



## 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 !)

Firmenlogo anpassen = Formularschutz aufheben, Kopfzeile bearbeiten, Kopfzeile schließen und Formular wieder schützen

<b>Werkstoff</b>			
<b>Projekt:</b>	<b>EÜ Musterberg</b>		
<b>Komponenten:</b>	<b>Fachwerk Überbau, zweigleisig</b>		
Projekt-Nr.:	xyz1111111	Auftrags-Nr.:	2017-1
		Dokument-Nr.:	QM 0001

<b>A Auftraggeber:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]	
DB Netz AG RB ....	Schienenweg 12 00001 B-Stadt	Frau XXXXXXXX Tel: ..... E-Mail .....	
vertreten durch die vertragsabwickelnde Stelle			
DB Netz AG NL .....	Schienenweg 12 00001 B-Stadt	Herr XXXXXXXX Tel: ..... E-Mail .....	
<b>Bauvorlageberechtigter (BVB):</b>			
DB Netz AG NL .....	Schienenweg 12 00001 B-Stadt	Frau XXXXXXXX Tel: ..... E-Mail .....	

<b>B Bauüberwachung:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]	
INGE Bau	Weg 2 00002 A-Dorf	Herr XXXXXXXX Tel: ..... E-Mail .....	

<b>C Eisenbahn-Bundesamt:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]	
Außenstelle XXXX	Straße xxx xxxxx Stadt	Herr XXXXXXXX Tel: ..... E-Mail .....	
Prüfingenieur im Auftrag vom Eisenbahn-Bundesamt			
Prüfbüro XXXX	Prüferweg 1 D-Bad	Herr XXXXXXXX Tel: ..... E-Mail .....	

<b>D Auftragnehmer:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]	
ARGE Brückenbau	Weg 1 00002 A-Dorf	Herr XXXXXXXX Tel: ..... E-Mail .....	
<b>Hersteller (Werk):</b>			
SB XXXX	Eisenstraße 1 00003 C-Berg	Herr XXXXXXXX Tel: ..... E-Mail .....	
<b>Montage (Baustelle):</b>			

<b>E Qualitätssicherung:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]	
Deutsche Bahn AG Beschaffung Infrastruktur Qualitätssicherung (FS.EI 21)	Caroline-Michaelis-Straße 5-11 D-10115 Berlin	Herr XXXXXXXX Tel: ..... E-Mail .....	

<b>F Status der Ausführungsunterlagen zum Zeitpunkt der FÜ:</b>			
Die genehmigten und freigegebenen Ausführungspläne liegen dem Hersteller zur Fertigung vor.	Ja	Bemerkung:	Prüfbericht Nr. xxx vom xx.xx.2017, Freigabe Nr. xxx vom xx.xx.2017
Der Hersteller fertigt an Hand von Vorab – Ausführungsplänen mit Zustimmung des AG / BVB.	...	Bemerkung:	
Der Hersteller fertigt an Hand von Vorab – Ausführungsplänen auf eigenes Risiko.	...	Bemerkung:	
Weitere Ergänzungen / Bemerkungen:			

Fusszeile anpassen = Formularschutz aufheben, Fusszeile bearbeiten, Fusszeile schließen und Formular wieder schützen

Status	Erstellt: am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	xx.xx.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)

<b>G Verzeichnis der Anlagen:</b>			
1. Planlauffliste (vgl. EN 109-2 Anh. C.2.3.1) (Ild-Nr., Planbezeichnung/Zeichnungsinhalt, Plan-/Zeichnungs-Nr., Planer (erstellt, zur Prüfung, Gleichstellung, an AN/Hersteller, Bemerkung), fachtechnische Prüfung (Eingang, geprüft, zur statisch-konstruktiver Prüfung, Bemerkung), statisch-konstruktive Prüfung (Eingang, geprüft, zur Freigabe Bauausführung, Bemerkung), Freigabe zur Bauausführung (Eingang, Freigabe, zur Gleichstellung, Bemerkung) Datei: Planlauffliste EÜ Musterberg_ARGE Brückenbau_xxx2017.pdf			
2. Listung der Ergebnisse zur fachtechnischen Prüfung (schweißtechnischer Hinsicht, Korrosionsschutz, etc.)			
Lfd-Nr.	Bezeichnung / Prüfbericht (Nr., Datum)	Prüfer (Name, Anschrift, Tel.)	Bemerkung
001	FTP_AP_ST_01_1xx_00xxx_17_EÜBrücken bau_xxx2017_XX.pdf	XXXXXX	Auflagen aus der fachtechnischen Prüfung Schweißtechnik in WP eingearbeitet.
002	FTP_AP_ST_01_1xx_00xxx_17_EÜBrücken bau_xxx2017_XX.pdf	XXXXXX	Auflagen aus der fachtechnischen Prüfung Korrosionsschutz in WP eingearbeitet.
003	.....	.....	.....
3. Listung der Ergebnisse zur statisch-konstruktiven Prüfung			
Lfd-Nr.	Bezeichnung / Prüfbericht (Nr., Datum)	Prüfer (Name, Anschrift, Tel.)	Bemerkung
001	PB-Nr. xxxxxx vom xx.xx.2017	Dr. ZZZZZZ	Auflagen aus der statisch-konstruktiven Prüfung sind in WP gleichgestellt.
002	....	....	....
4. Listung der Freigaben zur Bauausführung			
Lfd-Nr.	Bezeichnung / Freigabe (Nr., Datum)	BVB / AG / Bauherr (Name, Anschrift, Tel.)	Bemerkung
001	Freigabe-Nr. xxxxxx vom xx.xx.2017	Herr XXXX	- Auflagen zu Nachweisen Steuerstab beachten.
002	....	....	....
5. Listung der Änderungsfreigaben gegenüber den Freigaben zur Bauausführung			
Lfd-Nr.	Bezeichnung / Änderungsfreigabe (Nr., Datum)	BVB / AG / Bauherr (Name, Anschrift, Tel.)	Bemerkung
001	Änderungsfreigabe-Nr. xxxxxx vom xx.xx.2017	Dr. ZZZZZZ	- Änderung der Nahtvorbereitung K-Naht zu V-Naht Anschluss Fb-Blech an Hauptträger
002	....	....	....
6. Sonstiges			
Lfd-Nr.	Bezeichnung / Dokument	Verfasser / Ersteller (Name, Anschrift, Tel.)	Bemerkung
001	UIG-Nr. xxxxxx vom xx.xx.2017	Herr XXXX	- Freigabe Steuerstabkomponenten
002	....	....	....

Aktueller Dateiname wird beim Ausdruck automatisch übernommen.

<b>H Verzeichnis der Abkürzungen:</b>			
VB	Verfahrensbeschreibung	HP	Haltepunkt
VA	Verfahrensanweisung	PB	Prüfbericht
AA	Arbeitsanweisung	„e“	erfüllt
CL	Checkliste	„ne“	nicht erfüllt
PA	Prüfanweisung	FÜB	Fertigungsüberwachungsbericht QS DBAG
FB	Formblatt	TLF	Lieferfreigabe QS DBAG
QS	Qualitätssicherung	PB	Prüfbescheinigung QS DBAG
ZFP	Zerstörungsfreie Prüfung	Ril	Richtlinie DBAG
RT; UT;	Prüfverfahren ZFP	DBS	Deutsche Bahn Standard
MT; PT		AU	Ausschreibung
WPS	Schweißanweisung	VV Bau	Verwaltungsvorschrift über die Bauaufsicht im Ingenieurbau, Oberbau und Hochbau
AP / WP	Ausführung-/Werkstattplanung	WPK	Werkseigene Produktionskontrolle
VP / AP	Verfahrensprüfung / Arbeitsprobe		
KoSchu	Korrosionsschutz		

**Übersicht zu Kontroll- und Prüfkaktivitäten**

bezogen auf die Umsetzung der Anforderungen zur Werkseigene Produktionskontrolle (vgl. DIN EN ISO 1090-1 i.b. Pkt. 6.3) in Verbindung mit den Anforderungen nach DIN EN ISO 14731, DIN-EN 3834-2, 5 und 6, Ril 804.4101A02 sowie DBS 918005 (vgl. dazu >>Matrix Zuständigkeit WPK-SAP\_09-2016.pdf<< s. Antragsunterlagen zur HPQ nach DBS 918005 Anhang C)

Lfd.Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkaktivitäten	Siehe QM-Plan Teil ....	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkaktivität				Be-merkung / Doku	
			s.o. Matrix Zuständigkeit und weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung	Verantwortlicher des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Datum	Name / Signum	Datum		Name / Signum
1.	<b>Überprüfung der Anforderungen</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	2	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 1)	VA 0816 Anforderungen FB 0816-1	PA-T -/-	X ...	QS-H -/-	D ...	-/- ...	-/- ...	QS-N -/-	D ...	QS DBAG -/-	Info ...	xx.xx. 2017	Herr Plan			"e" I ...	
2.	<b>Technische Überprüfung</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	2	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 2)	VA 0918 Technische Anforderungen FB 0918 B CL 0918 C -Fachtechn. Prüfung intern	PA-T -/-	X ...	QS-H -/-	D ...	-/- ...	-/- ...	QS-N -/-	D ...	QS DBAG -/-	Info ...	xx.xx. 2017	Herr Plan			"e" I ...	
3.	<b>Arbeitsanweisungen</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	2	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 9)	s. QM- / FHB	PA-T -/-	X ...	QS-H -/-	D ...	-/- ...	-/- ...	QS-N -/-	D ...	QS DBAG -/-	Info ...	xx.xx. 2017	Herr Plan			"e" I ...	
4.	<b>Untervergabe</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	2	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 3)	AA 0798 Untervergabe	PA-T -/-	X ...	QS-H -/-	D ...	-/- ...	-/- ...	QS-N -/-	D ...	QS DBAG -/-	S ...	xx.xx. 2017	Herr Plan	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e" I A	
5.	<b>Schweißtechnisches Personal</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	2	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 4)	- Qualifikationsnachweise Schweissen und Bediener - Leistung der im Projekt eingesetzten Schweißler und Bediener	PA-T -/-	X ...	QS-H -/-	D ...	-/- ...	-/- ...	QS-N -/-	D ...	QS DBAG -/-	# ...	xx.xx. 2017	Herr Plan	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e" I ...	
6.	<b>Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	2	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 17)	VA 1025 Übersicht / Status Mess- und Prüfmittel	PA-T -/-	X ...	QS-H -/-	D ...	-/- ...	-/- ...	QS-N -/-	D ...	QS DBAG -/-	S ...	xx.xx. 2017	Herr Plan	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e" I A	
7.	<b>Einrichtungen</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	2	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 5)	VA 9713 Ausrüstungsliste	PA-T -/-	X ...	QS-H -/-	D ...	-/- ...	-/- ...	QS-N -/-	D ...	QS DBAG -/-	S ...	xx.xx. 2017	Herr Plan	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e" I A	
8.	<b>Fertigungsplanung</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	3	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 6)		-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	QS DBAG -/-	# ...					... ...	
9.	<b>Qualifizierung von Schweißverfahren</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	3	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 7)		-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	QS DBAG	# ...					... ...	
10.	<b>Schweißanweisungen</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	3	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 8)		-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	DBAG -/-	... ...					... ...	
11.	<b>Schweißzusätze</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	3	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 10)		-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	QS DBAG -/-	# ...					... ...	
12.	<b>Werkstoffe</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	3	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 11)		-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	QS DBAG -/-	# ...					... ...	
13.	<b>Überwachung und Prüfung vor dem Schweißen</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	4	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 12)		-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	QS DBAG -/-	S ...					... ...	

Unterschrift, Datum und "Erfüllgrad" sind nach Abschluss der Kontroll- und Prüfkaktivitäten zeitnah durchzuführen



Status	Erstellt: am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	xx.xx.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2. Abs.3)

Lfd-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkativitäten	Siehe QM-Plan Teil ....	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung											Quittierung zur Kontroll- und Prüfkativität				Bemerkung / Doku
			s.o. Matrix Zuständigkeit und weitere ...	Internes QM / FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung	Verantwortlicher des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Bet.	Akt.	Datum	Name / Signum	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.																			
14.	Überwachung und Prüfung während des Schweißens <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkativitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	4	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 13)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
15.	Überwachung und Prüfung nach dem Schweißen <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkativitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	4+5	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 14.1)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
16.	Wärmebehandlung nach dem Schweißen <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkativitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	4	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 15)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
17.	Korrosionsschutz <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkativitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	4	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 14.3)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
18.	Verbindungen <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkativitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	4	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 14.2)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
19.	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkativitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	5	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 18)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
20.	Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkativitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	5	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 16)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
21.	Qualitätsberichte <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkativitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	5	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 19)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
22.	Dokumentation <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkativitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projekttakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>		18 Pkt.		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...

Firma und Namen der Projektbeteiligten ergänzen

Legende:

	Fa. / Name	Fa. / Name
AN	Auftragnehmer BB XXX, Herr Maier	GL-T Technische Geschäftsleitung SB XXX, Frau Tech
H-W	Hersteller Werk SB XXX, Herr Scholz	PL-T Technische Projektleitung SB XXX, Herr Projekt
H-M	Hersteller Montage SB XXX, Herr Karle	PA-T Technischer Projektabwickler SB XXX, Herr Plan
QS DBAG	Auftraggeber Herr XXXXX	SB-EK Sachbearbeiter Einkauf SB XXX; Frau Kauf
NU	Nachunternehmer MB YYY, Frau Day	L-BA Leiter Baustelle
L	Lieferant SW ZZZ, Frau Meyer	vSAP verantwortliche Schweißaufsicht SB XXX, Herr Schweiß
PI	Prüfung. i.A.d.EBA Dr. ZZZZZ	QMB-H Qualitätsmanagementbeauftragter SB XXX, Frau Quali
		vSAP-N verantwortliche Schweißaufsicht NU MB YYY, Herr Stumpf
		QS-H Qualitätssicherung Hersteller SB XXX, Herr Schau
		QS-N Qualitätssicherung NU MB YYY, Frau Guck

X Durchführung	Z Zuarbeit
# Prüfung 100%	Sw schweißtechn. Prüfung
S Stichproben	Ko Prüfung zum Korrosionsschutz
E Erstellung von Unterlagen	V Prüfung von Verbindungen
D Dokumentation	ZFP Prüfung
I Ablage in Projekt Dokumentation	Prot Protokollierung
A Ablage in QS Dokumentation	Info informativ
W im Beisein von	

Status	Erstellt: am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	xx.xx.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)

Firmenlogo anpassen = Formularechutz aufheben,  
Kopfzeile bearbeiten, Kopfzeile schließen und Formular  
wieder schützen

**Qualitätsmanagementplan**

für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005 (EXC3DB)  
Teil 2 / 5 – Überprüfung der Anforderungen und Vorbereitung

<b>Werkstoff</b>			
<b>Projekt:</b>	<b>EÜ Musterberg</b>		
<b>Komponenten:</b>	<b>Fachwerk Überbau, zweigleisig</b>		
Projekt-Nr.: xyz1111111	Auftrags-Nr.: 2017-1	Dokument-Nr.: QM 0001	

Verzeichnis der Abkürzungen:			
VB	Verfahrensbeschreibung	HP	Haltepunkt
VA	Verfahrensanweisung	PB	Prüfbericht
AA	Arbeitsanweisung	„e“	erfüllt
CL	Checkliste	„ne“	nicht erfüllt
PA	Prüfanweisung	FÜB	Fertigungsüberwachungsbericht QS DBAG
FB	Formblatt	TLF	Lieferfreigabe QS DBAG
QS	Qualitätssicherung	PB	Prüfbescheinigung QS DBAG
ZfP	Zerstörungsfreie Prüfung	Ril	Richtlinie DBAG
RT; UT;	Prüfverfahren ZfP	DBS	Deutsche Bahn Standard
MT; PT		AU	Ausschreibung
WPS	Schweißanweisung	VV Bau	Verwaltungsvorschrift über die Bauaufsicht im
AP / WP	Ausführung-/Werkstattplanung		Ingenieurbau, Oberbau und Hochbau
VP / AP	Verfahrensprüfung / Arbeitsprobe	WPK	Werkseigene Produktionskontrolle
KoSchu	Korrosionsschutz		

Platz für Anmerkungen, Hinweise, Prüfbemerkungen, etc.				
Nr	Datum	Text	Von wem ...	Name / Signum

Aktueller Dateiname wird beim Ausdruck  
automatisch übernommen.

Platz für Anmerkungen, Hinweise, Prüfbemerkungen, etc.				
Nr	Datum	Text	Von wem ...	Name / Signum
001	26.01.2017	- Muster QM Plan ausgefüllt !	D. Anton (QS DBAG)	gez. i.A. Anton
002	xx.xx.2017	xxxxxxxxxxxxxx	B. Musterbert	gez. ....
003	.....			

Fusszeile anpassen = Formularechutz aufheben,  
Fusszeile bearbeiten, Fusszeile schließen und Formular  
wieder schützen

**Wichtig !**

1. Nach dem Bearbeiten der Kopf-/Fusszeile den Formularechutz vor der Formulareingabe aktivieren.
2. Die Mustereingaben (blau) im Formular ist beispielhaft und dienen der Orientierung. Diese sind als Muster firmenbezogen anzupassen und für das jeweilige Projekt zu ergänzen bzw. zu aktualisieren.
3. Nach projektbezogener Anpassung sollte der QM-Plan intern geprüft und freigegeben werden. ->Vermerk in der Fusszeile anpassen.
4. Weitere Eintragungen sollte im Projektablauf zeitnah handschriftlich (lesbar; mit Name, Datum, Unterschrift) erfolgen.

Status	Erstellt: am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	xx.xx.2017, U. Vögländer	Muster QM-Plan mit beispielhaften Eintragungen

Übersicht zu Kontroll- und Prüfaktivitäten

bezogen auf die Umsetzung der Anforderungen zur Werkseigene Produktionskontrolle (vgl. DIN EN ISO 1090-1 i.b. Pkt. 6.3) in Verbindung mit den Anforderungen nach DIN EN ISO 14731, DIN EN 3834-2, 5 und 6, Ril 804.4101A02 sowie DBS 918005 (vgl. dazu >>Matrix Zuständigkeit WPK-SAP\_09-2016.pdf<< s. Antragsunterlagen zur HPQ nach DBS 918005 Anhang C)

Lfd-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfaktivitäten	vgl. Matrix Zuständigkeit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfaktivität				Bemerkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Datum	Name / Signum	Datum		Name / Signum
1.	Überprüfung der Anforderungen <b>Machbarkeit / Vertragsprüfung</b> , wie z.B. ... zu anzuwendende Produktnorm; zu vorgeschriebenen, gesetzlichen, zusätzlichen Anforderungen; zu erforderliche Hersteller-Qualifikationen; etc.	Pkt. 1 Zuständigkeiten Projekt xxxx	Vertrag, Ausschreibung, etc.	VA 0816 Anforderungen FB 0816-1	GL-T PA-T	X Z	vSAP -/-	E ...	-/- ...	-/- ...	NU -/-	E ...	QS DBAG -/-	Info ...	Prüfungsergebniss entsprechende FB .... bearbeitet, etc. I Q-Bericht 001 s. Projekttakte intern ...	xx.xx. 2017	Frau Tech			"e"
					-/- -/-	... ...	-/- ...	... ...	-/- ...	... ...	-/- ...	... ...	-/- ...	... ...	...					...
2.	Technische Überprüfung <b>Regelkonformität</b> , wie z.B. ... zu Materialeinsatz; Konstruktionsvorgaben; Abmessungen; Umwelt- und Ausführungsbedingungen; Lage, Zugänglichkeit, schweißtechnische Anforderungen, VP, Qualifizierung Personai; Kennzeichnung, Überwachung, Prüfung, Abnahme; Untervergabe; etc.	Pkt. 2	Vertrag, Ausschreibung, AP/WP, PB, etc.	VA 0918 Technische Anforderungen FB 0918 B CL 0918 C -Fachtechn. Prüfung intern	GL-T -/-	I ...	PL-T QS-H	X Z	-/- -/-	... ...	-/- QS-N	... Z	QS DBAG -/-	Info ...	Ergebnisdokumentation in Projekttakte intern I Ergebnisse Prüfung Regelkonformität / Fachtechn. Prüfung AP(WP) nach FB / CL .... ...	xx.xx. 2017	Herr Projekt			"e"
					-/- -/-	... ...	-/- ...	... ...	-/- ...	... ...	-/- ...	... ...	-/- ...	... ...	...					...
3.	Arbeitsanweisungen Das <b>WPK-System</b> muss schriftliche Verfahrensanweisungen, regelmäßige Kontrollen und Prüfungen umfassen, sowie die daraus resultierenden Maßnahmen für die verwendeten Konstruktionsmaterialien, die Betriebsausrüstung, den Produktionsprozess und die hergestellten Bauteile.	Pkt. 9	EN 1090-1, 6.3, DIN FB 3834-6, 7.1+Tab. A1 ff	s. QM- / FHB	GL-T PL-T	I I	vSAP QS-H	Info X	-/- -/-	... ...	QS-N -/-	Z ...	QS DBAG -/-	Info ...	I Verfahrensbeschreibungen des QM-/FHB projekt- spezifisch angepasst	xx.xx. 2017	Herr Schau			"e"
					-/- -/-	... ...	-/- ...	... ...	-/- ...	... ...	-/- ...	... ...	-/- ...	... ...	...					...
4.	Untervergabe Wie z.B. ... <b>Untervergabe</b> zulässig, geplant: Anforderungen an Unterlieferanten (s.o. Pkt. 1-3 etc.); Unterlagen für, vSAP, Überwachung, Kontrolle, Abnahme, Dokumentation; etc.	Pkt. 3	Vertrag, Ausschreibung, etc.	AA 0798 Untervergabe	GL-T PA-T	I X	H-W vSAP	X Z	-/- -/-	... ...	vSAP-N -/-	Z ...	QS DBAG PI	S I	Sichtung Qualifikation, Nachweise, etc s. FÜB 01+Hinweise Projektstart I Nachweise zu übergebenen Unterlagen, AP/WP, etc. A Qualifikationsnachweise, Kontrollplan NAN	xx.xx. 2017	Herr Scholz	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e"
					-/- -/-	... ...	-/- ...	... ...	-/- ...	... ...	-/- ...	... ...	-/- ...	... ...	...					...
5.1	Schweißtechnisches Personal Wie z.B. ... qualifizierte Schweiße und Bediener - Qualifikationsnachweise zur Einsicht vorliegen - <b>Schweißer + Bedienerliste</b> in QS Dokumentation Ablegen vgl. Cl. 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 4	Aktuelle Qualifikationsnachweise	- Qualifikationsnachweise Schweissen und Bediener - Liste der im Projekt eingesetzten Schweißer und Bediener	PA-T -/-	I ...	vSAP QS-H	Z X	-/- -/-	... ...	vSAP-N -/-	Z ...	QS DBAG -/-	# ...	Liste der Schweißer und Bediener zur Sichtung QS s. FÜB 01+Hinweise Projektstart I Qualifikationsnachweise A Liste der Schweißer und Bediener	xx.xx. 2017	Frau Quali	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e"
5.2	Schweißtechnisches Personal Wie z.B. ... <b>ausreichendes und befähigtes Personal</b> für die Planung, Ausführung und Überwachung der schweißtechnischen Fertigung - Zuständigkeits- / Qualifikationsmatrix - Qualifikationsnachweise in QS Dokumentation vgl. Cl. 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 4	Aktuelle Qualifikationsnachweise DBS 918005 Tab. 12	- Projektbezogene Zuständigkeiten festgelegt, Organigramm, Projektbeteiligtenübersicht, etc. - Qualifikationsnachweise zur Sichtung vorleg	QS-H -/-	# ...	-/- ...	... ...	-/- ...	... ...	QS-N -/-	Z ...	QS DBAG PI	S I	Qualifikationsnachweise gültig s. FÜB 01+Hinweise Projektstart I - Projektbezogene Zuständigkeiten festgelegt, Organigramm, Projektbeteiligtenübersicht A Qualifikationsnachweise	xx.xx. 2017	Herr Schau	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e"

Unterschrift, Datum und "Erfüllgrad" sind nach Abschluss der Kontroll- und Prüfaktivitäten zeitnah durchzuführen

Status	Erstellt: am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	xx.xx.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan mit beispielhaften Eintragungen

Lfd-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkativitäten	vgl. Matrix Zu- ständigkeit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkativität				Be- merkung / Doku		
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG			
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Bet.	Akt.	Datum		Name / Signum	Datum
5.3	Schweißtechnisches Personal Wie z.B. ... geeignetes, qualifiziertes <b>Schweißaufsichtspersonal</b> mit hinreichende Vollmacht - Qualifikationsnachweise in QS Dokumentation - Bestätigungsschreiben zur Übertragung von Unternehmerpflichten - mit erforderlichen <b>Herstellerqualifizierung</b> (EN 1090, DBS 918005) vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 4	Aktuelle Qualifikationsnachweise DBS 918005 Tab. 12 BGI 508	erforderliche Qualifikationsnachweise vorlegen	QS-H -/-	X ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	QS-N -/-	Z ...	QS DBAG -/-	# ...	Qualifikationsnachweise gültig s. FÜB 01+Hinweise Projektstart ... A Qualifikationsnachweise	xx.xx. 2017	Herr Schau	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e"	
5.4	Schweißtechnisches Personal Wie z.B. ... - <b>Schweißaufsicht</b> (DBS 918005 5.1.2, 5.3) - <b>Untervergabe der Schweißaufsicht</b> (DBS 918005 5.1.3, 5.3) vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 4	Aktuelle Qualifikationsnachweise DBS 918005 Tab. 12, BGI 508	erforderliche Qualifikationsnachweise vorlegen	QS-H -/-	X ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	QS-N -/-	Z ...	QS DBAG -/-	# ...	Qualifikationsnachweise gültig s. FÜB 01+Hinweise Projektstart ... A Qualifikationsnachweise	xx.xx. 2017	Herr Schau	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e"	
5.5	Schweißtechnisches Personal Wie z.B. ... Zertifizierung des <b>Personals für zerstörungsfreie Prüfungen</b> (ZfP – s. u.a. DBS 918005 5.1.4) - Qualifikationsnachweise interne und externe Prüfer in QS Dokumentation - Ordnungsgemäße Zertifizierung des Prüfinstitutes vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 4	Aktuelle Qualifikationsnachweise DBS 918005 Tab. 12	erforderliche Qualifikationsnachweise vorlegen	QS-H vSAP-N	X #	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	QS-N vSAP-N	Z #	QS DBAG -/-	# ...	Qualifikationsnachweise gültig s. FÜB 01+Hinweise Projektstart ... A Qualifikationsnachweise	xx.xx. 2017	Herr Schau	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e"	
5.6	Schweißtechnisches Personal Wie z.B. ... <b>Einweisung in Projekt Besonderheiten Ril 804</b> , DBS 918002-02 und DBS 918005, etc. - Schweiß- und Bedienpersonal schweißtechnische Besonderheiten - Prüfpersonal zu ergänzenden Prüfanforderungen, Umfang und Dokumentation vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 4	Ril 804, DBS 918002-02 und DBS 918005	Einweisung der Projektbeteiligten, Schweißer, Schlosser und Hilfrkräfte, Prüf- und Aufsichtspersonal in die Besonderheiten - Anforderungen DB AG	vSAP QS-H	X D	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	vSAP-N QS-N	X D	QS DBAG -/-	S ...	Einweisung erfolgt  I Nachweis der Einweisung in Besonderheiten Ril 804, etc. ...	xx.xx. 2017	Herr Schweiß	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e"	
					-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	...					...	
6.	Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen Wie z.B. ... - das die für die Kalibrierung und Validierung von <b>Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen</b> erforderliche Methoden- und Tätigkeiten berücksichtigt werden. - die Kontrolle und Prüfung von Schraubenverbindungen (6.2.7)	Pkt. 17	DBS 918005	VA 1025 Übersicht / Status Mess- und Prüfmittel	QS-H -/-	X ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	QS-N -/-	Z ...	QS DBAG -/-	S ...	...	...	xx.xx. 2017	Herr Schau	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e"
					-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	...					...	
7.1	Einrichtungen Wie z.B. ... - <b>Eignung der Fertigungsstätten</b> , Geräte, Hebezeuge, etc. - Bewertung der Kapazität und Eignung der Werkstatt betreffend maximale Kapazität des/der Kranes(Krane); Abmessung der Bauteile, die in der Werkstatt handhabbar sind; Eignung der mechanischen und automatischen Schweißeinrichtungen; Maße und höchste Temperaturen von Glühöfen für die Wärmenachbehandlung; Kapazität der Einrichtungen zum Walzen, Biegen und Trennen; etc. . vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 5	VA 9713 Ausrüstungsliste ...	VA 9713 Ausrüstungsliste ...	H-W -/-	X ...	vSAP QS-H	Z D	-/- -/-	... ...	NU vSAP-N	X Z	QS DBAG -/-	# ...	s. FÜB 01+Hinweise Projektstart  ... I Prüf- / Instandsetzungsnachweise	xx.xx. 2017	Herr Scholz	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e"	
7.2	Einrichtungen Wie z.B. ... - <b>Eignung der Schweiß- und Zusatzeinrichtungen</b> , welche, soweit notwendig, verfügbar sein müssen. - sind soweit zutreffend, sind für den Eisenbahnbrückenbau zusätzlich erforderlich. vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 5	VA 9713 Ausrüstungsliste ...	VA 9713 Ausrüstungsliste ...	H-W -/-	X ...	vSAP QS-H	Z D	-/- -/-	... ...	H-M vSAP-N	X Z	QS DBAG -/-	S ...	s. FÜB 01+Hinweise Projektstart  ... I Prüf- / Instandsetzungsnachweise	xx.xx. 2017	Herr Scholz	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e"	

Status	Erstellt: am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	xx.xx.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan mit beispielhaften Eintragungen

Lfd-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkativitäten	vgl. Matrix Zu-ständig-keit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkativität				Be-merkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Bet.	Akt.	Datum		Name / Signum
7.3	Einrichtungen Wie z.B. ... - Bereitstellung, Kennzeichnung und Handhabung von <b>Hilfsmitteln und Einrichtungen</b> - persönliche <b>Arbeitsschutz- und sonstige Sicherheitseinrichtungen</b> - Instandhaltung der Einrichtungen - das Betreiben von bzw. das Arbeiten an/mit ... bezeichneten Arbeitsmitteln, wie Lastaufnahmeeinrichtungen im Hebezeugbetrieb, Hebebahnen, Schließmaschinen, Strahlgeräten (Strahlarbeiten), Schleif- und Bürstenwerkzeugen, Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren, Beschichtungsstoffen und an Gasleitungen <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 5	BG Regeln 500	VA 9713 Ausrüstungsliste Arbeitsschutznachweise .....	H-W -/-	X ...	vSAP QS-H	Z D	-/- -/-	... ...	H-W vSAP-N	X Z	QS DBAG	S -/-	s. FÜB 01+Hinweise Projektstart  I Prüf- / Instandsetzungsnachweise Unterweisungsnachweise	xx.xx. 2017	Herr Scholz	xx.xx. 2017	Herr XXXXX	"e"
7.4	Einrichtungen Wie z.B. ... <b>Baustellen</b> und Montagebedingungen - Montageplatz - Handhabung und Lagerung der Bauteile ... - Montageverfahren, temporäre Konstruktionen - Anforderungen aus Pkt. 7.1 bis 7.3 <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 5			-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...						...
					-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...	-/- -/-	... ...						...

Legende:

	Fa. / Name	Fa. / Name		Fa. / Name
AN	Auftragnehmer BB XXX, Herr Maier	GL-T Technische Geschäftsleitung SB XXX, Frau Tech		
H-W	Hersteller Werk SB XXX, Herr Scholz	PL-T Technische Projektleitung SB XXX, Herr Projekt		
H-M	Hersteller Montage SB XXX, Herr Karle	PA-T Technischer Projektentwickler SB XXX, Herr Plan		
QS DBAG	Auftraggeber Herr XXXXX	SB-EK Sachbearbeiter Einkauf SB XXX, Frau Kauf		
NU	Nachunternehmer MB YYY, Frau Day	L-BA Leiter Baustelle SB XXX, Herr Schweiß		
L	Lieferant SW ZZZ, Frau Meyer	vSAP verantwortliche Schweißaufsicht SB XXX, Herr Stumpf		
PI	Prüfung i.A.d.EBA Dr. ZZZZZZ	QMB-H Qualitätsmanagementbeauftragter SB XXX, Herr Schau		
		vSAP-N verantwortliche Schweißaufsicht NU MB YYY, Frau Guck		
		QS-H Qualitätssicherung Hersteller SB XXX, Herr Schau		
		QS-N Qualitätssicherung NU MB YYY, Frau Guck		

Firma und Namen der Projektbeteiligten ergänzen

X Durchführung	Z Zuarbeit
# Prüfung 100%	Sw schweißtechn. Prüfung
S Stichproben	Ko Prüfung zum Korrosionsschutz
E Erstellung von Unterlagen	V Prüfung von Verbindungen
D Dokumentation	ZFP Prüfung
I Ablage in Projekt Dokumentation	Prot Protokollierung
A Ablage in QS Dokumentation	Info informativ
W im Beisein von	

Status	Erstellt: am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	xx.xx.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan mit beispielhaften Eintragungen

???			
<b>Projekt:</b>			
<b>Komponenten:</b>			
Projekt-Nr.:	Auftrags-Nr.:	Dokument-Nr.:	

H Verzeichnis der Abkürzungen:			
VB	Verfahrensbeschreibung	HP	Haltepunkt
VA	Verfahrensanweisung	PB	Prüfbericht
AA	Arbeitsanweisung	„e“	erfüllt
CL	Checkliste	„ne“	nicht erfüllt
PA	Prüfanweisung	FÜB	Fertigungsüberwachungsbericht QS DBAG
FB	Formblatt	TLF	Lieferfreigabe QS DBAG
QS	Qualitätssicherung	PB	Prüfbescheinigung QS DBAG
ZfP	Zerstörungsfreie Prüfung	Ril	Richtlinie DBAG
RT; UT;	Prüfverfahren ZfP	DBS	Deutsche Bahn Standard
MT; PT		AU	Ausschreibung
WPS	Schweißanweisung	VV Bau	Verwaltungsvorschrift über die Bauaufsicht im
AP / WP	Ausführung-/Werkstattplanung		Ingenieurbau, Oberbau und Hochbau
VP / AP	Verfahrensprüfung / Arbeitsprobe	WPK	Werkseigene Produktionskontrolle
KoSchu	Korrosionsschutz		

I Platz für Anmerkungen, Hinweise, Prüfbemerkungen, etc.				
Nr.	Datum	Text	Von wem ...	Name / Signum

I Platz für Anmerkungen, Hinweise, Prüfbemerkungen, etc.				
Nr.	Datum	Text	Von wem ...	Name / Signum

Ergänzende Hinweise für den QM Plan T3, T4 und T5 !

1. Bearbeiten der Kopf- bzw. Fusszeilen wie bei QM-Plan T1 bzw. T2. Nach dem Bearbeiten der Kopf-/Fusszeile den Formularschutz vor der Formulareingabe aktivieren.
2. Die Mustereingaben (blau) im Formular QM-Plan T1 bzw. T2 sind hier beispielhaft umzusetzen. Diese sind als Muster firmenbezogen anzupassen und für das jeweilige Projekt zu ergänzen bzw. zu aktualisieren.
3. Nach projektbezogener Anpassung sollte der QM-Plan intern geprüft und freigegeben werden. ->Vermerk in der Fusszeile anpassen.
4. Weitere Eintragungen sollte im Projektablauf zeitnah handschriftlich (lesbar; mit Name, Datum, Unterschrift) erfolgen.
5. Bei zutreffenden Sachverhalten können die Mustervorlagen Anhang C der Antragsunterlagen bzw. die QM-Plan Begleitkarten (Muster firmenbezogen anpassen) verwendet werden.  
z.B. - Kontrollprüfungen vor, während und nach dem Schweißen -> QM Plan Begleitkarte1 Sw\_Muster Projekt\_xx012017\_DA.pdf  
- Oberflächenvorbereitung -> QM Plan Begleitkarte2 OfläV\_Muster Projekt\_xx012017\_DA.pdf  
- Ablauf Beschichtungsdokumentation -> QM Plan Begleitkarte3 KoSchu\_Muster Projekt\_xx012017\_DA.pdf / QM Plan Begleitkarte4 ÜberZn\_Muster Projekt\_xx012017\_DA.pdf  
- Geometrieprüfung -> Geometrieprüfung\_Muster\_022015.pdf  
- Prüfun Vollständigkeit der Dokumentation -> Hinweise Doku n918005\_2015\_DA.pdf
6. Die An-/Verwendung der Begleitkarten (Muster) ersetzt nicht die Verwendung der nach Regelwerk geforderten Protokollen, Nachweise, etc. . Bei vermeindlichen Dopplungen sind dies ggf. im Projekt individuell zwischen AG - AN - Hersteller - QS DBAG abzustimmen.
7. Bei mehreren Einzelbauteilen ist ggf. eine Übersicht der Prüfprotokolle, Begleitkarten, etc. zweckmäßig (Vollzählichkeit der Dokumente sicher überblicken ....)
8. Der QM-Plan ist durch den AN / Hersteller zu erstellen (s. DBS 918005, Tab. 12) und spätestens zum Projektstartgespräch (Informationsgesprächen nach Ril 804.4101, 6.3 Zi. 4) der QS DBAG zur Kenntnis und dem AG zu Bestätigung vorzulegen.

Status	Erstellt: am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	xx.xx.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)

<b>???</b>			
<b>Projekt:</b>			
<b>Komponenten:</b>			
Projekt-Nr.:	Auftrags-Nr.:	Dokument-Nr.:	

<b>A Auftraggeber:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]
DB Netz AG .....		
vertreten durch die vertragsabwickelnde Stelle		
<b>Bauvorlageberechtigter (BVB):</b>		

<b>B Bauüberwachung:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]

<b>C Eisenbahn-Bundesamt:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]
Prüfingenieur im Auftrag vom Eisenbahn-Bundesamt		

<b>D Auftragnehmer:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]
Hersteller (Werk):		
Montage (Baustelle):		

<b>E Qualitätssicherung:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]
Deutsche Bahn AG Beschaffung Infrastruktur Lieferantenmanagement und Qualitätssicherung (FEI 2)	Caroline-Michaelis-Straße 5-11 D-10115 Berlin	

<b>F Status der Ausführungsunterlagen zum Zeitpunkt der FÜ:</b>			
Die genehmigten und freigegebenen Ausführungspläne liegen dem Hersteller zur Fertigung vor.	<b>teilweise</b>	Bemerkung:	
Der Hersteller fertigt an Hand von Vorab – Ausführungsplänen mit Zustimmung des AG / BVB.	<b>Ja</b>	Bemerkung:	
Der Hersteller fertigt an Hand von Vorab – Ausführungsplänen auf eigenes Risiko.	<b>teilweise</b>	Bemerkung:	
Weitere Ergänzungen / Bemerkungen:			

<b>G Verzeichnis der Anlagen:</b>			
1. Planlauffliste (vgl. EN 109-2 Anh. C.2.3.1) (lfd-Nr., Planbezeichnung/Zeichnungsinhalt, Plan-/Zeichnungs-Nr., Planer (erstellt, zur Prüfung, Gleichstellung, an AN/Hersteller, Bemerkung), fachtechnische Prüfung (Eingang, geprüft, zur statisch-konstruktiver Prüfung, Bemerkung), statisch-konstruktive Prüfung (Eingang, geprüft, zur Freigabe Bauausführung, Bemerkung), Freigabe zur Bauausführung (Eingang, Freigabe, zur Gleichstellung, Bemerkung) Datei:			
2. Listung der Ergebnisse zur fachtechnischen Prüfung (schweißtechnischer Hinsicht, Korrosionsschutz, etc.)			
Lfd-Nr.	Bezeichnung / Prüfbericht (Nr., Datum)	Prüfer (Name, Anschrift, Tel.)	Bemerkung
3. Listung der Ergebnisse zur statisch-konstruktiven Prüfung			
Lfd-Nr.	Bezeichnung / Prüfbericht (Nr., Datum)	Prüfer (Name, Anschrift, Tel.)	Bemerkung
4. Listung der Freigaben zur Bauausführung			
Lfd-Nr.	Bezeichnung / Freigabe (Nr., Datum)	BVB / AG / Bauherr (Name, Anschrift, Tel.)	Bemerkung
5. Listung der Änderungsfreigaben gegenüber den Freigaben zur Bauausführung			

Lfd-Nr.	Bezeichnung / Änderungsfreigabe (Nr., Datum)	BVB / AG / Bauherr (Name, Anschrift, Tel.)	Bemerkung
<b>6. Sonstiges</b>			
Lfd-Nr.	Bezeichnung / Dokument	Verfasser / Ersteller (Name, Anschrift, Tel.)	Bemerkung

<b>H Verzeichnis der Abkürzungen:</b>			
VB	Verfahrensbeschreibung	HP	Haltepunkt
VA	Verfahrensanweisung	PB	Prüfbericht
AA	Arbeitsanweisung	„e“	erfüllt
CL	Checkliste	„ne“	nicht erfüllt
PA	Prüfanweisung	FÜB	Fertigungsüberwachungsbericht QS DBAG
FB	Formblatt	TLF	Lieferfreigabe QS DBAG
QS	Qualitätssicherung	PB	Prüfbescheinigung QS DBAG
ZfP	Zerstörungsfreie Prüfung	Ril	Richtlinie DBAG
RT; UT;	Prüfverfahren ZfP	DBS	Deutsche Bahn Standard
MT; PT		AU	Ausschreibung
WPS	Schweißanweisung	VV Bau	Verwaltungsvorschrift über die Bauaufsicht im
AP / WP	Ausführung-/Werkstattplanung		Ingenieurbau, Oberbau und Hochbau
VP / AP	Verfahrensprüfung / Arbeitsprobe	WPK	Werkseigene Produktionskontrolle
KoSchu	Korrosionsschutz		

<b>Status</b>	<b>Erstellt am / Name</b>	<b>Freigegeben am / Name</b>	<b>Bemerkung</b>
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – LNPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

**Übersicht zu Kontroll- und Prüfaktivitäten**

bezogen auf die Umsetzung der Anforderungen zur Werkseigene Produktionskontrolle (vgl. DIN EN ISO 1090-1 i.b. Pkt. 6.3) in Verbindung mit den Anforderungen nach DIN EN ISO 14731, DIN EN 3834-2, 5 und 6, Ril 804.4101A02 sowie DBS 918005 (vgl. dazu >>Matrix Zuständigkeit WPK-SAP\_09-2016.pdf<< s. Antragsunterlagen zur HPQ nach DBS 918005 Anhang C)

Lfd.-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfaktivitäten	Siehe QM-Plan Teil ....	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfaktivität				Be-merkung / Doku	
			s.o. Matrix Zuständigkeit und weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung	Verantwortlicher des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Datum	Name / Signum	Datum		Name / Signum
1.	<b>Überprüfung der Anforderungen</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	2	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 1)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	Info					...	
2.	<b>Technische Überprüfung</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	2	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 2)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	Info					...	
3.	<b>Arbeitsanweisungen</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	2	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 9)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	Info					...	
4.	<b>Untervergabe</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	2	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 3)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	S					...	
5.	<b>Schweißtechnisches Personal</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	2	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 4)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	#					...	
6.	<b>Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	2	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 17)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	S					...	
7.	<b>Einrichtungen</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	2	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 5)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	S					...	
8.	<b>Fertigungsplanung</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	3	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 6)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	#					...	
9.	<b>Qualifizierung von Schweißverfahren</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	3	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 7)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	#					...	
10.	<b>Schweißanweisungen</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	3	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 8)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	S					...	
11.	<b>Schweißzusätze</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	3	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 10)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	#					...	
12.	<b>Werkstoffe</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	3	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 11)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	#					...	
13.	<b>Überwachung und Prüfung vor dem Schweißen</b> <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	4	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 12)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	S					...	
14.	<b>Überwachung und Prüfung während des</b>	4	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 13)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	S					...	

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

Lfd.-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkaktivitäten	Siehe QM-Plan Teil ....	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkaktivität				Bemerkung / Doku	
			s.o. Matrix Zuständigkeit und weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung	Verantwortlicher des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Datum	Name / Signum	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	Schweißen <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>				-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	DBAG -/-	...						...
15.	Überwachung und Prüfung nach dem Schweißen <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	4+5	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 14.1)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	#						...
16.	Wärmebehandlung nach dem Schweißen <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	4	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 15)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						...
17.	Korrosionsschutz <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	4	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 14.3)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						...
18.	Verbindungen <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	4	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 14.2)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						...
19.	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	5	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 18)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						...
20.	Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	5	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 16)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						...
21.	Qualitätsberichte <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	5	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 19)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						...
22.	Dokumentation <i>Die Inhalte der Kontroll- und Prüfkaktivitäten (s. entsprechenden Teil QM-Plan) sind projektbezogen bearbeitet. Die Nachweise sind in der Projektakte (Hersteller intern) und / oder in der Dokumentation (vgl. DBS 918005, Tab. 12) nachgewiesen.</i>	5	(s. o. Matrix Zuständigkeit Pkt. 20)		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	#						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...

**Legende:**

	Fa. / Name	Fa. / Name
AN	Auftragnehmer	GL-T Technische Geschäftsleitung
H-W	Hersteller Werk	PL-T Technische Projektleitung
H-M	Hersteller Montage	PA-T Technischer Projektabwickler
QS DBAG	Auftraggeber	SB-EK Sachbearbeiter Einkauf
NU	Nachunternehmer	L-BA Leiter Baustelle
L	Lieferant	vSAP verantwortliche Schweißaufsicht
PI	Prüfung. i.A.d.EBA	QMB-H Qualitätsmanagementbeauftragter
		vSAP-N verantwortliche Schweißaufsicht NU
		QS-H Qualitätssicherung Hersteller
		QS-N Qualitätssicherung NU

X Durchführung	Z Zuarbeit
# Prüfung 100%	Sw schweißtechn. Prüfung
S Stichproben	Ko Prüfung zum Korrosionsschutz
E Erstellung von Unterlagen	V Prüfung von Verbindungen
D Dokumentation	ZFP Prüfung
I Ablage in Projekt Dokumentation	Prot Protokollierung
A Ablage in QS Dokumentation	Info informativ
W im Beisein von	

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.



**Übersicht zu Kontroll- und Prüftaktivitäten**

bezogen auf die Umsetzung der Anforderungen zur Werkseigene Produktionskontrolle (vgl. DIN EN ISO 1090-1 i.B. Pkt. 6.3) in Verbindung mit den Anforderungen nach DIN EN ISO 14731, DIN EN 3834-2, 5 und 6, Ril 804.4101A02 sowie DBS 918005  
(vgl. dazu >>Matrix Zuständigkeit WPK-SAP\_09-2016.pdf<< s. Antragsunterlagen zur HPQ nach DBS 918005 Anhang C)

Lfd.-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüftaktivitäten	vgl. Matrix Zu-ständig-keit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüftaktivität				Be-merkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Datum	Name / Signum	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
1.	Überprüfung der Anforderungen <b>Machbarkeit / Vertragsprüfung</b> , wie z.B. ... zu anzuwendende Produktnorm; zu vorgeschriebenen, gesetzlichen, zusätzlichen Anforderungen; zu erforderliche Hersteller-Qualifikationen; etc.	Pkt. 1	Vertrag, Ausschreibung, etc.		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	Info						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...
2.	Technische Überprüfung <b>Regelkonformität</b> , wie z.B. ... zu Materialeinsatz; Konstruktionsvorgaben; Abmessungen; Umwelt- und Ausführungsbedingungen; Lage, Zugänglichkeit, schweißtechnische Anforderungen, VP, Qualifizierung Personal; Kennzeichnung, Überwachung, Prüfung, Abnahme; Untervergabe; etc.	Pkt. 2	Vertrag, Ausschreibung, AP/WP, PB, etc.		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	Info						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...
3.	Arbeitsanweisungen Das <b>WPK-System</b> muss schriftliche Verfahrensanweisungen, regelmäßige Kontrollen und Prüfungen umfassen, sowie die daraus resultierenden Maßnahmen für die verwendeten Konstruktionsmaterialien, die Betriebsausrüstung, den Produktionsprozess und die hergestellten Bauteile.	Pkt. 9	EN 1090-1, 6.3, DIN FB 3834-6, 7.1+Tab. A1 ff		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	Info						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...
4.	Untervergabe Wie z.B. ... <b>Untervergabe</b> zulässig, geplant; Anforderungen an Unterlieferanten (s.o. Pkt. 1-3 etc.); Unterlagen für, vSAP, Überwachung, Kontrolle, Abnahme, Dokumentation; etc.	Pkt. 3	Vertrag, Ausschreibung, etc.		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...
5.1	Schweißtechnisches Personal Wie z.B. ... qualifizierte Schweiße und Bediener - Qualifikationsnachweise zur Einsicht vorlegen - <b>Schweißer + Bedienerliste</b> in QS Dokumentation Ablegen <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 4	Aktuelle Qualifikationsnachweise		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
5.2	Schweißtechnisches Personal Wie z.B. ... <b>ausreichendes und befähigtes Personal</b> für die Planung, Ausführung und Überwachung der schweißtechnischen Fertigung - Zuständigkeits- / Qualifikationsmatrixmatrix - Qualifikationsnachweise in QS Dokumentation <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 4	Aktuelle Qualifikationsnachweise DBS 918005 Tab. 12		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
5.3	Schweißtechnisches Personal Wie z.B. ... geeignetes, qualifiziertes <b>Schweißaufsichtspersonal</b> mit hinreichende Vollmacht - Qualifikationsnachweise in QS Dokumentation - Bestätigungsschreiben zur Übertragung von Unternehmerpflichten - mit erforderlichen <b>Herstellerqualifizierung</b> (EN 1090, DBS 918005) <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 4	Aktuelle Qualifikationsnachweise DBS 918005 Tab. 12 BGI 508		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – LNPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

Lfd.-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkriterien	vgl. Matrix Zu- ständig- keit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkriterien				Be- merkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Datum	Name / Signum	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
5.4	Schweißtechnisches Personal Wie z.B. ... <b>Schweißaufsicht</b> (DBS 918005 5.1.2, 5.3) <b>Untervergabe der Schweißaufsicht</b> (DBS 918005 5.1.3, 5.3) <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 4	Aktuelle Qualifikationsnachweise DBS 918005 Tab. 12, BGI 508		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	#						...
5.5	Schweißtechnisches Personal Wie z.B. ... Zertifizierung des <b>Personals für zerstörungsfreie Prüfungen</b> (ZfP – s. u.a. DBS 918005 5.1.4) - Qualifikationsnachweise interne und externe Prüfer in QS Dokumentation - Ordnungsgemäße Zertifizierung des Prüfinstitutes <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 4	Aktuelle Qualifikationsnachweise DBS 918005 Tab. 12		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	#						...
5.6	Schweißtechnisches Personal Wie z.B. ... <b>Einweisung in Projekt Besonderheiten</b> <b>Ril 804</b> , DBS 918002-02 und DBS 918005, etc. - Schweiß- und Bedienpersonal schweißtechnische Besonderheiten - Prüfpersonal zu ergänzenden Prüfanforderungen, Umfang und Dokumentation <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 4	Ril 804, DBS 918002-02 und DBS 918005		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	S						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...
6.	Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen Wie z.B. ... - das die für die Kalibrierung und Validierung von <b>Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen</b> erforderliche Methoden und Tätigkeiten berücksichtigt werden. - die Kontrolle und Prüfung von Schraubenverbindungen (6.2.7)	Pkt. 17	DBS 918005		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	S						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...
7.1	Einrichtungen Wie z.B. ... <b>Eignung der Fertigungsstätten</b> , Geräte, Hebezeuge, etc. - Bewertung der Kapazität und Eignung der Werkstatt Betreffend maximale Kapazität des(der) Kranes(Krane); Abmessung der Bauteile, die in der Werkstatt handhabbar sind; Eignung der mechanischen und automatischen Schweißeinrichtungen; Maße und höchste Temperaturen von Glühöfen für die Wärmenachbehandlung; Kapazität der Einrichtungen zum Walzen, Biegen und Trennen; etc. . <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 5			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	#						...
7.2	Einrichtungen Wie z.B. ... <b>Eignung der Schweiß- und Zusatzeinrichtungen</b> , welche, soweit notwendig, verfügbar sein müssen. - sind soweit zutreffend, sind für den Eisenbahnbrückenbau zusätzlich erforderlich. <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 5			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	S						...
7.3	Einrichtungen Wie z.B. ... - Bereitstellung, Kennzeichnung und Handhabung von <b>Hilfsmitteln und Einrichtungen</b> - persönliche <b>Arbeitsschutz- und sonstige Sicherheitseinrichtungen</b> - Instandhaltung der Einrichtungen - das Betreiben von bzw. das Arbeiten an/mit ... bezeichneten Arbeitsmitteln, wie Lastaufnahmeeinrichtungen im Hebezeugbetrieb, Hebeebenen, Schleifmaschinen, Strahlgeräten (Strahlarbeiten), Schleif- und Bürstenwerkzeugen, Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren, Beschichtungsstoffen und an Gasleitungen <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 5	BG Regeln 500		-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	S						...

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

Lfd-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkriterien	vgl. Matrix Zu- ständig- keit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkriterien				Be- merkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Datum	Name / Signum	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
7.4	Einrichtungen Wie z.B. ... <b>Baustellen</b> und Montagebedingungen - Montageplatz - Handhabung und Lagerung der Bauteile ... - Montageverfahren, temporäre Konstruktionen - Anforderungen aus Pkt. 7.1 bis 7.3 <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 5			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS	S						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...

**Legende:**

	Fa. / Name		Fa. / Name
AN	Auftragnehmer	GL-T	Technische Geschäftsleitung
H-W	Hersteller Werk	PL-T	Technische Projektleitung
H-M	Hersteller Montage	PA-T	Technischer Projektabwickler
QS DBAG	Auftraggeber	SB-EK	Sachbearbeiter Einkauf
NU	Nachunternehmer	L-BA	Leiter Baustelle
L	Lieferant	vSAP	verantwortliche Schweißaufsicht
PI	Prüfung. i.A.d.EBA	QMB-H	Qualitätsmanagementbeauftragter
		vSAP-N	verantwortliche Schweißaufsicht NU
		QS-H	Qualitätssicherung Hersteller
		QS-N	Qualitätssicherung NU

X	Durchführung	Z	Zuarbeit
#	Prüfung 100%	Sw	schweißtechn. Prüfung
S	Stichproben	Ko	Prüfung zum Korrosionsschutz
E	Erstellung von Unterlagen	V	Prüfung von Verbindungen
D	Dokumentation	ZFP	Prüfung
I	Ablage in Projekt Dokumentation	Prot	Protokollierung
A	Ablage in QS Dokumentation	Info	informativ
W	im Beisein von		

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.



**Übersicht zu Kontroll- und Prüfaktivitäten**

bezogen auf die Umsetzung der Anforderungen zur Werkseigene Produktionskontrolle (vgl. DIN EN ISO 1090-1 i.B. Pkt. 6.3) in Verbindung mit den Anforderungen nach DIN EN ISO 14731, DIN EN 3834-2, 5 und 6, Ril 804.4101A02 sowie DBS 918005  
(vgl. dazu >>Matrix Zuständigkeit WPK-SAP\_09-2016.pdf<< s. Antragsunterlagen zur HPQ nach DBS 918005 Anhang C)

Lfd.-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfaktivitäten	vgl. Matrix Zuständigkeit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfaktivität				Be-merkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Datum	Name / Signum	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
1.1	Fertigungsplanung Wie z.B. ... - Bereitstellung von <b>qualifiziertem Personal</b> - muss Hersteller eine <b>ausreichende Fertigungsplanung</b> durchführen. (ggf. Statische Berechnungen, Konstruktionsdetails, Zuarbeit zu Genehmigungen / Zustimmungen, etc.) <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 6			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	Info						...
1.2	Fertigungsplanung Wie z.B. ... <b>Schweißtechnische Fertigungsunterlagen</b> erstellen, prüfen, genehmigen und freigeben zu lassen. > <b>Werkstattpläne</b> Werksfertigung und / oder Montage (Baustelle) <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 6			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
1.3	Fertigungsplanung Wie z.B. ... Schweißtechnische Fertigungsunterlagen erstellen, prüfen, genehmigen und freigeben zu lassen. > <b>Korrosionsschutzplanung</b> Werksfertigung und / oder Montage (Baustelle) <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 6			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
1.4	Fertigungsplanung Wie z.B. ... Schweißtechnische Fertigungsunterlagen erstellen, prüfen, genehmigen und freigeben zu lassen. > <b>Schweißnahtprüfplanung</b> (ZfP, Arbeitsproben, etc.) zur Werksfertigung und / oder Montage (Baustelle) <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 6			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
1.5	Fertigungsplanung Wie z.B. ... - Schweißtechnische Fertigungsunterlagen erstellen, prüfen, genehmigen und freigeben zu lassen. > <b>Schweißpläne</b> zur Werksfertigung und / oder Montage (Baustelle) mit Übersicht der Schweißnahtdetails, Schweißfolgepläne, qualifizierte Schweißanweisung, Allgemeine Herstellungsrichtlinien des Schweißbetriebes <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 6			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
1.6	Fertigungsplanung Wie z.B. ... Schweißtechnische Fertigungsunterlagen erstellen, prüfen, genehmigen und freigeben zu lassen. > <b>Qualitätsplanung</b> (Hersteller) zur Werksfertigung und / oder Montage (Baustelle) <b>vgl. DBS 918005, Tab. 12</b>	Pkt. 6			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
1.7	Fertigungsplanung Wie z.B. ... - erfolgte eine <b>fachtechnische Prüfung (intern und extern)</b> > der Werkstatt- und / oder Montageplanung (Stahlbau und Korrosionsschutz) > der Schweißpläne > Allgemeine Herstellungsrichtlinien des Schweißbetriebes (Liegen die erforderlichen Prüfberichte autorisiert vor !) <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 6			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
1.8	Fertigungsplanung Wie z.B. ... - erfolgte eine <b>bauaufsichtliche (statisch-konstruktive) Prüfung (intern und extern)</b> > der Werkstatt- und / oder Montageplanung (Stahlbau und Korrosionsschutz) > der Schweißpläne > Allgemeine Herstellungsrichtlinien des Schweißbetriebes (Liegen die erforderlichen Prüfberichte, Genehmigungen autorisiert vor !) <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt.6			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
1.9	Fertigungsplanung Wie z.B. ... - erfolgte eine <b>bauaufsichtliche Freigabe und Freigabe</b> zur Ausführung (intern und extern) > der Werkstatt- und / oder Montageplanung (Stahlbau und Korrosionsschutz) > der Schweißpläne > Allgemeine Herstellungsrichtlinien des Schweißbetriebes	Pkt. 6			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

Lfd.-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkriterien	vgl. Matrix Zu- ständig- keit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkriterien				Be- merkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Bet.	Akt.	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	(Liegen die erforderlichen Freigabe autorisiert vor !) <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>																			
1.10	Fertigungsplanung Wie z.B. ... - sind <b>besondere Genehmigung, Zustimmungen, etc.</b> erforderlich, beantragt, vorhanden > Unternehmensinterne Zustimmungen (UIG) > Zustimmung im Einzelfall (ZIE) > Bauartzulassungen > u.ä. (Liegen die erforderlichen Dokumente autorisiert vor !) <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>				-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#	...					...
1.11	Fertigungsplanung Wie z.B. ... - für <b>Lager, ÜKo, Steuerstabskomponenten, etc.</b> erforderlich, beauftragt, vorhanden > Prüfungen, Genehmigungen Freigaben > Nachweisdokumenten > etc. <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>				-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#	...					...
1.12	Fertigungsplanung Wie z.B. ... ist eine <b>Änderungsmanagement</b> gegenüber der freigegebenen > Werkstatt- und / oder Montageplanung (Stahlbau und Korrosionsschutz) > den Schweißpläne >den Allgemeine Herstellungsrichtlinien des Schweißbetriebes wirksam organisiert.				-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	Info	...					...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	...					...
2.	Ist eine Anlaufbesprechung vor Fertigungs- (Montage-) Beginn geplant und durchgeführt? <b>Haltepunkt DBAG</b>				-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG nach Hinweisen Projektstartgespräch					...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	...					...
3.1	Qualifizierung von Schweißverfahren Wie z.B. ... - liegen für die Schweißanweisungen die erforderlichen <b>Qualifizierungen der Schweißverfahren</b> nach DIN EN ISO 15614-1 =Verfahrensprüfungen (bzw. DIN EN ISO 15613) vor. Ist der jeweilige Geltungsbereich für das Projekt abgesichert. - Spezielle Anforderungen an die Ausführungsklasse EXC3DB erfüllt? <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 7			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#	...					...
3.2	Schweißanweisungen Wie z.B. ... - <b>Schweißanweisungen müssen den Geltungsbereich</b> berücksichtigen. - muss sichergestellt sein das die Schweißanweisungen vorbereitet sind und in der Fertigung (Werk und / oder Montage) richtig angewendet werden. <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 8			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S	...					...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	...					...
4.1	Material – Schweißzusätze Wie z.B. ... - erfolgt die <b>Auswahl Grundwerkstoff – Schweißzusatz</b> nach den Anforderungen der Produktzertifizierung (Eignung, Lieferbedingung, ggf. Zusatzanforderungen, Prüfbescheinigungen, Konformitätsnachweise, DB Zulassung, etc.) - erfolgt * Kontrolle der Zusatzwerkstoffe (Wareneingang), * ggf. Losprüfung * ordnungsgemäße Lagerung, Handhabung und Verwendung in der Fertigung / Montage <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 10			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S	...					...

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

Lfd.-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkriterien	vgl. Matrix Zu- ständig- keit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkriterien				Be- merkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Datum	Name / Signum	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
4.2	Material – Werkstoffe Wie z.B. ... - Auswahl und Beschaffung der <b>Konstruktionsmaterialien</b> organisiert - Bleche, Profile, Halbzeuge, Schweißzusatzwerkstoffe, Verbindungsmittel, Beschichtungsstoffe, etc. <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 11			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	Info						...
4.3	Material – Werkstoffe Wie z.B. ... - <b>Wareneingang und Lagerung für Bleche, Profile, Halbzeuge</b> > Prüfzeugnisse, Herstellererklärung, Freigabebescheinigung für alle Zulieferteile > Prüfzeugnisse nach DBS 918 002-02 für die Walzprodukte > Eindeutige Zuordnung der Zeugnisse zum Produkt > Konformitätsnachweise, etwaige Zusatzanforderungen > deren Lagerung und Handhabung <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 11			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	#						...
4.4	Material – Werkstoffe Wie z.B. ... - <b>Wareneingang und Lagerung für Schweißzusatzwerkstoffe</b> > Eindeutige Zuordnung der Zeugnisse zum Produkt > Konformitätsnachweise, etwaige Zusatzanforderungen > deren Lagerung und Handhabung <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 11			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						...
4.5	Material – Werkstoffe Wie z.B. ... - <b>Wareneingang und Lagerung für Verbindungsmittel</b> > Prüfzeugnisse, Herstellererklärung, Freigabebescheinigung für alle Zulieferteile > Eindeutige Zuordnung der Zeugnisse zum Produkt > Konformitätsnachweise, etwaige Zusatzanforderungen > deren Lagerung und Handhabung <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 11			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	#						...
4.6	Material – Werkstoffe Wie z.B. ... - <b>Wareneingang und Lagerung für Beschichtungsstoffe</b> > Prüfzeugnisse, Herstellererklärung > Eindeutige Zuordnung der Zeugnisse zum Produkt > Konformitätsnachweise, etwaige Zusatzanforderungen > deren Lagerung und Handhabung <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 11			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						...
4.7	Material – Werkstoffe Wie z.B. ... - <b>Wareneingang und Lagerung für Lager, ÜKo, Steuerstabskomponenten</b> > Prüfzeugnisse, Herstellererklärung > Eindeutige Zuordnung der Zeugnisse zum Produkt > Konformitätsnachweise, etwaige Zusatzanforderungen > deren Lagerung und Handhabung <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 11			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...
5.1	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit Wie z.B. ... > ein <b>System zur Identifizierbarkeit, Prüfbescheinigungen und Rückverfolgbarkeit</b> – s. EN 1090-2 5.2 „Bei EXC3 und EXC4 muss die Rückverfolgbarkeit für Konstruktionsmaterialien in allen Stadien von der Lieferung bis zum Einbau in der Stahlkonstruktion gegeben sein.“ <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>																			...
5.2	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit Wie z.B. ... - Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit des <b>Grundwerkstoffs</b> : Zuordnung Material [Charge – Blech – Stahlgüte – Position – Bauteil – ZFP – Zeugnis] - <b>Schweißzusätze</b> - <b>Schrauben und Bolzen</b> - <b>Beschichtungsstoffe</b> - gelieferte <b>Komponenten</b> <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 18			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	#						...

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

Lfd.-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkativitäten	vgl. Matrix Zu-ständig-keit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkativität				Be-merkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Datum	Name / Signum	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
5.3	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit Wie z.B. ... - <b>Fertigungspläne</b> und / oder <b>Montagepläne, Begleitkarten</b> , etc. (einschließlich der Gültigkeit, Austausch, Dokumentation, Archivierung, etc.) <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 18			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
5.4	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit Wie z.B. ... - zur <b>Lage der Schweißnähte</b> im Bauteil - zur <b>Lage von Reparaturen</b> - zur <b>Lage von Zusammenbauhilfen</b> <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 18			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
5.5	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit Wie z.B. ... - bei <b>vollmechanischen und automatischen Schweißanlagen</b> zu speziellen Schweißnähten - bei <b>Schweißer und Bediener</b> zu speziellen Schweißnähten - von <b>Schweißanweisungen</b> zu speziellen Schweißnähten <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 18			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
5.6	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit Wie z.B. ... - der <b>Verfahren für zerstörungsfreie Prüfungen</b> und des Personals <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 18			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...

**Legende:**

	Fa. / Name	Fa. / Name
AN	Auftragnehmer	GL-T Technische Geschäftsleitung
H-W	Hersteller Werk	PL-T Technische Projektleitung
H-M	Hersteller Montage	PA-T Technischer Projektabwickler
QS DBAG	Auftraggeber	SB-EK Sachbearbeiter Einkauf
NU	Nachunternehmer	L-BA Leiter Baustelle
L	Lieferant	vSAP verantwortliche Schweißaufsicht
PI	Prüfung. i.A.d.EBA	QMB-H Qualitätsmanagementbeauftragter
		vSAP-N verantwortliche Schweißaufsicht NU
		QS-H Qualitätssicherung Hersteller
		QS-N Qualitätssicherung NU

X Durchführung	Z Zuarbeit
# Prüfung 100%	Sw schweißtechn. Prüfung
S Stichproben	Ko Prüfung zum Korrosionsschutz
E Erstellung von Unterlagen	V Prüfung von Verbindungen
D Dokumentation	ZFP Prüfung
I Ablage in Projekt Dokumentation	Prot Protokollierung
A Ablage in QS Dokumentation	Info informativ
W im Beisein von	

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.



**Übersicht zu Kontroll- und Prüftaktivitäten**

bezogen auf die Umsetzung der Anforderungen zur Werkseigene Produktionskontrolle (vgl. DIN EN ISO 1090-1 i.b. Pkt. 6.3) in Verbindung mit den Anforderungen nach DIN EN ISO 14731, DIN EN 3834-2, 5 und 6, Ril 804.4101A02 sowie DBS 918005 (vgl. dazu >>Matrix Zuständigkeit WPK-SAP\_09-2016.pdf<< s. Antragsunterlagen zur HPQ nach DBS 918005 Anhang C)

Lfd.-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüftaktivitäten	vgl. Matrix Zu-ständig-keit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüftaktivität				Be-merkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Datum	Name / Signum	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
1.1	Überwachung und Prüfung vor dem Schweißen Wie z.B. ... - Maßnahmen, die den <b>jeweiligen Stand der Überwachung und Prüfung</b> des geschweißten Bauteils angeben - durch Kennzeichnung auf dem Einzelteil oder auf einer Begleitkarte. <i>(Besteht das Bauwerk aus mehreren Bauteilen sind je einzelnes Bauteil geeignete Nachweise abzustimmen, als Ergebnisdokumente zu listen und nachzuweisen.)</i> <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 12			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
1.2	Überwachung und Prüfung vor dem Schweißen Wie z.B. ... - Fachgerechter <b>Zuschnitt</b> mit geforderte Brennschnittgüte sowie <b>mechanische Nacharbeit</b> nicht geschweißter Flächen - Zuschnitt in <b>Übereinstimmung</b> mit den genehmigten Zeichnungen sowie Grundwerkzeuge, Halbzeuge, etc. - Einsatz zugelassener Herstellungsprozesse - Witterungsschutz - Eignung der <b>Arbeitsbedingungen</b> für das Schweißen, einschließlich der <b>Umgebungsbedingungen</b> - <b>Fertigkeitsüberprüfungen</b> (i.b. bei Einsatz von Leiherschweißer, etc.) - <b>Arbeitsproben</b> nach Schweißnahtprüfplan bzw. bei Bolzenschweißungen vor Arbeitsbeginn <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 12			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
1.3	Überwachung und Prüfung vor dem Schweißen Wie z.B. ... - <b>Schweißnahtvorbereitung</b> (z. B. Form und Maße) - <b>Sauberkeit</b> der Nahtflanken (frei von Fett, Zunder, Farbe, etc.) - <b>Maßhaltigkeit</b> der einzelnen Komponenten, Geometrie, etc. <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 12			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
1.4	Überwachung und Prüfung vor dem Schweißen Wie z.B. ... <b>Haltepunkt DBAG</b> - <b>Zusammenbauen, Spannen und Heften</b> , mit Ordnungsgemäßer Heftung, Passungen an Fügestellen - <b>Maßhaltigkeit</b> der einzelnen Komponenten, Geometrie, Toleranzen, etc. - <b>Heftschweißungen</b> nur an Stellen, die überschweißt werden - <b>Fachgerechte</b> Vorwärmung, Schweißfolge, Vermeiden von Verzug - <b>richtiger Gebrauch und Handhabung</b> der Schweißzusätze - <b>Verbot</b> von Schlagmarkierungen und nicht geplanten Montagehilfsschweißungen - <b>Montagehilfsschweißungen</b> nur nach genehmigten Plänen - <b>Nachweis</b> der Passung, Schweißung, Abnahme, etc. bei Montageschweißungen (tabellarische Listung nach Muster)	Pkt. 12			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
1.5	Überwachung und Prüfung vor dem Schweißen Wie z.B. ... <b>Haltepunkt DBAG</b> - <b>Zugänglichkeit</b> der Schweißnähte - <b>Abnahme</b> nicht mehr zugänglicher Bereiche vor dem Verschließen	Pkt. 12			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
1.6	Überwachung und Prüfung vor dem Schweißen	Pkt. 12			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

Lfd-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkriterien	vgl. Matrix Zu-ständig-keit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkriterien				Be-merkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Bet.	Akt.	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	Wie z.B. ... - <b>Dokumentation, Nachweis</b> zu nichtkonformen Heftsweißungen, Reparaturen, Abweichungen ggü. den Anforderungen des DBS 918005, 804.4101, etc. <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>												-/-	...	...					
1.7	Überwachung und Prüfung vor dem Schweißen Wie z.B. ... - <b>Mechanische Bearbeitung</b> (Lochen, Stanzen, Bohren) <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 12			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
1.8	Überwachung und Prüfung vor dem Schweißen Wie z.B. ... - <b>Wärmebehandlung</b> (Flammrichten) nach qualifizierten Verfahren nachweisen. <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 12+15			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...
2.1	Überwachung und Prüfung während des Schweißens Wie z.B. ... - Maßnahmen, die den <b>jeweiligen Stand der Überwachung und Prüfung</b> des geschweißten Bauteils angeben - durch Kennzeichnung auf dem Einzelteil oder auf einer Begleitkarte. <b>(Besteht das Bauwerk aus mehreren Bauteilen sind je einzelnes Bauteil geeignete Nachweise abzustimmen, als Ergebnisdokumente zu listen und nachzuweisen.)</b> <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 13			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
2.2	Überwachung und Prüfung während des Schweißens Wie z.B. ... - Einsatz <b>zugelassener Herstellungsprozesse</b> - <b>Witterungsschutz</b> - Eignung der <b>Arbeitsbedingungen</b> für das Schweißen, einschließlich der <b>Umgebungsbedingungen</b> - <b>Übereinstimmung</b> mit den genehmigten Zeichnungen <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 13			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
2.3	Überwachung und Prüfung während des Schweißens Wie z.B. ... - <b>wesentliche</b> Schweißparameter (z. B. Schweißstrom, Lichtbogenstrom, Schweißgeschwindigkeit, etc.) - <b>ordnungsgemäße</b> Passungen an Fügestellen - <b>Maßhaltigkeit</b> der einzelnen Komponenten, Geometrie, Toleranzen, etc. - <b>Vorwärm-/ Zwischenlagentemperatur</b> , fachgerechte Vorwärmung / <b>Schweißfolge</b> gemäß Schweißplan - <b>Vermeiden</b> von Verzug - <b>Reinigung</b> und Form der Raupen und Lagen des Schweißgutes, Sauberkeit der Nahtflanken (frei von Fett, Zunder, Farbe, etc.) - <b>Ausarbeiten</b> der Wurzel - <b>richtiger Gebrauch und Handhabung</b> der Schweißzusätze - <b>Verbot</b> von Schlagmarkierungen und nicht geplanten Montagehilfsschweißungen - <b>Montagehilfsschweißungen</b> nur nach genehmigten Plänen <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 13			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
2.4	Überwachung und Prüfung während des Schweißens Wie z.B. ... <b>Haltepunkt DBAG</b> - <b>Zwischenprüfungen</b> (z. B. Maßkontrollen, Zfp, etc.), Maßhaltigkeit / Geometrie der einzelnen Komponenten - <b>Nachweis</b> der Passung, Schweißung, Abnahme, etc. bei Montageschweißungen (tabellarische Listung nach Muster)	Pkt. 13			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – LNPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

Lfd.-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkriterien	vgl. Matrix Zuständigkeit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkriterien				Bemerkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Bet.	Akt.	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)																			
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						
3.1	Überwachung und Prüfung nach dem Schweißen Wie z.B. ... - Maßnahmen, die den <b>jeweiligen Stand der Überwachung und Prüfung</b> des geschweißten Bauteils angeben - durch Kennzeichnung auf dem Einzelteil oder auf einer Begleitkarte. <i>(Besteht das Bauwerk aus mehreren Bauteilen sind je einzelnes Bauteil geeignete Nachweise abzustimmen, als Ergebnisdokumente zu listen und nachzuweisen.)</i> vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 14.1			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						
3.2	Überwachung und Prüfung nach dem Schweißen Wie z.B. ... - Einsatz <b>zugelassener Herstellungsprozesse</b> - <b>Witterungsschutz</b> - Eignung der <b>Arbeitsbedingungen</b> für das Schweißen, einschließlich der <b>Umgebungsbedingungen</b> - <b>Übereinstimmung</b> mit den genehmigten Zeichnungen vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 14.1			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						
3.3	Überwachung und Prüfung nach dem Schweißen Wie z.B. ... - <b>Sichtprüfungen</b> (Vollständigkeit der Schweißung, Schweißnahtabmessungen, Form, Sichtprüfung der Schweißnähte auf äußere Unregelmäßigkeiten, etc.) vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 14.1			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						
3.4	Überwachung und Prüfung nach dem Schweißen Wie z.B. ... <b>Haltepunkt DBAG</b> - <b>Nochmalige Sichtprüfung</b> der Schweißnähte <b>nach dem Strahlen</b> - <b>Zerstörungsfreie Prüfung</b> gemäß Prüfplan (inkl. inhaltliche Dokumentation, Vollständigkeit, Ergebnisbewertung /-kontrolle) - <b>Nachweis</b> der Passung, Schweißung, Abnahme, etc. bei Montageschweißungen (tabellarische Listung nach Muster)	Pkt. 14.1			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	#						
3.5	Überwachung und Prüfung nach dem Schweißen Wie z.B. ... <b>Haltepunkt DBAG</b> - <b>Maßhaltigkeit</b> der einzelnen Komponenten / Endvermessung (z.B. Form, Gestalt, Toleranzen und Maßes Bauteils) - Dichtigkeitsprüfung geschlossener Hohlräume	Pkt. 14.1			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						
3.6	Überwachung und Prüfung nach dem Schweißen Wie z.B. ... - <b>Verbot</b> von Schlagmarkierungen und nicht geplanten Montagehilfsschweißungen - <b>Montagehilfsschweißungen</b> nur nach genehmigten Plänen - <b>Ergebnisse und Berichte</b> über die Behandlungen nach dem Schweißen (z. B. Wärmenachbehandlung, Aushärten) vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 14.1 + 15			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						
3.7	Überwachung und Prüfung nach dem Schweißen Wie z.B. ... - <b>Protokoll</b> der Eigenüberwachung - <b>Konformitätserklärung</b> des Auftragnehmers vgl. CL 804.410, 6.3 Ziffer10	Pkt. 14.1			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	#						

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

Lfd.-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkriterien	vgl. Matrix Zu- ständi- keit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkriterien				Be- merkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Bet.	Akt.	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...
4.1	Korrosionsschutz - Beschichtungen Wie z.B. ... - <b>Identität</b> der Beschichtungsstoffe mit Vorgaben im KS-Plan - <b>Infrastruktur</b> , Ausrüstung, Mess- und Prüfmittel - Geeignetes u. zulässiges <b>Applikationsverfahren</b> - <b>Lagerung, Umweltbedingungen, Witterungsschutz</b> und erforderliche Zeit für die Aushärtung - <b>Zulässige</b> Luft- u. Objekttemperatur, Luftfeuchtigkeit, Taupunkt <i>(Besteht das Bauwerk aus mehreren Bauteilen sind je einzelnes Bauteil geeignete Nachweise abzustimmen, als Ergebnisdokumente zu listen und nachzuweisen.)</i> vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 14.3			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						...
4.2	Korrosionsschutz - Beschichtungen Wie z.B. ... <b>Haltepunkt DBAG</b> - <b>Abnahme Oberflächenvorbereitung</b> , Reinheit u. Rauheitsgrad, Sauberkeit der Oberfläche (frei von Staub, Fett, Öl) - Abdeckung nicht zu beschichtender Flächen (Schweißnähten) - Reibflächenvorbereitung bei gleitfesten Verbindungen	Pkt. 14.3			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	#						...
4.3	Korrosionsschutz – Beschichtungen (Spritzverzinkung) Wie z.B. ... - <b>Identität der Beschichtungsstoffe</b> mit Vorgaben im KS-Plan - Geeignetes u. zulässiges <b>Applikationsverfahren</b> - <b>Umweltbedingungen</b> u. erforderliche Zeit für die Aushärtung - <b>Zulässige</b> Luft- u. Objekttemperatur, Luftfeuchtigkeit, Taupunkt vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 14.3			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						...
4.4	Korrosionsschutz – Beschichtungen (Spritzverzinkung) Wie z.B. ... <b>Haltepunkt DBAG</b> - <b>Abnahme Oberflächenvorbereitung</b> , Reinheit u. Rauheitsgrad, Sauberkeit der Oberfläche (frei von Staub, Fett, Öl) - Abdeckung nicht zu beschichtender Flächen (Schweißnähten) - Reibflächenvorbereitung bei gleitfesten Verbindungen	Pkt. 14.3			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	#						...
4.5	Korrosionsschutz - Beschichtungen Wie z.B. ... <b>Haltepunkt DBAG</b> - <b>vom AN zu fertigende Protokolle</b> u. Hinweise zur Ausführung - <b>Abnahme der Grundbeschichtung</b> - Schichtaufbau gemäß Korrosionsschutzplan - Trockenschichtdicke	Pkt. 14.3			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	#						...
4.6	Korrosionsschutz - Beschichtungen Wie z.B. ... - <b>Überwachung und Protokollierung</b> zur Ausführung der <b>Zwischenbeschichtungen</b> - Abnahme der Zwischenbeschichtungen - Schichtaufbau gemäß Korrosionsschutzplan - Trockenschichtdicke	Pkt. 14.3			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	Info						...
4.7	Korrosionsschutz - Beschichtungen Wie z.B. ... <b>Haltepunkt DBAG</b> - <b>vom AN zu fertigende Protokolle</b> u. Hinweise zur Ausführung - <b>Abnahme der Deckbeschichtung</b> - Schichtaufbau gemäß Korrosionsschutzplan - Trockenschichtdicke	Pkt. 14.3			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG -/-	S						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...
5.1	Korrosionsschutz – Überzug (Feuerverzinkung)	Pkt. 14.3			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – LNPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

Lfd-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkriterien	vgl. Matrix Zu-ständig-keit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkriterien				Be-merkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Bet.	Akt.	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	Wie z.B. ... <b>Haltepunkt DBAG</b> - <b>Sichtprüfungen - schwarz</b> (Vollständigkeit der Schweißung, Schweißnahtabmessungen, Form, Sichtprüfung der Schweißnähte auf äußere Unregelmäßigkeiten, etc.)												-/-	...	...					
5.2	Korrosionsschutz – Überzug (Feuerverzinkung) Wie z.B. ... <b>Haltepunkt DBAG nach dem sweppen</b> - <b>Abnahme Oberflächenvorbereitung</b> , Reinheit u. Rauheitsgrad, Sauberkeit der Oberfläche (frei von Staub, Fett, Öl) - Abdeckung nicht zu beschichtender Flächen (Schweißfugen) - Reibflächenvorbereitung bei gleitfesten Verbindungen - vom AN zu fertigende Protokolle und Nachweise - Schichtaufbau gemäß Korrosionsschutzplan	Pkt. 14.3			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...
6.1	Verbindungen Wie z.B. ... - die <b>Wahl des Anziehverfahrens</b> von vorgespannten Schraubverbindungen nach DBS 918 005 - bei Eisenbahnlasten sind Schraubenverbindungen nach DIN EN 1993-1-8 zu wählen. <b>vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)</b>	Pkt. 14.2			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
6.2	Verbindungen Wie z.B. ... <b>Haltepunkt DBAG</b> - <b>Prüfung</b> der Fertigungsvoraussetzungen > Verfahren, Geräte, Technologie > eingesetzte Verbindungsmittel > Kalibriernachweise der Verschraubungswerkzeuge - Ausführung, Prüfung und Dokumentation der Schraubverbindung	Pkt. 14.2+18			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
		Pkt. 14.2			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...

**Legende:**

	Fa. / Name	Fa. / Name
AN	Auftragnehmer	GL-T Technische Geschäftsleitung
H-W	Hersteller Werk	PL-T Technische Projektleitung
H-M	Hersteller Montage	PA-T Technischer Projektabwickler
QS DBAG	Auftraggeber	SB-EK Sachbearbeiter Einkauf
NU	Nachunternehmer	L-BA Leiter Baustelle
L	Lieferant	vSAP verantwortliche Schweißaufsicht
PI	Prüfung. i.A.d.EBA	QMB-H Qualitätsmanagementbeauftragter
		vSAP-N verantwortliche Schweißaufsicht NU
		QS-H Qualitätssicherung Hersteller
		QS-N Qualitätssicherung NU

X Durchführung	Z Zuarbeit	
# Prüfung 100%	Sw schweißtechn. Prüfung	
S Stichproben	Ko Prüfung zum Korrosionsschutz	
E Erstellung von Unterlagen	V Prüfung von Verbindungen	
D Dokumentation	ZFP Prüfung	
I Ablage in Projekt Dokumentation	Prot Protokollierung	
A Ablage in QS Dokumentation	Info informativ	
W im Beisein von		

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.



**Übersicht zu Kontroll- und Prüftätigkeiten**

bezogen auf die Umsetzung der Anforderungen zur Werkseigene Produktionskontrolle (vgl. DIN EN ISO 1090-1 i.b. Pkt. 6.3) in Verbindung mit den Anforderungen nach DIN EN ISO 14731, DIN EN 3834-2, 5 und 6, Ril 804.4101A02 sowie DBS 918005  
(vgl. dazu >>Matrix Zuständigkeit WPK-SAP\_09-2016.pdf<< s. Antragsunterlagen zur HPQ nach DBS 918005 Anhang C)

Lfd.-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüftätigkeiten	vgl. Matrix Zuständigkeit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüftätigkeit				Bemerkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Datum	Name / Signum	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
1.1	Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen Wie z.B. ... erfolgt - Maßnahmen zur <b>Überwachung von Einzelteilen oder Tätigkeiten</b> , die den festgelegten Anforderungen nicht entsprechen, vorzusehen, um eine unbeabsichtigte Akzeptanz zu verhindern. - <b>Beschreibungen</b> für geeignete Verfahren an allen Arbeitsplätzen, an denen repariert oder nachgebessert wird	Pkt. 16			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
1.2	Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen Wie z.B. ... - <b>Schweißnahtreparaturen, Nachbewertung der reparierten Schweißnähte, Korrekturmaßnahmen</b> - deren <b>Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit</b> vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 16 + 18			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...						...
2.1	Qualitätsberichte Wie z.B. ... - Maßnahmen im Hinblick auf die <b>Erstellung und Aufbewahrung</b> der erforderlichen Berichte (einschließlich untervergebener Tätigkeiten) - muss <b>Verfahren für die Erstellung und Kontrolle von qualitätsrelevanten Dokumenten</b> einrichten und aufrechterhalten	Pkt. 19			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	Info						...
2.2	Qualitätsberichte Wie z.B. ... - Bericht über die <b>Überprüfung</b> der Anforderungen / Technische Überprüfung - Bericht über die <b>Instandhaltung</b> der Einrichtungen - <b>Wirksamkeit</b> der werkseigenen Produktionskontrolle	Pkt. 19			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
2.3	Qualitätsberichte Wie z.B. ... - <b>Werkstoffprüfbescheinigungen</b> - Prüfbescheinigung der <b>Schweißzusätze</b> vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 19			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
2.4	Qualitätsberichte Wie z.B. ... - <b>Fertigungsplan</b>	Pkt. 19			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...
2.5	Qualitätsberichte Wie z.B. ... - <b>Schweißanweisungen</b> - Bericht über die <b>Qualifizierung</b> der Schweißverfahren (WPQR) vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 19			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
2.6	Qualitätsberichte Wie z.B. ... - Prüfungsbescheinigungen der <b>Schweißer oder Bedienen</b> - Zertifikate des <b>Personals</b> für <b>zerstörungsfreie Prüfungen</b> vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 19			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#						...
2.7	Qualitätsberichte Wie z.B. ...	Pkt. 19			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S						...

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – LNPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

Lfd.-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkriterien	vgl. Matrix Zu- ständigkeit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkriterien				Be- merkung / Doku	
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG		
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Datum	Name / Signum	Datum		Name / Signum
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
	- Anweisungen und Berichte der <b>Wärmebehandlungsverfahren</b> vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)												-/-	...	...					
2.8	Qualitätsberichte Wie z.B. ... - Berichte über die <b>zerstörungsfreien und zerstörenden Prüfverfahren</b> vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 19			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#	...					...
2.10	Qualitätsberichte Wie z.B. ... - Berichte über die <b>Abmessungen</b> vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)	Pkt. 19			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S	A s. z.B. - Geometrieprüfung_Muster_022015.pdf					...
2.11	Qualitätsberichte Wie z.B. ... - Berichte über <b>Reparaturen und mangelnde Übereinstimmung</b>	Pkt. 19			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S	...					...
2.12	Qualitätsberichte Wie z.B. ... - <b>andere Dokumente</b> , falls gefordert. > z.B. Protokoll Eigenüberwachung / Konformitätserklärung des Auftragnehmers > Beispiele von Dokumenten zur Kontrolle der mit dem Schweißen verbundenen Tätigkeiten (vgl. CEN ISO/TR 3834-6 Tabelle A.1) vgl. 804.4101 6.3, Ziffer 10	Pkt. 19			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S	...					...
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	...					...
3.1	Dokumentation Wie z.B. ... <b>Haltpunkt DBAG</b> - <b>Konformitätsnachweise</b> DBS 918005 Tabelle 26 bis 33	Pkt. 20			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S	...					...
3.2	Dokumentation Wie z.B. ... - <b>Haltpunkt DBAG</b> nach Ril 804.4101A02 > Anlaufbesprechung vor Fertigungsbeginn > Zusammenbau > Abnahme nicht mehr zugänglicher Bereiche vor dem Verschließen > Zusammenbau Komponenten > spannungsfrei aufgelegt, geheftet > Zusammenbau Komponenten > gestrahlt, schweißtechnische Abnahme > Zusammenbau Komponenten > Dokumentationsprüfung, Werkstoffe, Eigenüberwachung des Herstellers, Vermessungsprotokolle, Protokolle ZfP > Korrosionsschutz > Abnahme der Oberflächenvorbereitung > Korrosionsschutz > Abnahme der Grundbeschichtung > Korrosionsschutz > Abnahme der Deckbeschichtung > Endabnahme > <b>Dokumentationsprüfung</b> > Endabnahme > im <b>Auslieferungszustand</b>	Pkt. 20			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S	...					...
3.3	Dokumentation Wie z.B. ... der QS DBAG - Fertigungsüberwachungsberichte (FÜB) - Lieferfreigabebescheinigungen (TLF) - Prüfbescheinigungen (PB) vgl. DBS 918005, Tab. 12	Pkt. 20			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S	...					...
3.4	Dokumentation Wie z.B. ... des AN / Hersteller - Protokoll Eigenüberwachung - Konformitätserklärung - Leistungserklärung vgl. DBS 918005, Tab. 12	Pkt. 20			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	S	A s. z.B. - Prot-Eigen-Konf804-xxxx2015_Muster.pdf - Leistungserklärung-Inhalt-xxxx2015_Muster.pdf					...
3.5	Dokumentation Wie z.B. ... <b>Haltpunkt DBAG</b>	Pkt. 20			-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	QS DBAG	#	QS DBAG nach - Hinweise Doku n918005_2015_DA.pdf					...

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

Lfd-Nr.	Beschreibung der Kontroll- und Prüfkativitäten	vgl. Matrix Zu-ständig-keit	Anforderungsgrundlagen		Beteiligte / Aktivitäten / Beschreibung										Quittierung zur Kontroll- und Prüfkativität				Be-merkung / Doku		
			weitere ...	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	AN		Werk		Montage		NU		AG / QS DBAG		Beschreibung / Ergebnisdokumente	Verantw. PL des Herstellers		Verantw. QPI der QS DBAG			
					Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.	Bet.	Akt.		Datum	Name / Signum	Datum		Name / Signum	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	
	- Ausführungsunterlagen und Dokumentation nach DBS 918005 Tabelle 12 > Teil I: Allgemeine Dokumentation - Qualitätsmanagementplan, einschließlich dokumentierter Ausführungsbelege; Leistungserklärungen - Herstellerqualifikationen, - Unterlagen QS DB AG (Fertigungsüberwachungsberichte, Lieferfreigaben, Güteprüfbescheinigungen), - Personalqualifikationen [EWE, ZFP, Schweißerliste], - Gleichgestellte Ausführungszeichnungen, - Schweißpläne + WPS, - Schweißnahtprüfpläne, Test- und Inspektionsplan, - Korrosionsschutzpläne, - Prüfberichte [Bautechnische Prüfung, Schweißtechnik, Korrosionsschutzplan] - Qualitätsabweichungsberichte > Teil II: Bauteildokumentation - Protokolle ZFP [VT, RT, UT, MT, PT], - Protokolle Geometrieprüfung [Bauteile, Probemontage, Spaltmaße], - Protokolle Korrosionsschutz gemäß ZTV-ING (4-3), - Kontrollflächenprotokolle, - Lagereinbauprotokolle, - Kontrollkarten - Verschraubungsprotokoll - Protokoll der QS-Eigenüberwachung und Konformitätserklärung > Teil III: Materialdokumentation - Zuordnung Material [Charge – Blech – Stahlgüte – Position – Bauteil – ZFP – Zeugnis], - Materialatteste gem. Werkstoffliste inkl. Prüfung, - Schweißzusätze [Datenkennblatt, U- Zertifikat, CE-Kennzeichnung, Lieferscheine, Eignungsbescheinigung DB AG Minden], - Materialatteste und Lieferscheine der Beschichtungsstoffe - Dokumentation u. Lieferscheine von Komponenten [z. B. Lager, Steuerstab usw.], - Präzisierungen sind ggf. im Projekt mit der QS DB AG Abzustimmen > Teil IV: Bestandsdokumentation vgl. TM 2011-305 I.NVT 4 (F) vom 01.10.2011–Erstellung von Baudokumentation												-/-	...							
					-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...	-/-	...							...

**Legende:**

	Fa. / Name	Fa. / Name
AN	Auftragnehmer	GL-T Technische Geschäftsleitung
H-W	Hersteller Werk	PL-T Technische Projektleitung
H-M	Hersteller Montage	PA-T Technischer Projektabwickler
QS DBAG	Auftraggeber	SB-EK Sachbearbeiter Einkauf
NU	Nachunternehmer	L-BA Leiter Baustelle
L	Lieferant	vSAP verantwortliche Schweißaufsicht
PI	Prüfung. i.A.d.EBA	QMB-H Qualitätsmanagementbeauftragter
		vSAP-N verantwortliche Schweißaufsicht NU
		QS-H Qualitätssicherung Hersteller
		QS-N Qualitätssicherung NU

X Durchführung	Z Zuarbeit
# Prüfung 100%	Sw schweißtechn. Prüfung
S Stichproben	Ko Prüfung zum Korrosionsschutz
E Erstellung von Unterlagen	V Prüfung von Verbindungen
D Dokumentation	ZFP Prüfung
I Ablage in Projekt Dokumentation	Prot Protokollierung
A Ablage in QS Dokumentation	Info informativ
W im Beisein von	

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	26.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

<b>SB Musterbau</b> <small>(Bezeichnung + Logo einfügen)</small>	<b>Qualitätsmanagementplan</b> <b>für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005</b> <b>(EXC3DB)</b> <b>Begleitkarte 1 – Stahl / Schweißen</b>	Seite:	1 / 2
		Datei:	QM Plan Begleitkarte1 Sw_Muster Projekt_xx022017_DA

Lfd-Nr.:	???		
<b>Projekt:</b>			
<b>Komponenten:</b>			
Projekt-Nr.:	Auftrags-Nr.:	Dokument-Nr.:	

<b>A Auftraggeber:</b>	Anschrift <small>[Straße, Nr., PLZ, Ort]</small>	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung <small>[Name, Tel./Mobil, E-Mail]</small>
DB Netz AG .....		
vertreten durch die vertragsabwickelnde Stelle		
<b>Bauvorlageberechtigter (BVB):</b>		

<b>D Auftragnehmer:</b>	Anschrift <small>[Straße, Nr., PLZ, Ort]</small>	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung <small>[Name, Tel./Mobil, E-Mail]</small>
<b>Hersteller (Werk):</b>		
<b>Montage (Baustelle):</b>		

<b>E Qualitätssicherung:</b>	Anschrift <small>[Straße, Nr., PLZ, Ort]</small>	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung <small>[Name, Tel./Mobil, E-Mail]</small>
Deutsche Bahn AG Beschaffung Infrastruktur Lieferantenmanagement und Qualitätssicherung (FEI 2)	Caroline-Michaelis-Straße 5-11 D-10115 Berlin	

**Legende:**

	<b>Maßgebliches Regelwerk</b> wie z.B.	<b>Internes QM /FHB</b> (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)
WE	DBS 918002-02, Ril 804.4101, DBS 918005, DIN EN 10025, DIN EN 10204, etc.	
Vorbereitung	DIN EN ISO 8501-1	
Zuschnitt	DIN EN ISO 9013, DIN EN 1090-2, DIN EN 1011, DBS 918005, Ril 804 4101	
Zusammenbau	DIN EN 1090-2	
STOP 1	DIN EN 1090-2, DBS 918005, Ril 804 4101, DIN EN ISO 5817	
Schweißen	DIN EN 1090-2, DBS 918005, Ril 804 4101	
Nachbereitung	DIN EN 1090-2, DBS 918005, Ril 804 4101, DIN EN ISO 5817	
STOP 2	DIN EN 1090-2, DBS 918005, Ril 804 4101, DIN EN ISO 5817	
STOP 3	DIN EN 1090-2, DBS 918005, Ril 804 4101, DIN EN ISO 13920	
Freigabe		

„e“ Anforderungen erfüllt      „e“R Anforderungen mit Nacharbeit erfüllt      „ne“ Anforderungen nicht erfüllt

Ergänzende Bemerkungen:

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	25.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

<b>SB Musterbau</b> (Bezeichnung + Logo einfügen)	<b>Qualitätsmanagementplan</b> für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005 (EXC3DB) Begleitkarte 1 – Stahl / Schweißen	Seite:	2 / 2
		Datei:	QM Plan Begleitkarte1_Sw_Muster Projekt_xx022017_DA

## Kontroll- und Prüfkativitäten

Bauteil:									
Mitteltende (AP/WP) Zn-Nr.:									
Fertigungsschritte		Ergebnis und Verantwortlicher für die Durchführung, Kontrolle und /oder Prüfung					Datum	Name / Unterschrift	Bemerkungen
		Anforderungen							
Beschreibung (beispielhaft –Kontrollen / Prüfungen)		„e“	„e“ R	„ne“					
Werkstoff	Eingangskontrolle Kennzeichnung, Geometrie, Oberfläche, Unregelmäßigkeiten / Beschädigungen, Zeugnis / Nachweise / Nachtestierung	Nein							
Vor- bereitung	Vorstrahlen Fläche Strahlgrad Sa1 bis 2								
Zuschnitt	Brennen z.B. Schnittfläche, Riefen, Fugenflächen müssen frei von Rissen oder Versprödung sein. Örtliche Aufhärtungen an geschnittenen Kanten die keine Fugenflächen sind, müssen mechanisch abgearbeitet werden. Geometrie / Maßhaltigkeit, Nahtvorbereitung, Kanten brechen, etc.	Nein							
	Scheren / Sägen Vergleiche, so zutreffend, wie „Brennen“. etc.	Nein							
	Bohren / Stanzen Vergleiche, so zutreffend, wie „Brennen“. etc.	Nein							
	Drehen / Fräsen Vergleiche, so zutreffend, wie „Brennen“. etc.	Nein							
Zusammen- bau	Zuschnitt übernommen Vergleiche, so zutreffend, wie „Brennen“. etc.	Nein							
	Kantenvorbereitung Fugenflächen müssen frei von Rissen oder Versprödung sein. Örtliche Aufhärtungen an geschnittenen Kanten die keine Fugenflächen sind, müssen mechanisch abgearbeitet werden. Geometrie / Maßhaltigkeit, Nahtvorbereitung, Kanten brechen. etc.	Nein							
	Zusammenbau, Passung, Heften Geometrie / Passung, Nahtvorbereitung (Form / Maße), Sauberkeit Nahtflanken, konforme Heftschweißungen, nur genehmigte Montaghilfe, etc.	Nein							
<b>STOP 1</b> s.a. Haltepunkt QS DBAG	Zwischenprüfung wie oben Zusammenbau ... + Zugänglichkeit der Nahtbereiche, Haltepunkt QS DBAG beachten, ZfP (Bewertungsgruppe B), etc.	Nein							
Schweißen	Schweißen (einschließlich Schritte während und nach dem Schweißen) wie oben Zwischenprüfung ... + Vorwärm-/Zwischenlagentemp., Reinigung/Form der Lagen, Handhabung Schweißprozesse, Zusatzwerkstoff, etc.	Nein							
Nach- bereitung	Nahtbereiche säubern, Sichtkontrolle, ggf. Nacharbeiten Sichtbare Unregelmäßigkeiten wie z. B. Risse, Hohlräume und andere nicht zulässige Unregelmäßigkeiten müssen entfernt werden. Alle Schlackenreste müssen von der Oberfläche der Decklage entfernt werden. Besondere Aufmerksamkeit ist auf die Verbindung zwischen Schweißnaht und Grundwerkstoff zu richten.	Nein						Alle Anforderungen an das Schleifen und Nachbearbeiten der fertigen Schweißnahtoberflächen müssen festgelegt werden.	
<b>STOP 2</b> s.a. Haltepunkt QS DBAG	Schweißnahtprüfung / ZfP Abnahmekriterien für innere und äußere Schweißnahtunregelmäßigkeiten nach DIN EN ISO 5817, Bewertungsgruppe „B“ und Ril 804.4101 Tab. 4.	Nein							
<b>STOP 3</b>	Visuelle und Geometrieprüfung Maßhaltigkeit System-/Einzelmaße, Verzug, Überhöhungen, Toleranzen, Passung, Lichtraumprofil, etc.	Nein							
Freigabe	Freigabe zur Oberflächenvorbereitung	Nein							

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	25.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

<b>SB Musterbau</b> <small>(Bezeichnung + Logo einfügen)</small>	<b>Qualitätsmanagementplan</b> <b>für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005</b> <b>(EXC3DB)</b> <b>Begleitkarte 2 – Oberflächenvorbereitung</b>	Seite:	1 / 3
		Datei:	QM Plan Begleitkarte2 Ofläv_Muster Projekt_xx022017_DA

Lfd-Nr.:	???		
<b>Projekt:</b>			
<b>Komponenten:</b>			
Projekt-Nr.:	Auftrags-Nr.:	Dokument-Nr.:	

<b>A</b>	<b>Auftraggeber:</b>	Anschrift <small>[Straße, Nr., PLZ, Ort]</small>	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung <small>[Name, Tel./Mobil, E-Mail]</small>
	DB Netz AG .....		
	vertreten durch die vertragsabwickelnde Stelle		
	<b>Bauvorlageberechtigter (BVB):</b>		

<b>D</b>	<b>Auftragnehmer:</b>	Anschrift <small>[Straße, Nr., PLZ, Ort]</small>	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung <small>[Name, Tel./Mobil, E-Mail]</small>
	<b>Hersteller (Werk):</b>		
	<b>Montage (Baustelle):</b>		

<b>E</b>	<b>Qualitätssicherung:</b>	Anschrift <small>[Straße, Nr., PLZ, Ort]</small>	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung <small>[Name, Tel./Mobil, E-Mail]</small>
	Deutsche Bahn AG Beschaffung Infrastruktur Lieferantenmanagement und Qualitätssicherung (FEI 2)	Caroline-Michaelis-Straße 5-11 D-10115 Berlin	

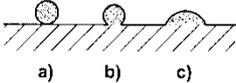
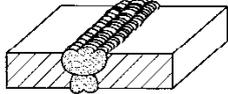
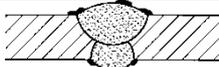
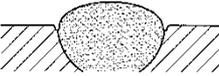
**Legende:**

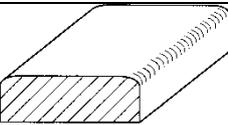
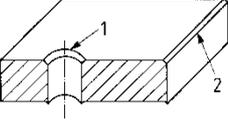
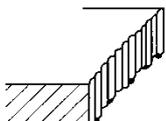
<b>Maßgebliches Regelwerk</b> wie z.B.	
Unregelmäßigkeiten und Vorbereitungsgrade	DIN EN ISO 8503-1 Tabelle 1
<b>Internes QM /FHB</b> (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)	
„e“ Anforderungen erfüllt	„e“R Anforderungen mit Nacharbeit erfüllt „ne“ Anforderungen nicht erfüllt

Ergänzende Bemerkungen:

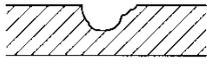
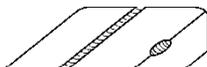
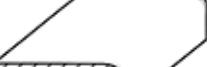
Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	25.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

## Kontroll- und Prüfkativitäten

<b>Bauteil:</b>									
<b>Mitgeltende (AP/WP) Zn-Nr.:</b>									
Fertigungsschritte		Ergebnis der Kontrolle und /oder Prüfung						Bemerkungen	
		Vorbereitungsgrad			Anforderungen				
Beschreibung (Darstellung, Anforderung)		P1	P2	P3	„e“	„e“R	„ne“		
Schweißnähte	1.1	<b>Schweißspritzer</b> P1-Die Oberfläche muss frei von allen losen Schweißspritzern sein [siehe a)]. P2-Die Oberfläche muss frei von allen losen und leicht anhaftenden Schweißspritzern sein [siehe a) und b)] Schweißspritzer wie in c) dargestellt dürfen verbleiben. P3-Die Oberfläche muss frei von allen Schweißspritzern sein.							
	1.2	<b>Geriffelte/profilierete Schweißnaht</b> P1-keine Vorbereitung P2-Die Oberfläche muss bearbeitet werden (z. B. durch Schleifen), um unregelmäßige und scharfe Profilierungen zu entfernen.. P3-Die gesamte Oberfläche muss bearbeitet werden, d. h. glatt sein.							
	1.3	<b>Schweißschlacke</b> P1, P2, P3- Die Oberfläche muss frei von Schweißschlacke sein.							
	1.4	<b>Randkerbe</b> P1-keine Vorbereitung P2-Oberfläche wie erhalten P3-Die Oberfläche muss frei von Randkerben sein.							
	1.5	<b>Schweißporosität</b> P1-keine Vorbereitung P2-Endkrater müssen frei von scharfen Kanten sein. P3-Die Oberfläche muss frei von sichtbaren Endkratern sein.							
	1.6	<b>Krater am Schweißnahtende (Endkrater)</b> P1-keine Vorbereitung P2-Oberflächenporen müssen ausreichend offen sein, um das Eindringen des Beschichtungsmaterials zu ermöglichen. P3-Die Oberfläche muss frei von sichtbaren Poren sein.							

Beschreibung (Darstellung, Anforderung)		P1	P2	P3	„e“	„e“R	„ne“	Bemerkungen
Kanten	2.1	<b>Gewalzte Kanten</b> P1, P2-keine Vorbereitung P3-Die Kanten müssen mit einem Mindestradius von 2 mm gerundet sein. (s. DIN EN ISO 12944-3)						
	2.2	<b>Kanten, hergestellt durch Stanzen, Schneiden, Sägen oder Bohren</b> P1-Kein Teil der Kante darf scharf sein; die Kanten müssen frei von Graten sein. P2-Die Kanten müssen halbwegs glatt sein. P3-Die Kanten müssen mit einem Mindestradius von 2 mm gerundet sein. (s. DIN EN ISO 12944-3)						
	2.3	<b>Thermisch geschnittene Kanten</b> P1-Die Oberfläche muss frei von Schlacke und losem Zunder sein. P2-Kein Teil der Kante darf ein unregelmäßiges Profil haben. P3-Die Schnittfläche muss nachgearbeitet und die Kanten müssen mit einem Mindestradius von 2 mm gerundet sein. (s. DIN EN ISO 12944-3)						

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	25.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

Beschreibung (Darstellung, Anforderung)		P1	P2	P3	„e“	„e“R	„ne“	Bemerkungen
Oberflächen allgemein s.a. Haltepunkt QS DBAG	<p>3.1 <b>Löcher und Krater</b> P1, P2-Löcher und Krater müssen ausreichend offen sein um dem Beschichtungstoff ein Eindringen zu erlauben. P3-Die Oberfläche muss frei von Löchern und Kratern sein.</p> 							
	<p>3.2 <b>Schuppen</b> P1-Die Oberfläche muss frei von abgehobenem Material sein. P2, P3- Die Oberfläche muss frei von sichtbaren Schuppen sein.</p> 							
	<p>3.3 <b>Überwalgungen, Trennungen</b> P1-Die Oberfläche muss frei von abgehobenem Werkstoff sein. P2, P3- Die Oberfläche muss frei von sichtbaren Überwalgungen/Trennungen sein.</p> 							
	<p>3.4 <b>Einwalzte Fremdstoffe</b> P1, P2, P3-Die Oberfläche muss frei von eingewalzten Fremdstoffen sein.</p> 							
	<p>3.5 <b>Riefen und Furchen</b> P1-keine Vorbereitung P2-Der Radius von Riefen und Furchen muss mindestens 2 mm betragen. P3-Die Oberfläche soll frei von Riefen sein und der Radius von Furchen muss größer als 4 mm sein.</p> 							
	<p>3.6 <b>Eindrücke und Markierungen vom Walzen</b> P1-keine Vorbereitung P2-Eindrücke und Markierungen vom Walzen müssen glatt sein. P3-Die Oberfläche muss frei von Eindrücken und Markierungen vom Walzen sein.</p> 							
	<p>3.7 <b>Oberfläche Öl-, Fett- und Staubfrei, etc.</b> Nach der Vorbereitung sind die vorbereiteten Oberflächen zu bewerten, d. h. die Reinheit wird nur nach dem Aussehen der Oberfläche bewertet. In vielen Fällen ist dies ausreichend. Für Beschichtungen, die härteren Umgebungsbedingungen, z. B. Eintauchen in Wasser und ständiger Kondensation, ausgesetzt sein werden, ist jedoch eine Prüfung auf lösliche Salze und andere nicht sichtbare Verunreinigungen der visuell reinen Oberfläche mit physikalischen und chemischen Verfahren zu erwägen.</p> 	vgl. DIN EN ISO 12944-4, Punkt 9						

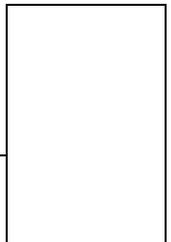
<b>Bemerkungen:</b>	Alle unzulässigen Unregelmäßigkeiten wurden durch Schleifen, ggf. Schweißen repariert und nachgeprüft.		
	Reparaturen durch Schweißen wurden gekennzeichnet und die Rückverfolgbarkeit dokumentiert.		
	Statisch – konstruktive Auswirkungen der Schweißreparaturen wurden / werden bewertet, zur Prüfung eingereicht und die Ergebnisse in der Dokumentation nachgewiesen.		

Ort:

am:

Geprüft durch:

\_\_\_\_\_  
Name Firma Name Firma



Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	25.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

<b>SB Musterbau</b> <small>(Bezeichnung + Logo einfügen)</small>	<b>Qualitätsmanagementplan</b> <b>für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005</b> <b>(EXC3DB)</b> <b>Begleitkarte 3 – Korrosionsschutz Beschichtungen</b>	Seite: <b>1 / 2</b>
		Datei: QM Plan Begleitkarte3 KoSchu_Muster Projekt_xx022017_DA

Lfd-Nr.:	???		
<b>Projekt:</b>			
<b>Komponenten:</b>			
Projekt-Nr.:	Auftrags-Nr.:	Dokument-Nr.:	

<b>A Auftraggeber:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]
DB Netz AG .....		
vertreten durch die vertragsabwickelnde Stelle		
<b>Bauvorlageberechtigter (BVB):</b>		

<b>D Auftragnehmer:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]
<b>Hersteller (Werk):</b>		
<b>Montage (Baustelle):</b>		

<b>E Qualitätssicherung:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]
Deutsche Bahn AG Beschaffung Infrastruktur Lieferantenmanagement und Qualitätssicherung (FEI 2)	Caroline-Michaelis-Straße 5-11 D-10115 Berlin	

**Legende:**

	<b>Maßgebliches Regelwerk</b> wie z.B.	<b>Internes QM /FHB</b> (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)
Strahlentrostung	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, DBS 918084, ZTV ING T4.3, etc.	
Schweißtechnik	DIN EN ISO 8501-1+2, DBS 918005, Ril 804 4101, DIN EN 1090-2,DIN EN ISO 5817	
Nachstrahlen	DIN EN ISO 8501-1 und 2, Ril 804.9011, DBS 918084, etc.	
STOP 1	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, DBS 918084, ZTV ING T4.3, etc.	
Grundbeschichtung	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, DBS 918084, ZTV ING T4.3, etc.	
STOP 2	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, DBS 918084, ZTV ING T4.3, etc.	
Kantenschutz	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, DBS 918084, ZTV ING T4.3, etc.	
1.Zwischenbeschichtung	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, DBS 918084, ZTV ING T4.3, etc.	
2.Zwischenbeschichtung	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, DBS 918084, ZTV ING T4.3, etc.	
Deckbeschichtung	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, DBS 918084, ZTV ING T4.3, etc.	
STOP 3	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, DBS 918084, ZTV ING T4.3, etc.	
STOP 4	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, DBS 918084, ZTV ING T4.3, etc.	
Freigabe		

„e“ Anforderungen erfüllt      „e“R Anforderungen mit Nacharbeit erfüllt      „ne“ Anforderungen nicht erfüllt

Ergänzende Bemerkungen:

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	25.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

## Kontroll- und Prüftaktivitäten

<b>Bauteil:</b>							
<b>Mitgeltende (AP/WP) Zn-Nr.:</b>							
<b>Fertigungsschritte</b>	Ergebnis und Verantwortlicher für die Durchführung, Kontrolle und /oder Prüfung					<b>Bemerkungen</b>	
	Anforderungen			<b>Datum</b>	<b>Name / Unterschrift</b>		
<b>Beschreibung</b> (beispielhaft –Kontrollen / Prüfungen)	„e“	„e“ R	„ne“				
<b>Strahl-entrostung</b>	<b>Oberflächen – Rauheit, Reinheit (Bedeckungsgrad)</b> <small>Sa 2 ½, mittel Grit (bei Spritzverzinkung + schotterberührte Flächen Sa 3, grob Grit)</small>	<b>Nein</b>					
<b>Schweiß-technik</b>	<b>Abnahme Oberflächenvorbereitung und Schweißtechnik</b> <small>Sa 2 ½, Schweißtechnik nach DIN EN ISO 5817 Bewertungsgruppe „B“ und Ril 804.4101 Tab. 4,</small>	<b>Nein</b>					
	<b>Schweißtechnischen Nacharbeiten und / oder Reparaturen</b> <small>QS interne Nachkontrolle (ggf. extern), Kennzeichnung / Rückverfolgbarkeit/Anzeige Reparaturen , Protokoll</small>	<b>Nein</b>					
<b>Nach-strahlen</b>	<b>Oberflächen – Rauheit, Reinheit (Bedeckungsgrad)</b> <small>Sa 2 ½, mittel Grit (bei Spritzverzinkung + schotterberührte Flächen Sa 3, grob Grit)</small>	<b>Nein</b>					
<b>STOP 1</b> <small>s.a. Haltepunkt QS DBAG</small>	<b>Zwischenprüfung</b> <small>QS interne Nachkontrolle (ggf. extern), ggf. Kontrollflächenprotokoll</small>	<b>Nein</b>					
<b>Grundbe-schichtung</b>	<b>Applikation nach Korrosionsschutzplan</b> <small>Applikationsbedingungen, Beschichtungsstoffe, Naß-/Trockenschichtdicken, Protokoll, QS interne Abnahme / Dokumentation (Applikationsbedingungen, Schichtdicken)</small>	<b>Nein</b>					
<b>STOP 2</b> <small>s.a. Haltepunkt QS DBAG</small>	<b>Zwischenprüfung</b> <small>Applikationsbedingungen (Protokoll), Beschichtungsstoffe, Trockenschichtdicken, Protokoll (ggf. Kontrollfläche)</small>	<b>Nein</b>					
<b>Kanten-schutz</b>	<b>Applikation nach Korrosionsschutzplan</b> <small>Applikationsbedingungen, Beschichtungsstoffe, Naß-/Trockenschichtdicken, Protokoll, QS interne Abnahme / Dokumentation (Applikationsbedingungen, Schichtdicken)</small>	<b>Nein</b>					
<b>1. Zwischenbe-schichtung</b>	<b>Applikation nach Korrosionsschutzplan</b> <small>Applikationsbedingungen, Beschichtungsstoffe, Naß-/Trockenschichtdicken, Protokoll, QS interne Abnahme / Dokumentation (Applikationsbedingungen, Schichtdicken)</small>	<b>Nein</b>					
<b>2. Zwischenbe-schichtung</b>	<b>Applikation nach Korrosionsschutzplan</b> <small>Applikationsbedingungen, Beschichtungsstoffe, Naß-/Trockenschichtdicken, Protokoll, QS interne Abnahme / Dokumentation (Applikationsbedingungen, Schichtdicken)</small>	<b>Nein</b>					
<b>Dechbe-schichtung</b>	<b>Applikation nach Korrosionsschutzplan</b> <small>Applikationsbedingungen, Beschichtungsstoffe, Naß-/Trockenschichtdicken, Protokoll, interne Dokumentation (Applikationsbedingungen, Schichtdicken)</small>	<b>Nein</b>					
<b>STOP 3</b>	<b>Zwischenprüfung</b> <small>Visuelle Prüfung, Trockenschichtdicken, QS intern Protokoll (ggf. Kontrollfläche)</small>	<b>Nein</b>					
<b>STOP 4</b> <small>s.a. Haltepunkt QS DBAG</small>	<b>Abnahmeprüfung</b> <small>Visuelle Prüfung, Applikationsbedingungen (Protokoll), Beschichtungsstoffe, Trockenschichtdicken (Einzel nach Protokoll, Gesamt Stichprobenmessung), Protokoll (ggf. Kontrollfläche)</small>	<b>Nein</b>					
<b>Freigabe</b>	<b>Freigabe zum Versand</b>	<b>Nein</b>					

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	25.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

<b>SB Musterbau</b> <small>(Bezeichnung + Logo einfügen)</small>	<b>Qualitätsmanagementplan</b> <b>für Stahltragwerke und Bauteile im Geltungsbereich des DBS 918005</b> <b>(EXC3DB)</b> <b>Begleitkarte 4 – Korrosionsschutz - Überzug aus Zink</b>	Seite:	1 / 2
		Datei:	QM Plan Begleitkarte4 ÜberZn_Muster Projekt_xx022017_DA

Lfd-Nr.:	???		
Projekt:			
Komponenten:			
Projekt-Nr.:	Auftrags-Nr.:	Dokument-Nr.:	

<b>A Auftraggeber:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]
DB Netz AG .....		
vertreten durch die vertragsabwickelnde Stelle		
<b>Bauvorlageberechtigter (BVB):</b>		

<b>D Auftragnehmer:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]
<b>Hersteller (Werk):</b>		
<b>Montage (Baustelle):</b>		

<b>E Qualitätssicherung:</b>	Anschrift [Straße, Nr., PLZ, Ort]	Ansprechpartner im Rahmen der Fertigungsüberwachung [Name, Tel./Mobil, E-Mail]
Deutsche Bahn AG Beschaffung Infrastruktur Lieferantenmanagement und Qualitätssicherung (FEI 2)	Caroline-Michaelis-Straße 5-11 D-10115 Berlin	

**Legende:**

	Maßgebliches Regelwerk wie z.B.	Internes QM /FHB (VB,VA,AA,CL,PA,FB,etc.)
Schweißtechnik	DIN EN ISO 8501-1+2, DBS 918005, Ril 804 4101, DIN EN 1090-2, DIN EN ISO 5817	
STOP 1	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, ZTV ING T4.3, etc.	
Sweppen	DIN EN ISO 12944 und 8501-1 und 2, Ril 804.9011, ZTV ING T4.3, etc c.	
STOP 2	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, ZTV ING T4.3, etc.	
Zwischenbeschichtung	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, ZTV ING T4.3, etc.	
Deckbeschichtung	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, ZTV ING T4.3, etc.	
STOP 3	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, ZTV ING T4.3, etc.	
STOP 4	DIN EN ISO 12944 und 8501-1+2, Ril 804.9011, ZTV ING T4.3, etc.	
Freigabe		

„e“ Anforderungen erfüllt      „e“R Anforderungen mit Nacharbeit erfüllt      „ne“ Anforderungen nicht erfüllt

Ergänzende Bemerkungen:

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	25.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

## Kontroll- und Prüfaktivitäten

Bauteil:								
Mitgeltende (AP/WP) Zn-Nr.:								
Fertigungsschritte		Ergebnis und Verantwortlicher für die Durchführung, Kontrolle und /oder Prüfung				Datum	Name / Unterschrift	Bemerkungen
		Anforderungen						
Beschreibung (beispielhaft –Kontrollen / Prüfungen)		„e“	„e“ R	„ne“				
Schweiß- technik <small>s.a. Haltepunkt QS DBAG</small>	Abnahme Schweißtechnik (schwarz) <small>Schweißtechnik nach DIN EN ISO 5817 Bewertungsgruppe „B“ und Ril 804.4101 Tab. 4,</small>	Nein						
	Schweißtechnischen Nacharbeiten und / oder Reparaturen <small>QS interne Nachkontrolle (ggf. extern), Kennzeichnung / Rückverfolgbarkeit/Anzeige Reparaturen , Protokoll</small>	Nein						
<b>STOP 1</b> <small>s.a. Haltepunkt QS DBAG</small>	Zwischenprüfung <small>QS interne Kontrolle / Prüfung WE feuerverzinkter Bauteile (ggf. extern), Konformität nach DIN EN 1461, DST 022 Anlage 5, Nachweise zu Schichtdicken + ZfP + Zinkschmelze</small>	Nein						
Sweepen	Oberflächen – Rauheit, Reinheit (Bedeckungsgrad) <small>Beim Sweep-Strahlen von feuerverzinkten Oberflächen dürfen nicht mehr als 15 my des Zinkoberzuges abgetragen werden. Nach dem Sweep-Strahlen muß die Oberfläche einheitlich matt aussehen. Die Rauheit und die Mindestdicke des verbleibenden Zinküberzuges sind zwischen den Vertragspartnern zu vereinbaren.</small>	Nein						
<b>STOP 2</b> <small>s.a. Haltepunkt QS DBAG</small>	Zwischenprüfung <small>Applikationsbedingungen (Protokoll), Schichtdicken Zink, Protokoll (ggf. Kontrollfläche) Eine Rautiefe von 25-40 µm nach dem sweepen (vgl. EN ISO 8503-1 Tab. 2 a) fein (G) vgl. DIN EN 1090-2 Anhang F.2.1), bei einer Mindestdicke der verbleibenden Zinkschicht von 80-120 µm, ist vereinbart.</small>	Nein						
Zwischenbe- schichtung	Applikation nach Korrosionsschutzplan <small>Applikationsbedingungen, Beschichtungsstoffe, Naß-/Trockenschichtdicken, Protokoll, QS interne Abnahme / Dokumentation (Applikationsbedingungen, Schichtdicken)</small>	Nein						
Dechbe- schichtung	Applikation nach Korrosionsschutzplan <small>Applikationsbedingungen, Beschichtungsstoffe, Naß-/Trockenschichtdicken, Protokoll, interne Dokumentation (Applikationsbedingungen, Schichtdicken)</small>	Nein						
<b>STOP 3</b>	Zwischenprüfung <small>Visuelle Prüfung, Trockenschichtdicken, QS intern Protokoll (ggf. Kontrollfläche)</small>	Nein						
<b>STOP 4</b> <small>s.a. Haltepunkt QS DBAG</small>	Abnahmeprüfung <small>Visuelle Prüfung, Applikationsbedingungen (Protokoll), Beschichtungsstoffe, Trockenschichtdicken (Einzel nach Protokoll, Gesamt Stichprobenmessung), Protokoll (ggf. Kontrollfläche)</small>	Nein						
Freigabe	Freigabe zum Versand	Nein						

Status	Erstellt am / Name	Freigegeben am / Name	Bemerkung
0	25.01.2017, D. Anton	30.01.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan zur Verwendung durch qualifizierte Hersteller (s. DBS 918005 08-2016, 7.2 Abs.3)
1	06.02.2017, D. Anton	07.02.2017, U. Voigtländer	Muster QM-Plan – I.NPF 21(F) stimmt der Verwendung am 02.02.2017 zu.

## Muster Zuständigkeitsmatrix

(vgl. DVS Richtlinie 1711 08-2016)

... unter Beachtung der Anforderungen an die Werkseigene Produktionskontrolle (vgl. DIN EN ISO 1090-1 i.b. Pkt. 6.3) in Verbindung mit den Qualitätsanforderungen der DIN EN ISO 3834-2, den Aufgaben der Schweißaufsicht nach DIN EN ISO 14731, den Forderungen / Festlegungen der Ril 804 (entsprechend den zutreffenden Modulen) und des DBS 918005 für die Fertigung, Montage und / oder Instandhaltung von Stahltragwerke und Bauteile nach DBS 918005 Tabelle 2.

(Das Muster dient der allgemeinen Information und zeigt die Anforderungen des Regelwerkes auf. Ein Anspruch auf Vollständigkeit ist nicht gegeben, der Nutzer hat sich eigenständig zu den aktuellen Vorgaben, Sachverhalten und Regelungen sach- und fachkundig zu machen. Es werden dadurch keine vertraglichen / kommerziellen Verfahren beschrieben, geregelt und/oder festgelegt!)

Firma:	Gfü	PL	SAP
	vSAP	SAP	QS
Anschrift:	TB	QS	Meister
		Meister	Vorarbeiter
	AV	Vorarbeiter	Werker
		Werker	Koschu
	Einkauf	KoSchu	
		Versand	

Bei der Zuordnung der Zuständigkeiten sollten die Hinweise der CEN ISO/TR 3834-6 (hier i.b. Punkt 10.3 Schweißaufsicht) und Verbindung mit BG Information 508 (Übertragung von Unternehmerpflichten) berücksichtigt werden.

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS <small>Legende: V = Verantwortung, (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.</small>	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	Ril 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk					Baustelle					Bemerkung				
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSchu	Versand	SAP	QS		Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSchu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
1	<b>Überprüfung der Anforderungen</b>																									
1.1	- die anzuwendende Produktnorm zusammen mit etwaigen ergänzenden Anforderungen		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
1.2	- die Fähigkeit des Herstellers, die vorgeschriebenen Anforderungen zu erfüllen		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
1.3	- die anzuwendende Produktnorm zusammen mit etwaigen ergänzenden Anforderungen;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
1.4	- gesetzlich geregelte Anforderungen;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
1.5	- etwaige zusätzliche vom Hersteller festgelegte Anforderungen;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
1.6	- die Fähigkeit des Herstellers, die vorgeschriebenen Anforderungen zu erfüllen.			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
1.7	- Herstellerqualifikation - Alle Stahlbauteile in Ausführungsklasse EXC3DB				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
1.8	- Qualifikation Korrosionsschutz				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
1.9	- Qualitätsanforderungen an den Schweißbetrieb bei EXC3DB und EXC3 (5)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	Ril 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk					Baustelle					Bemerkung				
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS		Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
2	<b>Technische Überprüfung</b>																									
2.1	- Festlegung der/s Grundwerkstoffe(s) und der Eigenschaften der Schweißverbindung		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.2	- Lage der Verbindung in Übereinstimmung mit den Konstruktionsanforderungen		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.3	- Qualitäts- und Annahmeforderungen für Schweißnähte		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.4	- Lage, Zugänglichkeit und Schweißfolge, einschließlich der Zugänglichkeit für Überprüfung und zerstörungsfreie Prüfung		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.5	- andere schweißtechnische Anforderungen, z. B. Losprüfung von Schweißzusätzen, Ferritgehalt des Schweißgutes, Aushärten, Wasserstoffgehalt, bleibende Badsicherung, Hämmern, Oberflächenbearbeitung, Schweißnahtkontur		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.6	- Abmessungen und Einzelheiten der Nahtvorbereitung und der fertigen Schweißnaht		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.7	- die Angabe der Schweißverfahren, zerstörungsfreien Prüfverfahren und der Wärmebehandlungsverfahren,			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.8	- die Methode, die zur Qualifizierung von Schweißverfahren verwendet werden muss;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.9	- die Qualifizierung des Personals:			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.10	- Auswahl. Kennzeichnung und/oder Rückverfolgbarkeit (z. B. für Werkstoffe und Schweißnähte).			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.11	- Vereinbarungen zur Qualitätskontrolle einschließlich der etwaigen Einschaltung einer unabhängigen Prüfstelle;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.12	- Überwachung und Prüfung;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.13	- Untervergabe;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.14	- Wärmenachbehandlung;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.15	- Anwendung von speziellen Verfahren (z. B um volle Durchschweißung ohne Badsicherung beim Schweißen von nur einer			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

Ifd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
	Seite zu erreichen);																									
2.16	- Abmessungen und Einzelheiten der Nahtvorbereitung und der fertigen Schweißnaht;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.17	- Schweißnähte, die in Werkstätten oder anderer Orts auszuführen sind;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.18	- Umweltbedingungen, die einen Einfluss auf die Anwendung des Prozesses haben, Z. B. sehr niedrige Umgebungstemperaturbedingungen oder eine Notwendigkeit des Schutzes gegen ungünstige Wetterbedingungen;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
2.19	- Handhabung bei mangelnder Übereinstimmung.			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
3	<b>Untervergabe</b>																									
3.1	- Eignung eines Unterlieferanten für die schweißtechnische Fertigung		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
3.2	- Wenn ein Hersteller beabsichtigt, Untervergaben durchzuführen (z. B. Schweißen, Überwachung, zerstörungsfreie Prüfung, Wärmebehandlung), hat er dem Unterlieferanten alle in Betracht kommenden Anweisungen und Anforderungen zur Verfügung zu stellen. Der Unterlieferant hat Berichte und Dokumentationen über seine Tätigkeiten zu erstellen, falls sie vom Hersteller vorgeschrieben worden sind.			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
3.3	- Ein Unterlieferant muss im Auftrag und unter der Verantwortung des Herstellers arbeiten und muss die maßgebenden Anforderungen dieses Teils von ISO 3834 vollständig erfüllen. Der Hersteller muss sicherstellen, dass der Unterlieferant die festgelegten Qualitätsanforderungen erfüllen kann.			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
3.4	- Die Informationen, die dem Unterlieferanten vom Hersteller zur Verfügung zu stellen sind, müssen alle maßgebenden Angaben der Überprüfung der Anforderungen und der technischen Überprüfung enthalten. Zusatzanforderungen können, falls notwendig, festgelegt werden, um sicherzustellen, dass der Unterlieferant die technischen Anforderungen für das Lichtbogen-, Elektronenstrahl-, Laserstrahl- und Gasschweißen und die technischen Anforderungen nach ISO 3834-5:2005, Tabelle 10 für andere Schmelzschweißprozesse erfüllt.			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
3.5	- Untervergabe der Schweißaufsicht (5.1.3)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
3.6	- Schweißtechnische Organisation (5.3)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung				
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	
4	<b>Schweißtechnisches Personal</b>																										
4.1	- Qualifizierung der Schweißer und Bediener von Schweißanlagen Die Schweißer und Bediener müssen durch eine geeignete Prüfung qualifiziert sein. (Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-5:2005, Tab 1 bzw. 10) Qualifikation der Schweißer, gültige Zeugnisse		X	X	X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
4.2	- Schweißer und Bediener (5.3.1)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
4.3	- Der Hersteller muss über ausreichendes und befähigtes Personal für die <u>Planung, Ausführung und Überwachung der schweißtechnischen Fertigung</u> entsprechend den vorgeschriebenen Anforderungen verfügen.						-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
4.4	- Der Hersteller muss über <u>geeignetes, qualifiziertes Schweißaufsichtspersonal</u> verfügen. Solche Personen, die die Verantwortung für die Qualitätsmaßnahmen haben, müssen <u>hinreichende Vollmacht</u> besitzen, um alle notwendigen Maßnahmen veranlassen zu können. Die Aufgaben und Verantwortungen derartiger Personen müssen klar festgelegt werden. (Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-5:2005, Tab 2 bzw. 10)						-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
4.5	- Der Hersteller muss über ausreichendes und befähigtes Personal für die <u>Planung, Ausführung und Beaufsichtigung der Überwachung und Prüfung der schweißtechnischen Fertigung</u> entsprechend den vorgeschriebenen Anforderungen verfügen. (Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-5:2005, Tab 3 bzw. 10)						-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
4.6	- Schweißaufsicht (5.1.2) - Untervergabe der Schweißaufsicht (5.1.3)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
4.7	- Zertifizierung des Personals für zerstörungsfreie Prüfungen				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
4.8	- Personelle Anforderungen an das Prüfpersonal (5.1.4)				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
4.9	- Ordnungsgemäße Zertifizierung des Prüfinstitutes / Prüfpersonals				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	BG Regeln 500	Rif 804.4101A02, DBS 918005	Vorbereitung					Werk					Baustelle					Bemerkung				
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS		Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
5	<b>Einrichtungen</b>																									
5.1	- Eignung der Fertigungsstätten, Geräte, Hebezeuge u. ä.					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
5.2	- Eignung der Schweiß- und Zusatzeinrichtungen Die folgenden Einrichtungen müssen, soweit notwendig, verfügbar sein: > Schweißstromquellen und andere Maschinen; > Einrichtungen für die Naht- und Oberflächenvorbereitung und zum Trennen, einschließlich zum thermischen Schneiden; > Einrichtungen zum Vorwärmen und zur Wärmenachbehandlung einschließlich Geräten zur Temperaturanzeige; > Spann- und Schweißvorrichtungen; > Krane und Handhabungseinrichtungen, die für die Fertigung verwendet werden; > persönliche Arbeitsschutz- und sonstige Sicherheitseinrichtungen, die in unmittelbarem Zusammenhang mit dem angewendeten Fertigungsprozess stehen; > Trockenöfen, Elektrodenköcher usw., die für die Behandlung der Schweißzusätze verwendet werden; > Einrichtungen zur Oberflächenreinigung; > Einrichtungen für die zerstörenden und zerstörungsfreien Prüfungen.					X	X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
5.3	- Bereitstellung, Kennzeichnung und Handhabung von Hilfsmitteln und Einrichtungen					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
5.4	- persönliche Arbeitsschutz- und sonstige Sicherheitseinrichtungen, die in unmittelbarem Zusammenhang mit den angewendeten Fertigungsprozess stehen					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
5.5	- Instandhaltung der Einrichtungen					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
5.6	- Verifizierung und Validierung der Einrichtungen. Der Hersteller muss eine Aufstellung der wesentlichen Einrichtungen, die für die Fertigung eingesetzt werden, bereithalten. Diese Aufstellung muss Angaben der für die Fertigung wichtigen Einrichtungen enthalten, die für die Bewertung der Kapazität und Eignung der Werkstatt wesentlich sind. Sie beinhaltet z. B.: > maximale Kapazität des(der) Kranes(Krane); > Abmessung der Bauteile, die in der Werkstatt handhabbar sind; > Eignung der mechanischen und automatischen Schweißeinrichtungen; > Maße und höchste Temperaturen von					X	X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

Ifd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	BG Regeln 500	Rif 804.4101A02, DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung				
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	
	Glühöfen für die Wärmenachbehandlung; > Kapazität der Einrichtungen zum Walzen, Biegen und Trennen.																										
5.7	- Technische Anforderungen (5.2) Soweit zutreffend, sind für den Eisenbahnbrückenbau zusätzlich erforderlich: > überdachte, trockene, belüftete und ausreichend beleuchtete Werkstätten und Arbeitsplätze; > trockene Lagerräume für Schweißzusätze und -hilfsstoffe; > 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; > ausreichende Energieversorgung; > 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; > Hebezeuge zum Transport und Drehen von Bauteilen; > Arbeitsbühnen; > Drehvorrichtungen, um das Schweißen in Normalposition zu ermöglichen; > Spannvorrichtungen zum Schweißen von Baugruppen; > Vorrichtungen zum Richten; > 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.					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
5.8	- BG-Regel findet Anwendung auf das Betreiben von bzw. das Arbeiten an/mit ... bezeichneten Arbeitsmitteln. z.B. > 2.8 Lastaufnahmeeinrichtungen im Hebezeugbetrieb > 2.10 Hebebühnen > 2.19 Schleifmaschinen > 2.24 Strahlgeräten (Strahlarbeiten) > 2.25 Schleif- und Bürstwerkzeugen > 2.26 Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren > 2.29 Beschichtungsstoffen > 2.31 an Gasleitungen																										

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	Rif 804.4101 und 4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
6	<b>Fertigungsplanung</b>																									
6.1	- Bezug auf geeignete Verfahrensanweisungen für das Schweißen und für verwandte Prozesse		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.2	- Reihenfolge, in der die Schweißnähte auszuführen sind		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.3	- Umgebungseinflüsse (z. B. Schutz vor Wind, Temperatureinfluss und Regen)		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.4	- Bereitstellung von qualifiziertem Personal		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.5	- Einrichtungen zum Vorwärmen und zur Wärmenachbehandlung, einschließlich Temperaturanzeige		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.6	- Vorkehrungen für etwaige Arbeitsprüfungen		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.7	- Der Hersteller muss eine <u>ausreichende Fertigungsplanung durchführen</u> . Es müssen mindestens die folgenden Punkte berücksichtigt werden: > Festlegung für die Reihenfolge, in der das Bauteil zu fertigen ist (z. B. als Einzelteile oder als Baugruppen, und die Reihenfolge des nachfolgenden Endzusammenbaus); > Festlegung der geforderten Einzelprozesse zur Herstellung des Bauteils; > Bezug auf geeignete Verfahrensanweisungen für das Schweißen und für verwandte Prozesse; > Reihenfolge, in der die Schweißnähte auszuführen sind; > Festlegung und Zeitfolge, in der die einzelnen Prozesse auszuführen sind; > Festlegung von Überwachung und Prüfung, einschließlich der Einbindung einer eventuellen unabhängigen Prüfstelle; > Umgebungseinflüsse (z. B. Schutz vor Wind und Regen); > Kennzeichnung von Paketen oder Einzelteilen, soweit sinnvoll; > Benennung von qualifiziertem Personal; > Vorkehrungen für etwaige Arbeitsprüfungen.			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.8	- Genehmigte Ausführungszeichnungen				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.9	- schweißtechnische Fertigungsunterlagen (fachtechnisch geprüft)				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.10	- Pläne für zerstörungsfreie Prüfungen(fachtechnisch geprüft)				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	Rif 804.4101 und 4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
6.11	- Genehmigte Korrosionsschutzpläne				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.12	- Schweißtechnische Fertigungsunterlagen Folgende Unterlagen sind zur schweißtechnischen Prüfung dem Auftraggeber bzw. einem qualifizierten Vertreter vorzulegen: > Werkstattpläne > Schweißnahtprüfplan > Übersicht der Schweißnahtdetails > Schweißpläne > Schweißfolgepläne > Schweißanweisung > Allgemeine Herstellungsrichtlinien des Schweißbetriebes > Qualitätsplanung (Hersteller) der schweißtechnischen Fertigung Die Prüfung erfolgt im Rahmen zur statisch konstruktiven Prüfung und ist Bedingung zur Freigabe der Fertigungsunterlagen.				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.13	- Anlaufbesprechung vor Fertigungsbeginn				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.14	- Geometrische Toleranzen (Tabelle 9)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.15	- Kontrolle, Prüfung und Korrekturmaßnahmen (Tabelle 10)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.16	- Ausführungsunterlagen und Dokumentation (Tabelle 12)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.17	- Spezifischen Anforderungen für die Ausführungsklasse EXC3DB (EXC3 und EXC2) (Tabelle 22)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.18	- Umfang der ergänzenden ZfP (Tabelle 23)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
6.19	- Konformitätsnachweise (Tabelle 23)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk					Baustelle					Bemerkung				
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS		Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
7	<b>Qualifizierung von Schweißverfahren</b>																									
7.1	- Die <u>Schweißverfahren sind vor Fertigungsbeginn zu qualifizieren</u> . Die Methode der Qualifizierung muss mit den betreffenden Produktnormen oder mit den Festlegungen der Spezifikation übereinstimmen. Der Geltungsbereich muss berücksichtigt werden. (Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-5:2005, Tab 5 bzw. 10)		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
7.2	- Schweißen (Tabelle 15) - Spezifischen Anforderungen für die Ausführungsklasse EXC3DB (EXC3 und EXC2) (Tabelle 22)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk					Baustelle					Bemerkung				
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS		Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
8	<b>Schweißanweisungen</b>																									
8.1	- Für Schweißanweisungen muss der Geltungsbereich berücksichtigt werden.		X		X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
8.2	- Der Hersteller muss Schweißanweisungen vorbereiten und sicherstellen, dass diese in der Fertigung richtig angewendet werden. (Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-5:2005, Tab 4 bzw. 10)			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
8.3	- Gültige Schweißverfahrensprüfungen mit WPS, (z.B. für UP, tiefen Einbrand, etc.)				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	CEN ISO/TR 3834-6	RII 804.4101A02, DBS 918005	Vorbereitung					Werk					Baustelle					Bemerkung				
	Gfü						vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
9	<b>Arbeitsanweisungen</b>																									
9.1	- Für Arbeitsanweisungen muss die Ausstellung und Anwendung von Arbeitsanweisungen berücksichtigt werden.		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
9.2	- Der Hersteller darf die Schweißanweisungen unmittelbar als Anweisung verwenden. Alternativ darf er geeignete Arbeitsanweisungen benutzen. Solche geeigneten Arbeitsanweisungen sind auf der Basis von qualifizierten Schweißanweisungen zu erstellen und erfordern keine separate Qualifizierung.			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
9.3	- In jedem Kontrollsystem gibt es die Notwendigkeit für eine Dokumentation. Der Begriff „Dokumentation“ schließt einen Bereich von verschiedenen <u>Arten von Dokumenten, wie Verfahren, Berichte, Anweisungen und Zertifikate</u> ein (siehe Tabelle 1). <u>ISO 3834-2, ... fordern verschiedene Dokumente, die zu erstellen sind.</u> Anhang A gibt Beispiele von Dokumentarten, die ein Hersteller verwenden kann.					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	Ril 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk					Baustelle					Bemerkung				
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS		Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
10	<b>Schweißzusätze</b>																									
10.1	- Die Verantwortungen und die Verfahren für die Kontrolle von Schweißzusätzen müssen festgelegt werden.		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
10.2	- Losprüfung von Schweißzusätzen sind nur erforderlich, wenn sie festgelegt sind.		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
10.3	- Eignung		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
10.4	- Lieferbedingungen		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
10.5	- etwaige Zusatzanforderungen für die Lieferbedingungen der Schweißzusätze, einschließlich der Art der Prüfbescheinigung für die Schweißzusätze		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
10.6	- Der Hersteller muss Verfahren für die Lagerung, Handhabung und Verwendung der Schweißzusätze erstellen und einführen, um die Aufnahme von Feuchtigkeit, Oxidation, Beschädigung usw. zu vermeiden. Die Verfahren müssen mit den Empfehlungen des Lieferanten übereinstimmen. Sachgemäße Lagerung / Trocknung der Schweißzusätze		X	X	X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
10.7	- Alle Schweißzusätze müssen den Anforderungen der EN 13479 und den entsprechenden EN - Schweißzusatznormen entsprechen. Die Eignung der Schweißzusätze ist durch eine Produktzertifizierung nach EN 14532-1 (Stahl-Schweißzusätze) ... zu belegen. Basis für die Produktzertifizierung ist eine Eignungsprüfung nach EN 14532-1 bzw. EN 14532-3.				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
10.8	- Technische Anforderungen (5.2) > trockene Lagerräume für Schweißzusätze und -hilfsstoffe;					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-
10.9	- Auswahl der Grundwerkstoffe und Schweißzusätze (6.1)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
11	<b>Werkstoffe</b>																									
11.1	- Prüfzeugnisse nach DBS 918 002 für die Walzprodukte				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
11.2	- Eindeutige Zuordnung der Zeugnisse zum Produkt				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
11.3	- Konformitätsnachweis („CE“) für Schweißzusätze				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
11.4	- Übereinstimmungsnachweis/ Konformitätsnachweis („Ü/ CE“) für Schrauben u. ä.				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
11.5	- Prüfzeugnisse, Herstellererklärung, Freigabebescheinigung für alle Zulieferteile				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
11.6	- etwaige Zusatzanforderungen für die Lieferbedingungen der Werkstoffe, einschließlich der Art der Prüfbescheinigung für den Werkstoff					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
11.7	- Lagerung und Handhabung des Grundwerkstoffs Die Lagerung muss so erfolgen, dass die Werkstoffe, eingeschlossen der vom Kunden beigestellten Werkstoffe, nicht nachteilig beeinflusst werden. Die Kennzeichnung muss während der Lagerung erhalten bleiben.					X	X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
11.8	- Rückverfolgbarkeit - Die zu verwendenden Walzerzeugnisse müssen hinsichtlich der Übereinstimmung mit den dazugehörigen Prüfbescheinigungen unverwechselbar gekennzeichnet sein, z.B. mit Herstellerzeichen, Walztafelnummer, Schmelznummer. Bei Trennung der gekennzeichneten Werkstoffe ist die <u>Rückverfolgbarkeit aller Einzelteile bis nach dem Zusammenbau</u> zu gewährleisten.					X		X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
11.9	- Konstruktionsmaterialien (Tabelle 3 und 13)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
11.10	- Spezifischen Anforderungen für die Ausführungsklasse EXC3DB (EXC3 und EXC2) (Tabelle 22)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
11.11	- Auswahl der Grundwerkstoffe und Schweißzusätze (6.1)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
11.12	- Konformitätsnachweise (Tabelle 26 bis 32)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
12	<b>Überwachung und Prüfung vor dem Schweißen</b>																									
12.1	- Zutreffende Überwachungen und Prüfungen sind zu geeigneten Zeitpunkten während des Herstellungsprozesses anzuordnen, um die Übereinstimmung mit den Anforderungen des Vertrags sicherzustellen. Lage und Häufigkeit derartiger Überwachungen und/oder Prüfungen sind vom Vertrag und/oder von der Produktnorm, vom Schweißprozess und von der Art des Bauteils unabhängig.		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.2	- Es sind geeignete <u>Maßnahmen</u> vorzusehen, <u>die den jeweiligen Stand der Überwachung und Prüfung des geschweißten Bauteils angeben, z. B. durch Kennzeichnung auf dem Einzelteil oder auf einer Belegkarte.</u>		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.3	- Übereinstimmung mit den genehmigten Zeichnungen			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.4	- Fachgerechter Zuschnitt, geforderte Brennschnittgüte			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.5	- Eignung und Gültigkeit der Prüfungsbescheinigungen der Schweißer und Bediener		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.6	- Eignung der Schweißanweisungen		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.7	- Übereinstimmungsnachweise aller verwendeten Halbzeuge				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.8	- Kennzeichnung der Grundwerkstoffe		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.9	- Kennzeichnung der Schweißzusätze		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.10	- Schweißnahtvorbereitung (z. B. Form und Maße)		X	X	X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.11	- Sauberkeit der Nahtflanken (frei von Fett, Zunder, Farbe, etc.)				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.12	- Zusammenbauen, Spannen und Heften, mit ordnungsgemäßer Heftung, Passungen an Fügestellen		X	X	X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.13	- Maßhaltigkeit der einzelnen Komponenten, Geometrie, etc.				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.14	- Heftschweißungen nur an Stellen, die überschweißt werden				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.15	- Zugänglichkeit der Schweißnähte				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
12.16	- Fachgerechte Vorwärmung / Schweißfolge gemäß Schweißplan				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.17	- etwaige besondere Anforderungen in der Schweißanweisung (z. B. Vermeiden von Verzug)		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.18	- Eignung der Arbeitsbedingungen für das Schweißen, einschließlich der Umgebungsbedingungen		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.19	- Verbot von Schlagmarkierungen				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.20	- <u>Montagehilfsschweißungen</u> nur nach genehmigten Plänen				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.21	- Einsatz zugelassener Herstellungsprozesse, (z.B. Schweißprozesse, Verschraubung, etc.)				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.22	- Witterungsschutz				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.23	- Haltepunkte > Zusammenbau Komponenten > spannungsfrei aufgelegt, geheftet > Dokumentationsprüfung Werkstoffe, Eigenüberwachung des Herstellers, Vermessungsprotokolle, Protokolle ZfP				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.24	- Vorbereitung und Zusammenbau (Tabelle 4 und 14)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.25	- Montage (Tabelle 7)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.26	- Geometrische Toleranzen (Tabelle 9)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
12.27	- Spezifischen Anforderungen für die Ausführungsklasse EXC3DB (EXC3 und EXC2) (Tabelle 22)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung				
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	
13	<b>Überwachung und Prüfung während des Schweißens (Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-5:2005, Tab 7 bzw. 10)</b>																										
13.1	- Zutreffende Überwachungen und Prüfungen sind zu geeigneten Zeitpunkten während des Herstellungsprozesses anzuordnen, um die Übereinstimmung mit den Anforderungen des Vertrags sicherzustellen. Lage und Häufigkeit derartiger Überwachungen und/oder Prüfungen sind vom Vertrag und/oder von der Produktnorm, vom Schweißprozess und von der Art des Bauteils unabhängig .						-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.2	- Es sind geeignete <u>Maßnahmen</u> vorzusehen, <u>die den jeweiligen Stand der Überwachung und Prüfung des geschweißten Bauteils angeben</u> , z. B. <u>durch Kennzeichnung auf dem Einzelteil oder auf einer Belegkarte.</u>						-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.3	- Übereinstimmung mit den genehmigten Zeichnungen				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.3	- wesentliche Schweißparameter (z. B. Schweißstrom, Lichtbogen Spannung, Schweißgeschwindigkeit, etc.)		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.4	- Vorwärm-/Zwischenlagentemperatur, fachgerechte Vorwärmung / Schweißfolge gemäß Schweißplan		X	X	X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.5	- Reinigung und Form der Raupen und Lagen des Schweißgutes, Sauberkeit der Nahtflanken (frei von Fett, Zunder, Farbe, etc.)		X	X	X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.6	- Ausarbeiten der Wurzel		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.7	- Schweißfolge		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.8	- richtiger Gebrauch und Handhabung der Schweißzusätze		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.9	- Kontrolle des Verzuges		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.10	- alle Zwischenprüfungen (z. B. Maßkontrollen, Zfp, etc.), Maßhaltigkeit / Geometrie der einzelnen Komponenten		X	X	X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.11	- Verbot von Schlagmarkierungen				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.12	- Montagehilfsschweißungen nur nach genehmigten Plänen				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.13	- Einsatz zugelassener Herstellungsprozesse (z.B. Schweißprozesse, etc.)				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
13.14	- Witterungsschutz				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.15	- Haltepunkte > Zusammenbau Komponenten > Dokumentationsprüfung Werkstoffe, Eigenüberwachung des Herstellers, Vermessungsprotokolle, Protokolle ZfP				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.16	- Schweißen (Tabelle 5 und 15)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.17	- Geometrische Toleranzen (Tabelle 9)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
13.18	- Montage (Tabelle 17)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung				
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	
14	<b>Überwachung und Prüfung nach dem Schweißen (Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-5:2005, Tab 8 bzw. 10)</b>																										
14.1.1	- Zutreffende Überwachungen und Prüfungen sind zu geeigneten Zeitpunkten während des Herstellungsprozesses anzuordnen, um die Übereinstimmung mit den Anforderungen des Vertrags sicherzustellen. Lage und Häufigkeit derartiger Überwachungen und/oder Prüfungen sind vom Vertrag und/oder von der Produktnorm, vom Schweißprozess und von der Art des Bauteils unabhängig.																										
14.1.2	- Es sind geeignete <u>Maßnahmen</u> vorzusehen, <u>die den jeweiligen Stand der Überwachung und Prüfung des geschweißten Bauteils angeben</u> , z. B. <u>durch Kennzeichnung auf dem Einzelteil oder auf einer Belegkarte.</u>																										
14.1.3	- Übereinstimmung mit den genehmigten Zeichnungen																										
14.1.4	- Sichtprüfungen (z. B. Vollständigkeit der Schweißung, Schweißnahtabmessungen, Form, Sichtprüfung der Schweißnähte auf äußere Unregelmäßigkeiten)																										
14.1.5	- Nochmalige Sichtprüfung der Schweißnähte <u>nach dem Strahlen</u>																										
14.1.6	- Zerstörungsfreie Prüfung gemäß Prüfplan (inkl. inhaltliche Dokumentation, Vollzähligkeit, Ergebnisbewertung /-kontrolle)																										
14.1.7	- Maßhaltigkeit der einzelnen Komponenten / Endvermessung (z.B. Form, Gestalt, Toleranzen und Maße des Bauteils)																										
14.1.8	- Ergebnisse und Berichte über die Behandlungen nach dem Schweißen (z. B. Wärmenachbehandlung, Aushärten)																										
14.1.9	- Verbot von Schlagmarkierungen																										
14.1.10	- Einsatz zugelassener Herstellungsprozesse (z.B. Schweißprozesse, Schweißnahtnachbehandlung, etc.)																										
14.1.	- Witterungsschutz																										

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
11																										
14.1.12	- Haltepunkte > Zusammenbau Komponenten > Dokumentationsprüfung Werkstoffe, Eigenüberwachung des Herstellers, Vermessungsprotokolle, Protokolle ZfP				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.1.13	- Schweißen (Tabelle 5 und 15)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.1.14	- Montage (Tabelle 7 und 17)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.1.15	- Geometrische Toleranzen (Tabelle 9 und 19)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.1.16	- Kontrolle, Prüfung und Korrekturmaßnahmen (Tabelle 20)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.1.17	- Spezifischen Anforderungen für die Ausführungsklasse EXC3DB (EXC3 und EXC2) (Tabelle 22)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.1.18	- Konformitätserklärung des Auftragnehmers				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS  Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	Ril 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk					Baustelle					Bemerkung				
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS		Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
14.2	<b>Verbindungen</b>																									
14.2.1	- Schraubverbindungen (z.B. Verspannung, Passung, Sicherung, Wiederverwendung, Dokumentation, etc.)			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.2.2	- Für Bauteile, die durch Eisenbahnlasten beansprucht werden, sind Schraubenverbindungen nach DIN EN 1993-1-8 zu wählen.			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.2.3	- Für die Ausführung, insbesondere die Wahl des Anziehverfahrens von vorgespannten Schraubverbindungen, ist DBS 918 005 zu berücksichtigen. Wenn Eisenbahnverkehrslasten wirken, sind vorgespannte Verbindungen der Kategorien C oder E nach DIN EN 1993-1-8, Abs. 3.4 mit voller Vorspannung zu verwenden. Für Lager von Brücken mit Schotteroberbau dürfen zusätzlich Verbindungen der Kategorie B verwendet werden.			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.2.4	- Mechanische Verbindungsmittel (Tabelle 6 und 16)			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.2.5	- Mechanische Verbindungsmittel (6.2)			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.2.6	- Kontrolle von mit dem modifizierten Drehmomentverfahren vorgespannten HV-Verbindungen (Tabelle 25)			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	RIL 804.4101A02; 804.9011	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
14.3	<b>Korrosionsschutz</b>																									
14.3.1	- vom AN zu fertigende Protokolle u. Hinweise zur Ausführung			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.2	- Identität der Beschichtungsstoffe mit Vorgaben im KS-Plan			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.3	- Geeignetes u. zulässiges Applikationsverfahren			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.4	- Zul. Luft- u. Objekttemperatur, Luftfeuchtigkeit, Taupunkt			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.5	- Oberflächenvorbereitung, Reinheit u. Rauheitsgrad, Sauberkeit der Oberfläche (frei von Staub, Fett, Öl)			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.6	- Haltepunkte > gestrahlt, schweißtechnische Abnahme > Abnahme der Oberflächenvorbereitung			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.7	- Feuerverzinkung			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.8	- Spritzverzinkung			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.9	- Abdeckung nicht zu beschichtender Flächen (Schweißfugen)			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.10	- Reibflächenvorbereitung bei gleitfesten Verbindungen			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.11	- Schichtaufbau gemäß Korrosionsschutzplan			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.12	- Nassschichtdicke			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.13	- Umweltbedingungen u. erforderliche Zeit für die Aushärtung			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.14	- Trockenschichtdicke			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.	- Haltepunkte > Abnahme der Grundbeschichtung			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	Ril 804.4101A02; 804.9011	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung				
						Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSchu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSchu	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
15	> Abnahme der Deckbeschichtung																									
14.3.16	- Sichtprüfung der Oberfläche			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.17	- Oberflächenbehandlung (Tabelle 8 und 18)				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.18	- Korrosionsschutz (Tabelle 11 und 21)				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
14.3.19	- Arbeitshilfe zum Erstellen von Korrosionsschutzplänen (Modul804.9011)			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2; CEN ISO/TR 3834-6	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
15	<b>Wärmebehandlung nach dem Schweißen</b>																									
15.1	- Für die Wärmenachbehandlung muss die Ausführung entsprechend den Vorgaben berücksichtigt werden.		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
15.2	- Der Hersteller ist voll verantwortlich für die Festlegungen und für die Durchführung etwaiger Wärmenachbehandlung. Das Verfahren muss auf Grundwerkstoff, Schweißverbindung, Bauteil usw. abgestimmt sein und der Produktnorm und/oder den vorgeschriebenen Anforderungen entsprechen. Ein Bericht über die Wärmebehandlung ist während des Prozesses zu erstellen. Der Bericht muss nachweisen, dass die Festlegungen befolgt wurden und eine Rückverfolgbarkeit zum jeweiligen Produkt gegeben ist. (Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-5:2005, Tab 6 bzw. 10)			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
15.3	- Die Situation für die Wärmebehandlung nach dem Schweißen ist vergleichbar mit der, die oben für die zerstörungsfreie Prüfung beschrieben ist. <u>Es ist sowohl ein Verfahren für die Wärmebehandlung als auch ein Bericht mit den Wärmebehandlungsdaten erforderlich.</u> Qualitätsanforderungen für die Wärmebehandlung sind in ISO/TR 17663 enthalten.				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
15.4	- Umfang der ergänzenden ZfP (Tabelle 23)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

Ifd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung				
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	
16	<b>Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen</b>																										
16.1	- Bei mangelnder Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen müssen die erforderlichen Maßnahmen und Tätigkeiten (z. B. Schweißnahtreparaturen, Nachbewertung der reparierten Schweißnähte, Korrekturmaßnahmen) berücksichtigt werden.		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
16.2	- Es sind Maßnahmen zur Überwachung von Einzelteilen oder Tätigkeiten, die den festgelegten Anforderungen nicht entsprechen, vorzusehen, um eine unbeabsichtigte Akzeptanz zu verhindern. > Wenn Reparaturen und / oder Nachbesserungen durch den Hersteller vorgenommen werden, müssen <u>Beschreibungen für geeignete Verfahren an allen Arbeitsplätzen, an denen repariert oder nachgebessert wird</u> , verfügbar sein. > Wenn Reparaturen ausgeführt werden, sind alle Einzelteile in <u>Übereinstimmung mit den ursprünglichen Anforderungen</u> erneut zu überprüfen. > Außerdem sind <u>Maßnahmen vorzusehen, um das erneute Auftreten von mangelnder Übereinstimmung zu verhindern</u> .			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
16.3	- Spezifischen Anforderungen für die Ausführungsklasse EXC3DB (EXC3 und EXC2) (Tabelle 22)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2, CEN ISO/TR 3834-6 RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung					
						Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	
17	<b>Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen</b>																										
17.1	- Für die Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen müssen erforderliche Methoden und Tätigkeiten berücksichtigt werden.		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
17.2	- Der Hersteller ist verantwortlich für eine geeignete Kalibrierung und Validierung der Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen. Alle Einrichtungen, die der Ermittlung der Qualität des Bauteils dienen, sind in geeigneter Weise zu kontrollieren und in vorgeschriebenen Zeiträumen zu kalibrieren. (Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-5:2005, Tab 9 bzw. 10)			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
17.3	- Kalibrierung und Validierung (10.7)			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
17.4	- Mechanische Verbindungsmittel (Tabelle 16) - Kontrolle und Prüfung von vorgespannten Schraubenverbindungen (6.2.7)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2, CEN ISO/TR 3834-6	Ril 804.4101, 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung				
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	
18	<b>Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit</b>																										
18.1	- Die Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit muss - falls gefordert - während des Fertigungsprozesses aufrechterhalten bleiben.		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
18.2	- Kennzeichnung von Fertigungsplänen		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
18.3	- Kennzeichnung von Begleitkarten		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
18.4	- Kennzeichnung der Lage der Schweißnähte im Bauteil		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
18.5	- Kennzeichnung der Verfahren für zerstörungsfreie Prüfungen und des Personals		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
18.6	- Kennzeichnung der Schweißzusätze (z. B. Bezeichnung, Markenname, Hersteller der Schweißzusätze und Los- oder Schmelzennummern)		X	X	X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
18.7	- Kennzeichnung und/oder Rückverfolgbarkeit des Grundwerkstoffs (z. B. Typ, Schmelznummer, etc.)		X	X	X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
18.8	- Kennzeichnung der Lage von Reparaturen		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
18.9	- Kennzeichnung der Lage von Zusammenbauhilfen		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
18.10	- Rückverfolgbarkeit von vollmechanischen und automatischen Schweißanlagen zu speziellen Schweißnähten		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
18.11	- Rückverfolgbarkeit der Schweißer und Bediener zu speziellen Schweißnähten		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
18.12	- Rückverfolgbarkeit von Schweißanweisungen zu speziellen Schweißnähten		X	X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
18.13	- Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit (10.8) ISO 3834 verlangt nicht immer die Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit. Wenn der Hersteller einen Vertrag abgeschlossen hat oder vor Abschließung eines Vertrages steht, bei dem die Rückverfolgbarkeit gefordert wird, muss eine geeignete Anweisung eingeführt werden.			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
18.14	- Schrauben und Bolzen				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2, CEN ISO/TR 3834-6	Ril 804.4101, 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
18.15	- Spezifischen Anforderungen für die Ausführungsklasse EXC3DB (EXC3 und EXC2) (Tabelle 22)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
18.16	- Kennzeichnung und Lieferung der Komponenten (6.2.5)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2, CEN ISO/TR 3834-6	RII 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
19	<b>Qualitätsberichte</b>																									
19.1	- Im Hinblick auf Qualitätsberichte müssen die Erstellung und Aufbewahrung der erforderlichen Berichte (einschließlich untervergebener Tätigkeiten) berücksichtigt werden.		X				-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.2	- Der Hersteller muss Verfahren für die Erstellung und Kontrolle von qualitätsrelevanten Dokumenten einrichten und aufrechterhalten (z. B. Schweißanweisungen, Berichte über Schweißverfahrensprüfungen, Prüfungsbescheinigungen von Schweißern und Bedienen).			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.3	- Qualitätsbericht - Bericht über die Überprüfung der Anforderungen/technische Überprüfung;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.4	- Qualitätsbericht - Werkstoffprüfbescheinigungen;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.5	- Qualitätsbericht - Prüfbescheinigung der Schweißzusätze;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.6	- Qualitätsbericht - Schweißanweisungen;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.7	- Qualitätsbericht - Bericht über die Instandhaltung der Einrichtungen;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.8	- Qualitätsbericht - Bericht über die Qualifizierung der Schweißverfahren (WPQR);			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.9	- Qualitätsbericht - Prüfungsbescheinigungen der Schweißer oder Bedienen			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.10	- Qualitätsbericht - Fertigungsplan;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.11	- Qualitätsbericht - Zertifikate des Personals für zerstörungsfreie Prüfungen;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.12	- Qualitätsbericht - Anweisungen und Berichte der Wärmebehandlungsverfahren;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.13	- Qualitätsbericht - Berichte über die zerstörungsfreien und zerstörenden Prüfverfahren;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2, CEN ISO/TR 3834-6	Ril 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
19.14	- Qualitätsbericht - Berichte über die Abmessungen;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.15	- Qualitätsbericht - Berichte über Reparaturen und mangelnde Übereinstimmung;			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.16	- Qualitätsbericht - andere Dokumente, falls gefordert. (z.B. Protokoll Eigenüberwachung / Konformitätserklärung des Auftragnehmers)			X	X	X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.17	- Qualitätsbericht - Wirksamkeit der werkseigenen Produktionskontrolle				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
19.18	- Beispiele von Dokumenten zur Kontrolle der mit dem Schweißen verbundenen Tätigkeiten ( Tabelle A.1)			X			-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	

lfd-Nr.	Aufgabe nach Regelwerk zur Schweißaufsicht, WPK, QS Legende: V = Verantwortung, D = Durchführung (schließt Zuständigkeit / Überwachung, Dokumentation ein), M = Mitwirkung und I = Information. V schließt D, M und I ein; D schließt M und I ein; M schließt I ein.	Prozess-, Verfahrens- Arbeits-, Prüf- und oder Betriebsanweisung welche die Regelung der Aufgabe beschreibt.	DIN EN ISO 14731, Anh. B	EN ISO 3834-2	Ril 804.4101A02	DBS 918005	Vorbereitung					Werk						Baustelle					Bemerkung			
							Gfü	vSAP	TB	AV	Einkauf	PL	SAP	QS	Meister	Vorarbeiter	Werker	KoSChu	Versand	SAP	QS	Meister		Vorarbeiter	Werker	KoSChu
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
20	<b>Dokumentation</b>																									
20.1	- Konformitätserklärung des Auftragnehmers				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
20.2	- Lieferfreigabebescheinigung der DB-Qualitätssicherung				X		-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
20.3	- Leistungserklärung					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
20.4	- Haltepunkte > Dokumentationsprüfung > Endabnahme im Auslieferungszustand					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
20.5	- Ausführungsunterlagen und Dokumentation (Tabelle 12)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	
20.6	- Konformitätsnachweise (Tabelle 26 bis 32)					X	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	-/-	