	DBS 889.0125	-²	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.8	Spannbuchsen	DBS 889.0280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
5.4.9	Spitzengelenkplatten	DBS 889.0025	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.10	Mittelplatten	DBS 889.0025	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	

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	DBS 889.0024	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.5.2	Muttern nach low-Zeichnungen	DBS 889.0024	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.5.3	Unterlagen[2]	DBS 889.0125 DBS 889.0280[2]	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	DB-Zeichnungen[3]	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	montiert
5.6.1.1	Schieberstangen	DBS 889.0025 DBS 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.2[2]	bleibt frei[2]	-	-	-	-	-	-	-	
5.6.1.3	Dauerverschlüsse	DBS 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.6.1.4	Verschlussteile			**II**					
5.6.1.4.1	Verschlussklammerschrauben	DBS 889.0024	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.2	Verschlussstückschrauben/Klemmbride	DBS 889.0024	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.3	Kloben mit Gewindebolzen	DBS 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.4	Führungsstücke	DBS 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.5	Verschlussklammern/Verschlussklinken	DBS 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.6	Verschlussplatten	DBS 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.7	Verschlussaufnahme	DBS 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.8	Verschlussstücke	DBS 889.0125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.9	Zungenkloben/Herzstückkloben[2]	DBS 889.0125 DBS 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	ggf. Schweißen
5.6.2	Herzstück- und Zungenrollvorrichtungen	DB-Zeichnungen[3]	X	II	2	APZ 3.1	X	10740030	montiert

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)	DBS 889.0025 DBS 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	ggf. Schweißen
5.7.2	Schwellenverbindungsplatten (besohlt)	DBS 889.1452	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.8	Koppelgelenkplatten	DBS 889.0126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.9	Hemmschuhauswurfvorrichtungen, Schienen-übergänge für Brücken, Sonderkonstruktionen	DB-Zeichnungen[3]	X	II	2	APZ 3.1	X	je nach Bauart	
6	**Bettung**								
6.1[2]	Gleisschotter (neu)		**X[2]**	**II**					
6.1.1	Gleisschotter (neu)	DBS 889.0061	X	II	4	-	-	10730010	CE-Kennzeichnung, > 6 % Liefermenge
6.1.2	Gleisschotter (neu)	DBS 889.0061	X	II	2	-	-	10730010	CE-Kennzeichnung, ≥ 1 %, ≤ 6 % Liefermenge
6.1.3	Gleisschotter (neu)	DBS 889.0061	X	II	1	-	-	10730010	CE-Kennzeichnung, < 1 % Liefermenge
6.2[2]	Gleisschotter (aufgearbeitet) - mobil		**X[2]**	**II**					
6.2.1	Gleisschotter (aufgearbeitet) - mobil	DBS 889.0061	X	II	4	-	-	10730030	CE-Kennzeichnung, > 6 % Liefermenge
6.2.2	Gleisschotter (aufgearbeitet) - mobil	DBS 889.0061	X	II	2	-	-	10730030	CE-Kennzeichnung, ≥ 1 %, ≤ 6 % Liefermenge
6.2.3	Gleisschotter (aufgearbeitet) - mobil	DBS 889.0061	X	II	1	-	-	10730030	CE-Kennzeichnung, < 1 % Liefermenge

Struk-tur-ebene	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüf-stufe	Anzahl RÜ/ Jahr	Doku-men-tation	Hersteller-kenn-zeichen	Waren-gruppe	Bemerkungen
6.3²	Gleisschotter (aufgearbeitet) - stationär		X²	II					
6.3.1	Gleisschotter (aufgearbeitet) - stationär	DBS 889.0061	X	II	4	-	-	10730030	CE-Kennzeichnung, > 6 % Liefermenge
6.3.2	Gleisschotter (aufgearbeitet) - stationär	DBS 889.0061	X	II	2	-	-	10730030	CE-Kennzeichnung, ≥ 1 %, ≤ 6 % Liefermenge
6.3.3	Gleisschotter (aufgearbeitet) - stationär	DBS 889.0061	X	II	1	-	-	10730030	CE-Kennzeichnung, < 1 % Liefermenge
6.4	Gleisschotter (aufgearbeitet) - gleisgebunden	DBS 889.0061	X	II	1	-	-	10730030	CE-Kennzeichnung
6.5	Unterschottermatten	DBS 889.0711	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
7	**bleibt frei**								
8²	**Werkseigene Fertigung und Lagerplätze²**								
	Fertigung und Erfassung auf Lagerplätzen (für Witten, Schwandorf und Königsborn)²	-							Alte Materialnummern zur Aufarbeitung vorgesehen (z.B. „*Rph 1 **5 1***“) Bisher unter Strukturebene 1 – 5 abgelegt²

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		-	-	-	-	-		Im SAP-System inaktiv hinterlegt, kann bei Bedarf reaktiviert werden[2]

[2] Änderungen gegenüber der Produktliste vom 01.03.2024
[3] DB-Zeichnungen können sein:
IOG-, IOW-, IOTKV-, IOTKSCH- und andere Bahn-Zeichnungen