



## 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 !)



**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 <sup>1</sup>**

Vom

<b>Hersteller:</b> (Inverkehrbringer) <b>Straße, Nr.:</b> <b>PLZ Ort:</b> <b>Land:</b> <b>Tel.:</b> <b>Internet:</b> <b>Ansprechpartner:</b> <b>Bemerkungen:</b>	<b>Fax:</b> <b>E-Mail:</b> <b>Tel. / Mobil:</b>
--	---

<b>Herstellerwerk:</b> (Betriebsstätte) <b>Straße, Nr.:</b> <b>PLZ Ort:</b> <b>Land:</b>
<b>Herstellerwerk:</b> (Betriebsstätte) <b>Straße, Nr.:</b> <b>PLZ Ort:</b> <b>Land:</b>
<b>Herstellerwerk:</b> (Betriebsstätte) <b>Straße, Nr.:</b> <b>PLZ Ort:</b> <b>Land:</b> <b>Bemerkungen:</b>

- Erstqualifizierung  
 Überprüfung der Anforderungen  
 Wiederholungsqualifizierung  
 Nachqualifizierung infolge Änderungen der Voraussetzungen  
Art der Änderung

<sup>1</sup> 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 werkeigene 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.



# 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 *	EXC 3	<input type="checkbox"/>	
Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle (nach DIN EN 1090-1)	EXC 4	<input type="checkbox"/>	
Schweißzertifikat *	EXC 3	<input type="checkbox"/>	
in Übereinstimmung mit DIN EN 1090-1 Tabelle B.1 zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2	EXC 4	<input type="checkbox"/>	
HPQ 918005, EXC 3 DB		<input type="checkbox"/>	
DIN EN ISO 3834-2		<input type="checkbox"/>	
DIN EN ISO 9001		<input type="checkbox"/>	
Sonstige		<input type="checkbox"/>	

### 2. Fertigung Werk / Montage

Bemerkungen

Einzelfertigung <input type="checkbox"/>	
Serienfertigung <input type="checkbox"/>	

<b>Eigene Prozesse:</b> <input type="checkbox"/> Planung / Bemessung / Konstruktion <input type="checkbox"/> Anarbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren, etc.) <input type="checkbox"/> Schweißen <input type="checkbox"/> Wärmebehandlung / Flammrichten <input type="checkbox"/> Zerstörungsfreie Prüfung <input type="checkbox"/> Verbindungsmittel <input type="checkbox"/> Korrosionsschutz <input type="checkbox"/> Montage Bemerkung:	<b>Prozesse in Untervergabe:</b> <input type="checkbox"/> Planung / Bemessung / Konstruktion <input type="checkbox"/> Anarbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren, etc.) <input type="checkbox"/> Schweißen <input type="checkbox"/> Wärmebehandlung / Flammrichten <input type="checkbox"/> Zerstörungsfreie Prüfung <input type="checkbox"/> Verbindungsmittel <input type="checkbox"/> Korrosionsschutz <input type="checkbox"/> Montage Bemerkung:
---	--

Werden Leistungen durch Werk-/ Nachunternehmervertrag erbracht? (vgl. DBS 918005 Pkt. 5.3) → wenn „Ja“ - Welche? -  Schweißbetrieb im Besitz der HPQ nach DBS 918 005. = Nein -  Zustimmung des Auftraggebers (projektbezogen) liegt vor. = Nein -  Überwachungsnachweise der Schweißaufsicht liegen vor. = Nein	<b>Nein</b>
---	-------------

Bemerkungen:
--------------

### 3. Personal

#### 3.1 Schweißaufsicht

Vor-/Nachname

<input type="checkbox"/> Verantwortli. Schweißaufsicht (vgl. DBS 918005 Pkt. 5.1.2)	Herr		geb.:
<input type="checkbox"/> Vertreter Schweißaufsicht	Herr		geb.:
<input type="checkbox"/> Unterstützung Schweißaufsicht	Herr		geb.:
	Herr		geb.:
	Herr		geb.:
<input type="checkbox"/> Die verantwortliche Schweißaufsicht für die Ausführungsklassen EXC3 und EXC3DB ist dauerhaft durch den Schweißbetrieb beschäftigt. (vgl. DBS 918005 Pkt. 5.1.3)		<b>Nein</b>	
<input type="checkbox"/> 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)		<b>Nein</b>	
<input type="checkbox"/> Anforderungen der Schweißtechnische Organisation nach DB Standard 918005 Pkt. 5.3 sind erfüllt?		<b>Nein</b>	

#### 3.2 Schweißer und Bediener

Bemerkungen / Nachweise

<p><b>Nein</b> Qualifikationen beinhalten alle Schweißprozesse, Werkstoffgruppen, Nahtarten und Schweißpositionen die in der Fertigung (Montage) gebraucht werden.</p>	<input type="checkbox"/> Schwei- ßerliste
--	---

#### 3.3 Prüfpersonal

	Stufe			
Anzahl eigenes	1	2	3	Bemerkungen: <input type="checkbox"/> Liste ZfP Qualifikationen
Prüfpersonal für VT				
Prüfpersonal für PT				
Prüfpersonal für MT				
Prüfpersonal für ET				
Prüfpersonal für UT				
Prüfpersonal für RT				
Prüfpersonal ist eingewiesen, einschließlich zur Beurteilung der Schweißnähte auf Einhaltung der Anforderungen nach Ril 804, DBS 918 005.				<b>Nein</b>
Zerstörungsfreie Prüfungen werden durch externes Prüfpersonal mit den zuvor genannten Qualifikationen gemäß den jeweils geltenden Regelwerk durchgeführt.				<b>Nein</b> <input type="checkbox"/> Liste ZfP Qualifikationen

#### 3.4 Personal Korrosionsschutz

<p>Qualifikation Kolonnenführer für Korrosionsschutzarbeiten nach ZTV-ING - Teil 4.3 Abschnitt 5.2 oder Gleichwertiges</p>	<b>Nein</b>	<input type="checkbox"/> Liste bzw. Qualifikationsnachweis
--	-------------	--



# 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)

<input type="checkbox"/>	Verantwortliche WPK u./o. QS	Herr	
<input type="checkbox"/>	Vertreter WPK u./o. QS	Herr	
<input type="checkbox"/>	Verantwortlicher zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB)	Herr	
<input type="checkbox"/>	Vertreter zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB)	Herr	
<input type="checkbox"/>	MA interne technische Planung / Planprüfung	Herr	
<input type="checkbox"/>	MA Materialbestellung	Herr	
<input type="checkbox"/>	MA Wareneingangsprüfung	Herr	
<input type="checkbox"/>	MA Prüfung Materialnachweise	Herr	
<input type="checkbox"/>	MA Dokumentation	Herr	
<input type="checkbox"/>	Liegt ein Organigramm vor?	<b>Nein</b>	
<input type="checkbox"/>	Liegt eine Zuständigkeitsmatrix vor?	<b>Nein</b>	
<b>Mitarbeiter</b>			
		Gesamt:	davon Schweißer / Bediener
davon:	Verwaltung	Fertigung (gesamt)	/
	Technische Bearbeitung	Montage (gesamt)	/
	Qualitätssicherung	Korrosionsschutz	
	Vorbereitung Fertigung / Montage		
	Qualifizierte Schweißaufsichtspersonen	davon aktiv eingesetzt	W      B

### 4. Technische Anforderungen

#### 4.1 Technische Ausstattung



Bemerkungen

Die erforderliche technische Ausstattung entsprechend DIN EN ISO 3834 ist vorhanden.	<b>Nein</b>
Zusätzliche technische Ausstattung für den Eisenbahnbrückenbau ist vorhanden.	
> überdachte, trockene, belüftete und ausreichend beleuchtete Werkstätten und Arbeitsplätze;	<b>Nein</b>
> trockene Lagerräume für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe	<b>Nein</b>
> 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	<b>Nein</b>
> ausreichende Energieversorgung	<b>Nein</b>
> 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	<b>Nein</b>
> Hebezeuge zum Transport und Drehen von Bauteilen	<b>Nein</b>
> Arbeitsbühnen	<b>Nein</b>
> Drehvorrichtungen, um das Schweißen in Normalposition zu ermöglichen	<b>Nein</b>
> Spannvorrichtungen zum Schweißen von Baugruppen	<b>Nein</b>

> Vorrichtungen zum Richten	<b>Nein</b>
> 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	<b>Nein</b>

#### 4.2 Kran.- bzw. Hebezeugkapazität

Bemerkungen / Nachweise

Hallenkrane ermöglichen die schweißtechnische Herstellung (Werksfertigung) für Komponenten bis zu einer Einzelmasse von	t	
Die Erhöhung der Einzelmasse (Werksfertigung) nach gesondertem technologischen Konzept ist möglich bis	t	

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

Bemerkungen

Im Geltungsbereich der Zertifizierung der WPK ?	<b>Nein</b>
Im Geltungsbereich der Schweißzertifizierung ?	<b>Nein</b>
In der Unternehmensorganisation und/oder der Zuständigkeiten?	<b>Nein</b>
Der Verantwortlichen für die werkseigene Produktionskontrolle ?	<b>Nein</b>
Der Verantwortlichen für die Schweißaufsicht ?	<b>Nein</b>
Bei den Schweißprozesse und / oder qualifizierten Schweißverfahren ?	<b>Nein</b>
Bei der Abnahme der Schweißerprüfungen (vgl. DVS Richtlinie 1711, Pkt. 2.3.3.5) ?	<b>Nein</b>
Bei der Qualifikation und/oder Einsatz ZfP Prüfpersonal (intern / extern) ?	<b>Nein</b>
Bei der Qualifikation, Infrastruktur und Ausstattung für den Korrosionsschutz ?	<b>Nein</b>
Beim Einsatz von Nachunternehmern, Unterlieferanten und/oder Werksvertragsleistende ?	<b>Nein</b>





# 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:  
Datum:

Unterschrift	Geschäftsführung	Verantw. Schweißaufsicht und/oder Verantw. Zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB)
Name		

Anlagen beigefügt:

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

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

<b>Hersteller:</b> (Inverkehrbringer) <b>Straße, Nr.:</b> <b>PLZ Ort:</b> <b>Land:</b>
<b>Herstellerwerk:</b> (Betriebsstätte) <b>Straße, Nr.:</b> <b>PLZ Ort:</b> <b>Land:</b>
<b>Herstellerwerk:</b> (Betriebsstätte) <b>Straße, Nr.:</b> <b>PLZ Ort:</b> <b>Land:</b>
<b>Herstellerwerk:</b> (Betriebsstätte) <b>Straße, Nr.:</b> <b>PLZ Ort:</b> <b>Land:</b> <b>Bemerkungen:</b>



# 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.

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
<b>1</b>	<b>Allgemein</b>											
1.1	<b>Nein</b> 	Verfahren zur Lenkung, Freigabe, Kennzeichnung, Außerkraftsetzung von Planunterlagen, Dokumenten. DIN EN 1090-2 Anh. C.2.3.1; DIN EN ISO 9001 Pkt. 4.2.3	<input checked="" type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		z.B. - geänderte / ergänzte Zuordnung durch den Antragsteller	...
1.2	<b>Nein</b> 	Festlegung der Zuständigkeiten, Aufgaben und Kompetenzen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.2; DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.1; <b>(Organigramm + Zuständigkeitsmatrix)</b>			<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		z.B. - geänderte / ergänzte Zuordnung durch den Antragsteller	...
1.3	<b>Nein</b> 	Verfahren zur Überprüfung und Wartung der Ausstattung, Einrichtungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	z.B. - geänderte / ergänzte Zuordnung durch den Antragsteller	...
1.4	<b>Nein</b> 	Dokumentationssysteme, die die Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit schweißtechnischer Tätigkeiten sicherstellen – Kennzeichnung von Fertigungsplänen; – Kennzeichnung von Begleitkarten; – Kennzeichnung der Lage der Schweißnähte im Bauteil; – Kennzeichnung der Verfahren für zerstörungsfreie Prüfungen und des Personals; – Kennzeichnung der Schweißzusätze (z. B. Bezeichnung, Markenname, Hersteller der Schweißzusätze und Los- oder Schmelzennummern); – Kennzeichnung und/oder Rückverfolgbarkeit des Grundwerkstoffes (z. B. Typ, Schmelzennummer); – Kennzeichnung der Lage von Reparaturen; – Kennzeichnung der Lage von Zusammenbauhilfen; – Rückverfolgbarkeit von vollmechanischen und automatischen Schweißanlagen zu speziellen Schweißnähten; – Rückverfolgbarkeit der Schweißer und Bediener zu speziellen Schweißnähten; – Rückverfolgbarkeit von Schweißanweisungen zu speziellen Schweißnähten. EN ISO 3834-2 Pkt. 17							<input checked="" type="checkbox"/>			...
1.5	<b>Nein</b> 	Kennzeichnung DBS 918005 Tab. 4							<input checked="" type="checkbox"/>			...
1.6	<b>Nein</b> 	Verfahren zur Produktbewertung die sicherstellen das die zu bestätigenden Werte bzw. Klassen für alle Eigenschaften eingehalten worden sind.	<input checked="" type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>			



# 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 (vgl. DIN EN 1090-1, Abschnitt 6.3.7 und Tab. 2)	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1.7	<b>Nein</b> 	Verfahren zum Umgang mit nichtkonformen Produkten. (vgl. DIN EN 1090-1, Abschnitt 6.3.8)	<input checked="" type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>			...



# 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
<b>2</b>	<b>Konstruktionsmaterialien</b>											
2.1	<b>Nein</b> 	Verfahren zur Bewertung der Konstruktionsmaterialien DIN EN 1090-1 Pkt. 5.1, 6.3.1;	<input checked="" type="checkbox"/>									...
2.2	<b>Nein</b> 	Verfahren zur Prüfung der Berechnungen, Übereinstimmung der Entwurfsvorgaben DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.4; (Bei eigener Konstruktion / Bemessung bzw. im Rahmen der Machbarkeitsprüfung / Prüfung Konformität ggü. Regelwerk, etc.)	<input checked="" type="checkbox"/>									...
2.3	<b>Nein</b> 	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 3</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
2.4	<b>Nein</b> 	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 13</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
2.5	<b>Nein</b> 	Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach <b>DBS 918005 Tab. 22</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
2.6	<b>Nein</b> 	Auswahl der Grundwerkstoffe und Schweißzusätze nach <b>DBS 918005 Punkt 6.1</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
2.7	<b>Nein</b> 	Konformitätsnachweise nach <b>DBS 918005 Tab. 26 - 32</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...



# 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
<b>3</b>	<b>Vorbereitung und Zusammenbau</b>											
3.1	<b>Nein</b> 	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1	<input checked="" type="checkbox"/>									...
3.2	<b>Nein</b> 	Verfahrensprüfung Schneiden DIN EN 1090-2 Pkt. 6.4.3					<input checked="" type="checkbox"/>					...
3.3	<b>Nein</b> 	Verfahrensprüfung Flammrichten DIN EN 1090-2 Pkt. 6.5.3					<input checked="" type="checkbox"/>					...
3.4	<b>Nein</b> 	Verfahrensprüfung Ausführung von Löchern DIN EN 1090-2 Pkt. 6.6.3					<input checked="" type="checkbox"/>					...
3.5	<b>Nein</b> 	Festlegungen zur Anwendung von Montagehilfen DIN EN 1090-2 Pkt. 7.5.6							<input checked="" type="checkbox"/>			...
3.6	<b>Nein</b> 	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 4</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
3.7	<b>Nein</b> 	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 14</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
3.8	<b>Nein</b> 	Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach <b>DBS 918005 Tab. 22</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...



# 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
<b>4</b>	<b>Schweißen</b>											
4.1	<b>Nein</b> 	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1	<input checked="" type="checkbox"/>									...
4.2	<b>Nein</b> 	Qualifizierung WPS / Schweißverfahren (Schweißverfahrensprüfung EN ISO 15614-1, vorgezogene Arbeitsprüfung EN ISO 15513) DIN EN 1090-2 Tab. 12					<input checked="" type="checkbox"/>					...
4.3	<b>Nein</b> 	Qualifiziertes Schweißverfahren zur Ausbesserung von Unregelmäßigkeiten der Nahtgeometrie DIN EN 1090-2 Pkt. 7.5.1.1					<input checked="" type="checkbox"/>					...
4.4	<b>Nein</b> 	Qualifiziertes Schweißverfahren zum Schweißen auf Fertigbeschichtungen DIN EN 1090-2 Pkt. 7.5.1.1					<input checked="" type="checkbox"/>					...
4.5	<b>Nein</b> 	Wärmebehandlung nach dem Schweißen DIN EN 1090-2 Pkt. 7.5.16					<input checked="" type="checkbox"/>					...
4.6	<b>Nein</b> 	Verfahren Reparaturen nach dem Schneiden oder Schweißen DIN EN 1090-2 Pkt. 10.9							<input checked="" type="checkbox"/>			...
4.7	<b>Nein</b> 	Qualifizierung des Schweißverfahrens DIN EN 1090-2 Pkt. 7.4.1, Tab. 12 + 13					<input checked="" type="checkbox"/>					...
4.8	<b>Nein</b> 	Heftnähte DIN EN 1090-2 Pkt. 10.9					<input checked="" type="checkbox"/>					...
4.9	<b>Nein</b> 	Schweißplan (projektbezogen) DIN EN 1090-2 Pkt. 7.2						<input checked="" type="checkbox"/>				...
4.10	<b>Nein</b> 	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 5</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
4.11	<b>Nein</b> 	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 15</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...



# 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
4.12	<b>Nein</b> 	Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach <b>DBS 918005 Tab. 22</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...





# 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
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
!!! Die Inhalte der Spalten 2, 4 bis 11 und 12 sind durch den Antragsteller vollständig zu bearbeiten ! Hinweise der Legende sind zu beachten !!!												
<b>5</b>	<b>Mechanische Verbindungsmittel</b>											
5.1	<b>Nein</b> 	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1	<input checked="" type="checkbox"/>									...
5.2	<b>Nein</b> 	Verfahren, wenn Schrauben kopfseitig angezogen werden DIN EN 1090-2 Pkt. 8.5.1					<input checked="" type="checkbox"/>					...
5.3	<b>Nein</b> 	Einsatz besonderer Verbindungsmittel und Befestigungsverfahren (Sacklochverbindungen) DIN EN 1090-2 Pkt. 8.9, DBS 918005 Pkt. 6.2.3					<input checked="" type="checkbox"/>					...
5.4	<b>Nein</b> 	Anforderungen und alle für den Einsatz besonderer Verbindungsmittel und Befestigungsverfahren erforderlichen Verfahrensprüfungen DIN EN 1090-2 Pkt. 8.9	<input checked="" type="checkbox"/>									...
5.5	<b>Nein</b> 	Ausführungsanweisung Verschraub Arbeiten (kombinierte Vorspannverfahren, modifizierte Drehmomentverfahren einschl. Verspann -Protokoll) DBS 918005 Pkt. 6.2.7	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>				...
5.6	<b>Nein</b> 	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 6</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
5.7	<b>Nein</b> 	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 16</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
5.8	<b>Nein</b> 	Mechanische Verbindungsmittel nach <b>DBS 918005 Punkt 6.2</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...



# 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
<b>6</b>	<b>Montage</b>											
6.1	<b>Nein</b> 	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1	<input checked="" type="checkbox"/>									...
6.2	<b>Nein</b> 	Beschreibungen zu technischen Anforderungen der Arbeitssicherheit DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.3	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>					...
6.3	<b>Nein</b> 	Befestigung dünnwandiger Bauteile DIN EN 1090-2 Pkt. 8.8.1										...
6.4	<b>Nein</b> 	Einsatz besonderer Verbindungsmittel und Befestigungsverfahren DIN EN 1090-2 Pkt. 9.3.2	<input checked="" type="checkbox"/>									...
6.5	<b>Nein</b> 	Verfahren Vergießen und Abdichten DIN EN 1090-2 Pkt. 9.5.5							<input checked="" type="checkbox"/>			...
6.6	<b>Nein</b> 	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 7</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
6.7	<b>Nein</b> 	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 17</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
6.8	<b>Nein</b> 	Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach <b>DBS 918005 Tab. 22</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...



# 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
<b>7</b>	<b>Oberflächenschutz und Korrosionsschutz</b>											
7.1	<b>Nein</b> 	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1	<input checked="" type="checkbox"/>									...
7.2	<b>Nein</b> 	Verfahrensbeschreibung, Arbeitsanweisungen zum Korrosionsschutz (vgl. DIN EN 1090-2, Anhang F. 1.4)							<input checked="" type="checkbox"/>			...
7.3	<b>Nein</b> 	Vorbereitung von Stahloberflächen für Farbanstriche (Nachweis Rauheit Brennschnittkanten) DIN EN 1090-2 Pkt. 10.2					<input checked="" type="checkbox"/>					...
7.4	<b>Nein</b> 	Reparaturmaßnahmen - Beschädigungen, die durch Handhabungs-, Lagerungs- und Montageverfahren verursacht DIN EN 1090-2, F.1.4	<input checked="" type="checkbox"/>									...
7.5	<b>Nein</b> 	Reinigungsprozesse mittels Strahlen DIN EN 109-2 F.2.1					<input checked="" type="checkbox"/>					...
7.6	<b>Nein</b> 	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 8</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
7.7	<b>Nein</b> 	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 11</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
7.8	<b>Nein</b> 	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 18</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
7.9	<b>Nein</b> 	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 21</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...



# 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
<b>8</b>	<b>Geometrische Toleranzen</b>											
8.1	<b>Nein</b> 	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								...
8.2	<b>Nein</b> 	Vermessungsverfahren und Genauigkeit (projektbezogen) DIN EN 1090-2 Pkt. 12.7.3.1, DBS 918005 Tab. 7, 9, 10	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>				...
8.3	<b>Nein</b> 	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 9</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
8.4	<b>Nein</b> 	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 19</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...



# 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
<b>9</b>	<b>Kontrolle, Prüfung und Korrekturmaßnahmen</b>											
9.1	<b>Nein</b> 	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen zur Einhaltung der bestätigten Eigenschaften (Vorgaben nach Werten bzw. Klassen) DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1, 6.3.7	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>								...
9.2	<b>Nein</b> 	Verfahren zum Umgang mit nichtkonformen Produkten DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.8	<input checked="" type="checkbox"/>									...
9.3	<b>Nein</b> 	Übersicht zur Qualifikation der ZfP DIN EN 1090-2 Pkt.								<input checked="" type="checkbox"/>		...
9.4	<b>Nein</b> 	Regelungen zum Umgang mit Änderungen ggü. den freigegebenen Ausführungsunterlagen DIN EN 1090-2 Pkt. 4.1.1							<input checked="" type="checkbox"/>			...
9.5	<b>Nein</b> 	Kontrolle, Prüfung und Korrekturmaßnahmen DIN EN 1090-2 Pkt. 12.1	<input checked="" type="checkbox"/>									...
9.6	<b>Nein</b> 	Messungen der Bauteilabmessungen DIN EN 1090-2 Pkt. 12.3	<input checked="" type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>			...
9.7	<b>Nein</b> 	Verfahren zur Handhabung von Nichtkonformitäten. DIN EN 1090-2 Pkt. 12.3	<input checked="" type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>			...
9.8	<b>Nein</b> 	Korrigieren von Schweißverbindungen DIN EN 1090-2 Pkt. 12.4.2.5	<input checked="" type="checkbox"/>									...
9.9	<b>Nein</b> 	Korrekturmaßnahmen 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. EN ISO 3834-2 Pkt. 15							<input checked="" type="checkbox"/>			...
9.10	<b>Nein</b> 	Verfahrensbeschreibung zu allen Kontroll- und Prüfmaßnahmen. (vgl. DIN EN 1090-2, Abschnitt 12.1)	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			...



# 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
9.11	<b>Nein</b> 	Liegt ein Kontroll- und Prüfplan vor? (vgl. EN 1090-1, 6.3 / Tab.2)	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			...
9.12	<b>Nein</b> 	Qualitätsmanagementplan. (vgl. DIN EN 1090-2, Abschnitt 4.2.2 und Anhang C)	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			...
9.13	<b>Nein</b> 	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 10</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
9.14	<b>Nein</b> 	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 20</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
9.15	<b>Nein</b> 	Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach <b>DBS 918005 Tab. 22</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
9.16	<b>Nein</b> 	Umfang der ergänzenden ZfP nach <b>DBS 918005 Tab. 23</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...



# 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
<b>10</b>	<b>Planung und Dokumentation</b>											
10.1	<b>Nein</b> 	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1	<input checked="" type="checkbox"/>									...
10.2	<b>Nein</b> 	Dokumentation der zur Anwendung kommenden Arbeitsprozesse, Verfahrens- und Arbeitsanweisungen DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.1	<input checked="" type="checkbox"/>							<input checked="" type="checkbox"/>		...
10.3	<b>Nein</b> 	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. (vgl. DIN EN 1090-2, Anhang C 2.3.1)	<input checked="" type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>			...
10.4	<b>Nein</b> 	Verfahren zur Bereitstellung der Dokumentation vor der Ausführung DIN EN 1090-2 Anhang C.2.3.2	<input checked="" type="checkbox"/>									...
10.5	<b>Nein</b> 	Verfahren zur Freigabe/Ablehnung von Ausführungsunterlagen. DIN EN 1090-2 Anhang C.2.4	<input checked="" type="checkbox"/>									...
10.6	<b>Nein</b> 	Qualitätsmanagementplan DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.2, DBS 918005 Tab. 12						<input checked="" type="checkbox"/>				...
10.7	<b>Nein</b> 	Qualitätsdokumentation DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.1, DBS 918005 Tab. 12						<input checked="" type="checkbox"/>				...
10.8	<b>Nein</b> 	Arbeitssicherheit DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.3	<input checked="" type="checkbox"/>									...
10.9	<b>Nein</b> 	Qualitätsberichte müssen enthalten: – Bericht über die Überprüfung der Anforderungen/technische Überprüfung; – Werkstoffprüfbescheinigungen; – Prüfbescheinigung der Schweißzusätze; – Schweißanweisungen; – Bericht über die Instandhaltung der Einrichtungen;						<input checked="" type="checkbox"/>				...



# 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
		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Bericht über die Qualifizierung der Schweißverfahren (WPQR);</li> <li>– Prüfungsbescheinigungen der Schweißer oder Bediener;</li> <li>– Fertigungsplan;</li> <li>– Zertifikate des Personals für zerstörungsfreie Prüfungen;</li> <li>– Anweisungen und Berichte der Wärmebehandlungsverfahren;</li> <li>– Berichte über die zerstörungsfreien und zerstörenden Prüfverfahren;</li> <li>– Berichte über die Abmessungen;</li> <li>– Berichte über Reparaturen und mangelnde Übereinstimmung;</li> <li>– andere Dokumente, falls gefordert.</li> </ul> EN ISO 3834-2 Pkt. 18										
10.10	<b>Nein</b> 	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 12</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...
10.11	<b>Nein</b> 	Konformitätsnachweise nach <b>DBS 918005 Tab. 26 - 32</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	?	?	?	?	?	?	?	?	Zuordnung durch den Antragsteller. Restliche Fragezeichen löschen.	...

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

Ort:  
Datum:

Unterschrift  
Name

Verantwortlicher WPK

Verantw. Schweißaufsicht und/oder Verantw. Zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB)

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

Unterschrift  
Name

Verantwortlicher Auditor QS DBAG





# 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):  
 Straße, Nr.:  
 PLZ Ort:  
 Land:  
 Bemerkung:

Lfd.-Nr.	Projekt <small>➤ Projekte für DBAG          ➤ informativ Stahlbrücken anderer ...</small>	Fertigung Werk		Montage		Bauwerk			FÜ <small>[QS DBAG, andere ...]</small>	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 - 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



**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**

Vom

<b>Hersteller:</b> B Werk <b>(Inverkehrbringer)</b> <b>Straße, Nr.:</b> xxl Str. 1 <b>PLZ Ort:</b> 01111 C-Stadt <b>Land:</b> D <b>Tel.:</b> 0815 1923 <b>Internet:</b> www.... <b>Ansprechpartner:</b> Max Mustermann <b>Bemerkungen:</b>	<b>Fax:</b> 0815 1925 <b>E-Mail:</b> b-werk@..... <b>Tel./ Mobil:</b> 0175 ....
<b>Herstellerwerk:</b> C Werk <b>(Betriebsstätte)</b> <b>Straße, Nr.:</b> yyy Str.2 <b>PLZ Ort:</b> 0356 B-Berg <b>Land:</b> A	
<b>Herstellerwerk:</b> dito .... <b>(Betriebsstätte)</b> <b>Straße, Nr.:</b> <b>PLZ Ort:</b> <b>Land:</b>	
<b>Herstellerwerk:</b> bei Bedarf dito ... <b>(Betriebsstätte)</b> <b>Straße, Nr.:</b> <b>PLZ Ort:</b> <b>Land:</b> <b>Bemerkungen:</b>	

- Erstqualifizierung  
 Überprüfung der Anforderungen  
 Wiederholungsqualifizierung  
 Nachqualifizierung infolge Änderungen der Voraussetzungen  
Art der Änderung

## Die Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005 wird für nachfolgende Stahltragwerke und Bauteile beantragt.

(vgl. DBS 918005 Tab. 2)

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

Hinweise:	<ol style="list-style-type: none"><li>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.</li><li>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 werkeigene 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.</li><li>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.</li></ol>
-----------	---



# 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	<input checked="" type="checkbox"/>	2451-CPR-EN1090-2014.xxxx.xxx, DVS ZERT vom xx.xx.2015, gültig ab xx.xx.2013 nä. Überwachungsaudit am xx.xx.2017	... s. Anlage
	EXC 4	<input type="checkbox"/>		
Schweißzertifikat * in Übereinstimmung mit EN 1090-1 Tabelle B.1 zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2	EXC 3	<input checked="" type="checkbox"/>	Werk 1 SLVXX-EN1090-2.000xx.2013.xx1, SLV Xxxxxx vom xx.xx.2015, gültig vom xx.xx.2015 bis xx.xx.2017 Werk 2 SLVXX-EN1090-2.000xx.2013.xx2, SLV Xxxxxx vom xx.xx.2015, gültig vom xx.xx.2015 bis xx.xx.2017	... s. Anlage
	EXC 4	<input type="checkbox"/>		
HPQ 918005, EXC 3 DB		<input checked="" type="checkbox"/>	000xx_DB-HPQ918005_XXyyyyyy- G0x-2016 gültig xx.xx.2013 bis xx.xx.2016	... s. Anlage
EN ISO 3834-2		<input type="checkbox"/>		--> wenn vorhanden zur Info beifügen !
DIN EN IS 9001		<input type="checkbox"/>		--> wenn vorhanden zur Info beifügen !
Sonstige		<input type="checkbox"/>		

### 2. Fertigung Werk / Montage

	Bemerkungen
Einzelfertigung <input checked="" type="checkbox"/>	
Serienfertigung <input type="checkbox"/>	

Eigene Prozesse:	Prozesse in Untervergabe:
<input checked="" type="checkbox"/> Planung / Bemessung / Konstruktion	<input checked="" type="checkbox"/> Planung / Bemessung / Konstruktion
<input checked="" type="checkbox"/> Anarbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren, etc.)	<input type="checkbox"/> Anarbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren, etc.)
<input checked="" type="checkbox"/> Schweißen	<input type="checkbox"/> Schweißen
<input checked="" type="checkbox"/> Wärmebehandlung / Flammrichten	<input checked="" type="checkbox"/> Wärmebehandlung / Flammrichten
<input checked="" type="checkbox"/> Zerstörungsfreie Prüfung	<input checked="" type="checkbox"/> Zerstörungsfreie Prüfung
<input checked="" type="checkbox"/> Verbindungsmittel	<input type="checkbox"/> Verbindungsmittel
<input checked="" type="checkbox"/> Korrosionsschutz	<input type="checkbox"/> Korrosionsschutz
<input checked="" type="checkbox"/> Montage	<input checked="" type="checkbox"/> Montage
Bemerkung: Flammrichten durch qualifiziertes Verfahren und Mitarbeiter	Bemerkung: ZfP Montage externen- RT/UT

Werden Leistungen durch Werk-/ Nachunternehmervertrag erbracht? (vgl. DBS 918005 Pkt. 5.3)	<b>Ja</b>
→ 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.
---



# Antrag zur Herstellerbezogenen Produktqualifikation

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

### 3. Personal

#### 3.1 Schweißaufsicht

		Vor-/Nachname		
<input checked="" type="checkbox"/> Verantwortli. Schweißaufsicht (vgl. DBS 918005 Pkt. 5.1.2)	Herr	Max Mustermann	geb.: 11.11.1980	
<input checked="" type="checkbox"/> Vertreter Schweißaufsicht	Frau	Susi Musterfrau	geb.: 01.04.1981	
<input type="checkbox"/> Unterstützung Schweißaufsicht	Herr	Karl Macher	geb.: 01.05.1965	
	Herr	... soweit vorhanden!	geb.:	
	Herr	... soweit vorhanden!	geb.:	
<input type="checkbox"/> Die verantwortliche Schweißaufsicht für die Ausführungsklassen EXC3 und EXC3DB ist dauerhaft durch den Schweißbetrieb beschäftigt. (vgl. DBS 918005 Pkt. 5.1.3)				<b>Ja</b>
<input type="checkbox"/> 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)				<b>Ja</b> 10 Jahre
<input type="checkbox"/> Anforderungen der Schweißtechnische Organisation nach DB Standard 918005 Pkt. 5.3 sind erfüllt?				<b>Ja</b>

#### 3.2 Schweißer und Bediener

	Bemerkungen / Nachweise
<b>Ja</b> Qualifikationen beinhalten alle Schweißprozesse, Werkstoffgruppen, Nahtarten und Schweißpositionen die in der Fertigung (Montage) gebraucht werden.	<input checked="" type="checkbox"/> Liste ... s. Anlage Schweißerliste

#### 3.3 Prüfpersonal

	Stufe			
Anzahl eigenes	1	2	3	Bemerkungen: <input checked="" type="checkbox"/> Liste ZfP Qualifikationen Liste ... s. Anlage
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		
Prüfpersonal ist eingewiesen, einschließlich zur Beurteilung der Schweißnähte auf Einhaltung der Anforderungen nach Ril 804, DBS 918 005.				<b>Ja</b> projektbezogene Einweisung ... s. Anlage als Muster
Zerstörungsfreie Prüfungen werden durch externes Prüfpersonal mit den zuvor genannten Qualifikationen gemäß den jeweils geltenden Regelwerk durchgeführt.				<b>Ja</b> <input checked="" type="checkbox"/> 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	<b>Ja</b>	<input checked="" type="checkbox"/> Liste bzw. Qualifikationsnachweis Qualifikationsnachweis und Liste ... s. Anlage
---	-----------	---



# 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)
<input checked="" type="checkbox"/> Verantwortliche WPK u./o. QS	Herr Alfons Sicher		03.06.1965
<input checked="" type="checkbox"/> Vertreter WPK u./o. QS	Frau Gabi Prüfer		06.08.1875
<input checked="" type="checkbox"/> Verantwortlicher zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB)	Herr Alfons Sicher		03.06.1965
<input checked="" type="checkbox"/> Vertreter zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB)	Herr Max Mustermann		11.11.1980
<input checked="" type="checkbox"/> MA interne technische Planung / Planprüfung	Herr Paul Planer		10.06.1978
<input checked="" type="checkbox"/> MA Materialbestellung	Frau Susi Muster		15.08.1980
<input checked="" type="checkbox"/> MA Wareneingangsprüfung	Herr Karl Nachweis		27.09.1982
<input checked="" type="checkbox"/> MA Prüfung Materialnachweise	Frau Susi Musterfrau		01.04.1981
<input checked="" type="checkbox"/> MA Dokumentation	Herr Susi Musterfrau		01.04.1981
<input checked="" type="checkbox"/> Liegt ein Organigramm vor?	<b>Ja</b> ... s. Anlage		
<input checked="" type="checkbox"/> Liegt eine Zuständigkeitsmatrix vor?	<b>Ja</b> ... s. Anlage		
<b>Mitarbeiter</b>			
		Gesamt: 80	davon Schweißer / Bediener
davon:	Verwaltung	10	Fertigung (gesamt) 45
	Technische Bearbeitung	5	Montage (gesamt) 15
	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.	<b>Ja</b>	Übersicht zur vorhanden Infrastruktur, Ausstattung und Ausrüstungen ... s. Anlage
Zusätzliche technische Ausstattung für den Eisenbahnbrückenbau ist vorhanden.		
> überdachte, trockene, belüftete und ausreichend beleuchtete Werkstätten und Arbeitsplätze;	<b>Ja</b>	
> trockene Lagerräume für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe	<b>Ja</b>	
> 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	<b>Ja</b>	
> ausreichende Energieversorgung	<b>Ja</b>	
> 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	<b>Ja</b>	
> Hebezeuge zum Transport und Drehen von Bauteilen	<b>Ja</b>	
> Arbeitsbühnen	<b>Ja</b>	
> Drehvorrichtungen, um das Schweißen in Normalposition zu ermöglichen	<b>Ja</b>	
> Spannvorrichtungen zum Schweißen von Baugruppen	<b>Ja</b>	
> Vorrichtungen zum Richten	<b>Ja</b>	

> 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	<b>Ja</b>	
---	-----------	--

4.2 **Kran.- bzw. Hebezeugkapazität**

Bemerkungen / Nachweise

Hallenkrane ermöglichen die schweißtechnische Herstellung (Werksfertigung) für Komponenten bis zu einer Einzelmasse von	80 t	<input type="checkbox"/> 2 gekoppelte Hallenkrane
Die Erhöhung der Einzelmasse (Werksfertigung) nach gesondertem technologischen Konzept ist möglich bis	120 t	<input checked="" type="checkbox"/> 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 ?	<b>Nein</b>	
Im Geltungsbereich der Schweißzertifizierung ?	<b>Ja</b>	Wechsel der vSAP entsprechend Zertifikat ..... (s. Anlage) zum xx.xx.20xx
In der Unternehmensorganisation und/oder der Zuständigkeiten?	<b>Nein</b>	
Der Verantwortlichen für die werkseigene Produktionskontrolle ?	<b>Nein</b>	
Der Verantwortlichen für die Schweißaufsicht ?	<b>Ja</b>	s.o.
Bei den Schweißprozesse und/oder qualifizierten Schweißverfahren ?	<b>Ja</b>	erweiterte Werkstoffdicken ... s. Anlage VP xxxx nach DIN 15614-1
Bei der Abnahme der Schweißerprüfungen (s. DVS Richtlinie 1711, Pkt. 2.3.3.5) ?	<b>Ja</b>	Ergänzung Schweißzertifikat zur Abnahme eigener Sw-Prüfungen, etc. - s. Anlage Zertifikat
Bei der Qualifikation und/oder Einsatz ZfP Prüfpersonal (intern/extern) ?	<b>Nein</b>	
Bei der Qualifikation, Infrastruktur und Ausstattung für den Korrosionsschutz ?	<b>Ja</b>	Erweiterung der Infrastruktur Strahlhaus Fläche 8x20 m
Beim Einsatz von Nachunternehmern, Unterlieferanten und/oder Werksvertragsleistende ?	<b>Ja</b>	Untervergabe von Komponenten, wie Geländer, Gehwegkonstruktion, etc, an qualifizierte NAN s. Anlage ... Liste

Beispiel - komplett ergänzter Antrag



# 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

Unterschrift	Geschäftsführung	Verantw. Schweißaufsicht und/oder Verantw. Zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB)
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 Zusammenstellung der beigefügten Anlagen, Nachweise, etc. ...
- ...

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





# 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

<b>Hersteller:</b> B Werk (Inverkehrbringer) <b>Straße, Nr.:</b> xxl Str. 1 <b>PLZ Ort:</b> 1111 C-Stadt <b>Land:</b> D
<b>Herstellerwerk:</b> C Werk (Betriebsstätte) <b>Straße, Nr.:</b> yyy Str. 2 <b>PLZ Ort:</b> 0356 B-Berg <b>Land:</b> A
<b>Herstellerwerk:</b> dito ... (Betriebsstätte) <b>Straße, Nr.:</b> <b>PLZ Ort:</b> <b>Land:</b>
<b>Herstellerwerk:</b> bei Bedarf dito ... (Betriebsstätte) <b>Straße, Nr.:</b> <b>PLZ Ort:</b> <b>Land:</b> <b>Bemerkungen:</b>

Beispiel – komplett ergänzte Anlage 1



# 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
<b>1</b>	<b>Allgemein</b>											
1.1	Ja	Verfahren zur Lenkung, Freigabe, Kennzeichnung, Außerkraftsetzung von Planunterlagen, Dokumenten. DIN EN 1090-2 Anh. C.2.3.1; DIN EN ISO 9001 Pkt. 4.2.3	<input checked="" type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		s. beigefügte Anlage - VA xxxx	...
1.2	Ja	Festlegung der Zuständigkeiten, Aufgaben und Kompetenzen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.2; DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.1; <b>(Organigramm + Zuständigkeitsmatrix)</b>			<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		s. beigefügte Anlage - Organigramm Werk und Werk B - Zuständigkeiten mit Ablaufdiagramm und zugeordneten Aufgaben/ Inhalten / Dokumenten etc.	...
1.3	Ja	Verfahren zur Überprüfung und Wartung der Ausstattung, Einrichtungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	s. Anlage - beigefügte Auflistung zur Infrastruktur, Ausstattung und Ausrüstung - weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
1.4	Ja	Dokumentationssysteme, die die Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit schweißtechnischer Tätigkeiten sicherstellen – Kennzeichnung von Fertigungsplänen; – Kennzeichnung von Begleitkarten; – Kennzeichnung der Lage der Schweißnähte im Bauteil; – Kennzeichnung der Verfahren für zerstörungsfreie Prüfungen und des Personals; – Kennzeichnung der Schweißzusätze (z. B. Bezeichnung, Markenname, Hersteller der Schweißzusätze und Los- oder Schmelzennummern); – Kennzeichnung und/oder Rückverfolgbarkeit des Grundwerkstoffes (z. B. Typ, Schmelznummer); – Kennzeichnung der Lage von Reparaturen; – Kennzeichnung der Lage von Zusammenbauhilfen; – Rückverfolgbarkeit von vollmechanischen und automatischen Schweißanlagen zu speziellen Schweißnähten; – Rückverfolgbarkeit der Schweißer und Bediener zu speziellen Schweißnähten; – Rückverfolgbarkeit von Schweißanweisungen zu speziellen Schweißnähten. EN ISO 3834-2 Pkt. 17	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>		s. beigefügte Anlage - VA, CL xxxx	...



# 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 DBS 918005 Tab. 4							<input checked="" type="checkbox"/>		- 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. (vgl. DIN EN 1090-1, Abschnitt 6.3.7 und Tab. 2)	<input checked="" type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	
1.7	Ja	Verfahren zum Umgang mit nichtkonformen Produkten. (vgl. DIN EN 1090-1, Abschnitt 6.3.8)	<input checked="" type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1



# 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
<b>2</b>	<b>Konstruktionsmaterialien</b>											
2.1	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahren zur Bewertung der Konstruktionsmaterialien DIN EN 1090-1 Pkt. 5.1, 6.3.1;	<input checked="" type="checkbox"/>								s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
2.2	Ja <input type="checkbox"/>	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.)	<input checked="" type="checkbox"/>								s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
2.3	Ja <input type="checkbox"/>	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 3</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X	X					X		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
2.4	Ja <input type="checkbox"/>	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 13</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X			X			X		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
2.5	Ja <input type="checkbox"/>	Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach <b>DBS 918005 Tab. 22</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X			X			X		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
2.6	Ja <input type="checkbox"/>	Auswahl der Grundwerkstoffe und Schweißzusätze nach <b>DBS 918005 Punkt 6.1</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X			X			X		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
2.7	Ja <input type="checkbox"/>	Konformitätsnachweise nach <b>DBS 918005 Tab. 26 - 32</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X						X		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...

Beispiel - komplett - Ergänzung Anlage 1



# 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
<b>3 Vorbereitung und Zusammenbau</b>												
3.1	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1	<input checked="" type="checkbox"/>								s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
3.2	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahrensprüfung Schneiden DIN EN 1090-2 Pkt. 6.4.3					<input checked="" type="checkbox"/>				- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
3.3	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahrensprüfung Flammrichten DIN EN 1090-2 Pkt. 6.5.3					<input checked="" type="checkbox"/>				- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
3.4	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahrensprüfung Ausführung von Löchern DIN EN 1090-2 Pkt. 6.6.3					<input checked="" type="checkbox"/>				- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
3.5	Ja <input type="checkbox"/>	Festlegungen zur Anwendung von Montagehilfen DIN EN 1090-2 Pkt. 7.5.6							<input checked="" type="checkbox"/>		- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
3.6	Ja <input type="checkbox"/>	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 4</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X	X							s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
3.7	Ja <input type="checkbox"/>	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 14</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X		X						s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
3.8	Ja <input type="checkbox"/>	Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach <b>DBS 918005 Tab. 22</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X						X		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...

Beispiel - Komplette ergänzungsanfrage 1



# 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
<b>4</b>	<b>Schweißen</b>											
4.1	Ja	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1	<input checked="" type="checkbox"/>								s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
4.2	Nein	Qualifizierung WPS / Schweißverfahren (Schweißverfahrensprüfung EN ISO 15614-1, vorgezogene Arbeitsprüfung EN ISO 15513) DIN EN 1090-2 Tab. 12					<input checked="" type="checkbox"/>				s. beigefügte Anlage - Liste der bei DB Projekten zur Anwendung kommende qualifizierte Schweißverfahren, etc. xxxx	...
4.3	Ja	Qualifiziertes Schweißverfahren zur Ausbesserung von Unregelmäßigkeiten der Nahtgeometrie DIN EN 1090-2 Pkt. 7.5.1.1					<input checked="" type="checkbox"/>				- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht - WPS, etc. xxxx - Muster Schweißplan Punkt ...	...
4.4	Ja	Qualifiziertes Schweißverfahren zum Schweißen auf Fertigbeschichtungen DIN EN 1090-2 Pkt. 7.5.1.1					<input checked="" type="checkbox"/>				- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht - WPS, etc. xxxx - Muster Schweißplan Punkt ...	...
4.5	Ja	Wärmebehandlung nach dem Schweißen DIN EN 1090-2 Pkt. 7.5.16					<input checked="" type="checkbox"/>				- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht - Muster Schweißplan Punkt ...	...
4.6	Ja	Verfahren Reparaturen nach dem Schneiden oder Schweißen DIN EN 1090-2 Pkt. 10.9							<input checked="" type="checkbox"/>		- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht - Muster Schweißplan Punkt ...	...
4.7	Ja	Qualifizierung des Schweißverfahrens DIN EN 1090-2 Pkt. 7.4.1, Tab. 12 + 13					<input checked="" type="checkbox"/>				- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
4.8	Ja	Heftnähte DIN EN 1090-2 Pkt. 10.9					<input checked="" type="checkbox"/>				- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht - Muster Schweißplan Punkt ...	...



# 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
4.9	Ja	Schweißplan (projektbezogen) DIN EN 1090-2 Pkt. 7.2						<input checked="" type="checkbox"/>			s. beigefügte Anlage - Muster Schweißplan Punkt ...	...
4.10	Ja	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 5</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X						X		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
4.11	Ja	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 15</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X					X			s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
4.12	Ja	Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach <b>DBS 918005 Tab. 22</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X								s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1

Legende: VA/AA – Verfahrens-/ Arbeitsanweisung      PA – Prüfanweisung       - 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.

CL - Checkliste      ? – Durch Hersteller festlegen !      - 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	Auffistung	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
<b>5</b>	<b>Mechanische Verbindungsmittel</b>											
5.1	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1	<input checked="" type="checkbox"/>								s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
5.2	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahren, wenn Schrauben kopfseitig angezogen werden DIN EN 1090-2 Pkt. 8.5.1					<input checked="" type="checkbox"/>				s. beigefügte Anlage - VP, etc. xxxx	...
5.3	Ja <input type="checkbox"/>	Einsatz besonderer Verbindungsmittel und Befestigungsverfahren (Sacklochverbindungen) DIN EN 1090-2 Pkt. 8.9, DBS 918005 Pkt. 6.2.3					<input checked="" type="checkbox"/>				s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
5.4	Ja <input type="checkbox"/>	Anforderungen und alle für den Einsatz besonderer Verbindungsmittel und Befestigungsverfahren erforderlichen Verfahrensprüfungen DIN EN 1090-2 Pkt. 8.9	<input checked="" type="checkbox"/>								s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
5.5	Ja <input type="checkbox"/>	Ausführungsanweisung Verschraub Arbeiten (kombinierte Vorspannverfahren, modifizierte Drehmomentverfahren einschl. Verspann - Protokoll) DBS 918005 Pkt. 6.2.7	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>			s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
5.6	Ja <input type="checkbox"/>	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 6</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X					X			s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
5.7	Ja <input type="checkbox"/>	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 16</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X					X			s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
5.8	Ja <input type="checkbox"/>	Mechanische Verbindungsmittel nach <b>DBS 918005 Punkt 6.2</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X					X			s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...

Beispiel komplett ergänzen





# 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
<b>6 Montage</b>												
6.1	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1	<input checked="" type="checkbox"/>								s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
6.2	Ja <input type="checkbox"/>	Beschreibungen zu technischen Anforderungen der Arbeitssicherheit DIN EN 1090-2 Pkt. 6.2.3	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>				- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
6.3	Ja <input type="checkbox"/>	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 <input type="checkbox"/>	Einsatz besonderer Verbindungsmittel und Befestigungsverfahren DIN EN 1090-2 Pkt. 9.3.2	<input checked="" type="checkbox"/>								- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
6.5	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahren Vergießen und Abdichten DIN EN 1090-2 Pkt. 9.5.5							<input checked="" type="checkbox"/>		- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
6.6	Ja <input type="checkbox"/>	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 7</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X						X		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
6.7	Ja <input type="checkbox"/>	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 17</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X						X		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
6.8	Ja <input type="checkbox"/>	Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach <b>DBS 918005 Tab. 22</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X						X		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...

Beispiel - Komplette ergänzungsanfrage 1



# 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
<b>7</b>	<b>Oberflächenschutz und Korrosionsschutz</b>											
7.1	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1	<input checked="" type="checkbox"/>								s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
7.2	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahrensbeschreibung, Arbeitsanweisungen zum Korrosionsschutz (vgl. DIN EN 1090-2, Anhang F. 1.4)							<input checked="" type="checkbox"/>		s. beigefügte Anlage - Beschreibung, etc. xxxx	...
7.3	Ja <input type="checkbox"/>	Vorbereitung von Stahloberflächen für Farbanstriche (Nachweis Rauheit Brennschnittkanten) DIN EN 1090-2 Pkt. 10.2					<input checked="" type="checkbox"/>				- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
7.4	Ja <input type="checkbox"/>	Reparaturmaßnahmen - Beschädigungen, die durch Handhabungs-, Lagerungs- und Montageverfahren verursacht DIN EN 1090-2, F.1.4	<input checked="" type="checkbox"/>								- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
7.5	Ja <input type="checkbox"/>	Reinigungsprozesse mittels Strahlen DIN EN 109-2 F.2.1					<input checked="" type="checkbox"/>				- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
7.6	Ja <input type="checkbox"/>	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 8</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X						X		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
7.7	Ja <input type="checkbox"/>	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 11</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X						X		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
7.8	Ja <input type="checkbox"/>	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 18</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X						X	X	s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
7.9	Ja <input type="checkbox"/>	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 21</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	X	X					X	?	s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...

Beispiel - komplett ergänzen Anlage 1



# 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
<b>8</b>	<b>Geometrische Toleranzen</b>											
8.1	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
8.2	Ja <input type="checkbox"/>	Vermessungsverfahren und Genauigkeit (projektbezogen) DIN EN 1090-2 Pkt. 12.7.3.1, DBS 918005 Tab. 7, 9, 10	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>			- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
8.3	Nein <input type="checkbox"/>	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 9</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
8.4	Nein <input type="checkbox"/>	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 19</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		Zuordnung durch den Antragsteller. s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1



# 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
<b>9 Kontrolle, Prüfung und Korrekturmaßnahmen</b>												
9.1	Ja	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen zur Einhaltung der bestätigten Eigenschaften (Vorgaben nach Werten bzw. Klassen) DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1, 6.3.7	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
9.2	Ja	Verfahren zum Umgang mit nichtkonformen Produkten DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.8	<input checked="" type="checkbox"/>								s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
9.3	Ja	Übersicht zur Qualifikation der ZfP DIN EN 1090-2 Pkt.								<input checked="" type="checkbox"/>	s. beigefügte Anlage - Liste, etc. xxxx	...
9.4	Ja	Regelungen zum Umgang mit Änderungen ggü. den freigegebenen Ausführungsunterlagen DIN EN 1090-2 Pkt. 4.1.1								<input checked="" type="checkbox"/>	s. beigefügte Anlage - Beschreibung, etc. xxxx	...
9.5	Ja	Kontrolle, Prüfung und Korrekturmaßnahmen DIN EN 1090-2 Pkt. 12.1	<input checked="" type="checkbox"/>					X			s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx - Muster Kontrollplan ...	...
9.6	Ja	Messungen der Bauteilabmessungen DIN EN 1090-2 Pkt. 12.3	<input checked="" type="checkbox"/>							<input checked="" type="checkbox"/>	- weitere Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
9.7	Ja	Verfahren zur Handhabung von Nichtkonformitäten. DIN EN 1090-2 Pkt. 12.3	<input checked="" type="checkbox"/>							<input checked="" type="checkbox"/>	s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
9.8	Ja	Korrigieren von Schweißverbindungen DIN EN 1090-2 Pkt. 12.4.2.5	<input checked="" type="checkbox"/>								s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx - WPS ... - MusterSchweißplan Punkt ...	...
9.9	Ja	Korrekturmaßnahmen 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. EN ISO 3834-2 Pkt. 15	X							<input checked="" type="checkbox"/>	s. beigefügte Anlage - VA, Beschreibung, etc. xxxx	...
9.10	Ja	Verfahrensbeschreibung zu allen Kontroll- und Prüfmaßnahmen. (vgl. DIN EN 1090-2, Abschnitt 12.1)	<input checked="" type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...



# 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
9.11	Ja	Liegt ein Kontroll- und Prüfplan vor? (vgl. EN 1090-1, 6.3 / Tab.2)	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx - Muster Kontrollplan ...	...
9.12	Ja	Qualitätsmanagementplan. (vgl. DIN EN 1090-2, Abschnitt 4.2.2 und Anhang C)	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx - Muster QM - Plan ...	...
9.13	Ja	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 10</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	<input checked="" type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
9.14	Ja	Liste der Auswahlmöglichkeiten nach <b>DBS 918005 Tab. 20</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	<input checked="" type="checkbox"/>							<input checked="" type="checkbox"/>	s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
9.15	Ja	Ausführungsklassen bezogene Anforderungen nach <b>DBS 918005 Tab. 22</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>			s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
9.16	Ja	Umfang der ergänzenden ZfP nach <b>DBS 918005 Tab. 23</b> im FHB/QMH berücksichtigt! - Wo?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...

Beispiel - komplett ergänzte Anlage 1



# 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
<b>10 Planung und Dokumentation</b>												
10.1	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahren (Bestandteil des WPK-Systems) über regelmäßige Kontrollen und Prüfungen DIN EN 1090-1 Pkt. 6.3.1	<input checked="" type="checkbox"/>	X							s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
10.2	Ja <input type="checkbox"/>	Dokumentation der zur Anwendung kommenden Arbeitsprozesse, Verfahrens- und Arbeitsanweisungen DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.1	<input checked="" type="checkbox"/>							<input checked="" type="checkbox"/>	- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
10.3	Ja <input type="checkbox"/>	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. (vgl. DIN EN 1090-2, Anhang C 2.3.1)	<input checked="" type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
10.4	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahren zur Bereitstellung der Dokumentation vor der Ausführung DIN EN 1090-2 Anhang C.2.3.2	<input checked="" type="checkbox"/>								- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
10.5	Ja <input type="checkbox"/>	Verfahren zur Freigabe/Ablehnung von Ausführungsunterlagen. DIN EN 1090-2 Anhang C.2.4	<input checked="" type="checkbox"/>								s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
10.6	Ja <input type="checkbox"/>	Qualitätsmanagementplan DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.2, DBS 918005 Tab. 12						<input checked="" type="checkbox"/>			s. beigefügte Anlage - Muster QM-Plan ...	...
10.7	Ja <input type="checkbox"/>	Qualitätsdokumentation DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.1, DBS 918005 Tab. 12						<input checked="" type="checkbox"/>			s. beigefügte Anlage - Muster Dokumentation zu abgeschlossenen Projekt EÜ ...	...
10.8	Ja <input type="checkbox"/>	Arbeitssicherheit DIN EN 1090-2 Pkt. 4.2.3	<input checked="" type="checkbox"/>								- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...
10.9	Ja <input type="checkbox"/>	Qualitätsberichte müssen enthalten: – Bericht über die Überprüfung der Anforderungen/technische Überprüfung; – Werkstoffprüfbescheinigungen; – Prüfbescheinigung der Schweißzusätze; – Schweißanweisungen; – Bericht über die Instandhaltung der Einrichtungen;						<input checked="" type="checkbox"/>			- weiter Nachweise liegen zum Termin der Betriebsprüfung vor Ort zur Einsicht	...



# 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.

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); – Prüfungsbescheinigungen der Schweißer oder Bediener; – Fertigungsplan; – Zertifikate des Personals für zerstörungsfreie Prüfungen; – Anweisungen und Berichte der Wärmebehandlungsverfahren; – Berichte über die zerstörungsfreien und zerstörenden Prüfverfahren; – Berichte über die Abmessungen; – Berichte über Reparaturen und mangelnde Übereinstimmung; – andere Dokumente, falls gefordert. EN ISO 3834-2 Pkt. 18										
10.10	<input checked="" type="checkbox"/>	Erforderliche Zusatzangaben nach <b>DBS 918005 Tab. 12</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	X	X					X		s. beigefügte Anlage - VA, etc. xxxx	...
10.11	<input checked="" type="checkbox"/>	Konformitätsnachweise nach <b>DBS 918005 Tab. 26 - 32</b> im FHB/QMH berücksichtigt! – Wo?	X					X			s. beigefügte Anlage - 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

Unterschrift \_\_\_\_\_  
Name

Verantwortlicher WPK \_\_\_\_\_  
Leiter

Verantw. Schweißaufsicht und/oder Verantw. Zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB) \_\_\_\_\_  
Mustermann / Sicher

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

Unterschrift \_\_\_\_\_  
Name

Verantwortlicher Auditor QS DBAG

Legende: VA/AA – Verfahrens-/ Arbeitsanweisung  
 CL - Checkliste  
 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

PA – Prüfanweisung  
 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



# 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 <small>➤ Projekte für DBAG ➤ informativ Stahlbrücken anderer ...</small>	Fertigung Werk		Montage		Bauwerk			FÜ <small>[QS DBAG, andere ...]</small>	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 - 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