



HPQ

- Lärmschutzwandelemente gem. DBS 918 007 -

>>> Matrix zur Implementierung der Mindestanforderungen im QMS des Herstellers <<<

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

Hersteller:		Anschrift:	
Geprüfte Unterlagen:			
Prüfung FS.EI 21:		Datum:	
Ergebnis der Dokumentenprüfung:			
Bemerkungen:			

Ab-schnitt aus DIN EN 1090-3	Kurzbeschreibung	Dokumente vorhanden	Anforderung	Anforderung festgelegt in oder als					Umsetzung der Anforderung im Bereich							
				VA	AA	CL	PA	WPK	Anforderung enthalten in ... / als ... [Ergänzung durch Hersteller]	E	TB	QS	AV	W	M	Verweis auf Dokument im QMS Hersteller [Ergänzung durch Hersteller]
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Tabelle 04: Allgemeine Festlegungen																
4.1.2	Anzuwendende Ausführungsklasse		EXC 3													
4.2.2	Erfordernis eines Qualitätsmanagementplans für die Ausführung der Arbeiten		gefordert													
5.1	Zu verwendende Konstruktionsmaterialien		Festlegung entsprechend der Europäischen Normung.													
5.6.1	Kategorien der Schraubenverbindungen, Produktnormen, Festigkeitsklassen sowie alle weiteren Anforderungen wie z. B. Oberflächenbehandlung		müssen festgelegt sein gem. 5.6.1 DIN EN 1090-3													

Datei 3_HPQ_DBS918007_QMS Matrix_Firma_02-2017

Legende:
 VA - Verfahrensanweisung
 AA - Arbeitsanweisung
 CL - Checkliste
 PA - Prüfanweisung

WPK - Nachweisdokumente der Werkseigenen Produktionskontrolle

E - Einkaufsbereich, Wareneingang
 TB - Technisches Büro
 QS - Qualitätssicherung
 AV - Arbeitsvorbereitung

W - Fertigungsbereich Werkstatt
 M - Fertigungsbereich Montage



HPQ

- Lärmschutzwandelemente gem. DBS 918007 - Übersicht zur Implementierung der Mindestanforderungen im QMS des Herstellers <<<

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

Ab-schnitt aus DIN EN 1090-3	Kurzbeschreibung	Dokumente vorhanden	Anforderung	Anforderung festgelegt in oder als						Umsetzung der Anforderung im Bereich						
				VA	AA	CL	PA	WPK	Anforderung enthalten in ... / als ... [Ergänzung durch Hersteller]	E	TB	QS	AV	W	M	Verweis auf Dokument im QMS Hersteller [Ergänzung durch Hersteller]
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
6.4	Notwendigkeit des Entfernens von scharfen Kanten aus technischen Gründen		gefordert													
6.6	- Lochgrößen - Ansenkmaße für Senkschrauben - Ansenkmaße für Senkniete		müssen festgelegt sein gem. 6.6.1 DIN EN 1090-3													
6.9	Erfordernis eines komplettem Zusammenbaus		müssen in QS-Planung des Herstellers festgelegt sein, Notwendigkeit mit dem Auftraggeber abgestimmt.													
7.5.1	Anforderungen an das Schweißen bei Anwendung anderer Schweißprozesse als in 7.3		Für andere Schweißprozesse sind EN ISO 15613 und, soweit geeignet, der zutreffende Teil von EN ISO 15614 anzuwenden													
7.5.5	Erlaubnis zum Anschweißen temporärer Montagehilfen und Stellen, an denen solche nicht erlaubt sind		geplant, WPS, Prüfplanung													
7.5.9	Lochabmessungen für Schlitz- und Lochnähte		Schlitz- und Lochnähte nicht zulässig													
7.5.10	Anforderungen an andere Schweißungen, z. B. Punkt- oder Bolzenschweißungen, die nicht in 7.3 aufgeführt sind		Für andere Schweißprozesse sind EN ISO 15613 und, soweit geeignet, der zutreffende Teil von EN ISO 15614 u. DIN EN ISO 14 555 anzuwenden,													
8.2.6	Verwendung normaler oder übergroßer Unterlegscheiben		Es sind „normale“ Unterlegscheiben nach DIN EN ISO 7089 zu verwenden													
10.3.1	Art und Ausmaß aller Schutzmaßnahmen (Oberflächenbeschichtung und Kontaktflächen)		Die Art und der Umfang der Schutzmaßnahmen sind festgelegt Es gilt DIN EN 12206 ;Ril 804 (Modul 5501 und 6201) unter Beachtung der ZTV ING T4; Abschnitt 3; Anhang A; Tabelle A 4.3.2; Bauteil-Nr. 3.6.3.													

Datei: 3_HPQ_DBS918007_QMS Matrix_Firma_02-2017

Legende:
VA - Verfahrensanweisung
AA - Arbeitsanweisung
CL - Checkliste
PA - Prüfanweisung

WPK - Nachweisdokumente der
Werkseigenen Produktionskontrolle

E - Einkaufsbereich, Wareneingang
TB - Technisches Büro
QS - Qualitätssicherung
AV - Arbeitsvorbereitung

W - Fertigungsbereich Werkstatt
M - Fertigungsbereich Montage

Seite 2 von 6



HPQ

- Lärmschutzwandelemente gem. DBS 918007 - Übersicht zur Implementierung der Mindestanforderungen im QMS des Herstellers <<<

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

Ab-schnitt aus DIN EN 1090-3	Kurzbeschreibung	Dokumente vorhanden	Anforderung	Anforderung festgelegt in oder als						Umsetzung der Anforderung im Bereich						
				VA	AA	CL	PA	WPK	Anforderung enthalten in ... / als ... [Ergänzung durch Hersteller]	E	TB	QS	AV	W	M	Verweis auf Dokument im QMS Hersteller [Ergänzung durch Hersteller]
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
11.1	Jegliche Sondertoleranzen		sind in Planungsunterlagen (Werkstattplänen) auszuweisen, und mit dem Auftraggeber abzustimmen													
12.3.2	Orte und Häufigkeit von Maßkontrollen		Prüfplan ist gem. Anforderung der Konstruktion zu erstellen													
12.4.3.1	Qualitätsanforderungen an geschweißte Verbindungen und Mindestprüfumfang		Prüfplan ist zu erstellen Ausführungs-kategorie: EXC3 (vgl. Abschnitt 3) Beanspruchungskategorie: SC2 (vgl. Abschnitt 3) Bewertungsgruppe nach DIN EN ISO 10 042: Siehe Tabelle 4 Abschnitt 12.4.4.2. Umfang der zusätzlichen zerstörungsfreien Prüfung: Siehe Tabelle 5 Abschnitt 12.4.3.1. Zusätzliche Prüfungen und Prüfverfahren: Siehe Tabelle 5 Abschnitt 12.4.3.1 und 12.4.3.2.													
12.4.4.2	Qualitätsanforderungen an Schweißnähte für Beanspruchungskategorie SC2		Prüfplan ist zu erstellen Die Beschreibung der Schweißnahtunregelmäßigkeiten muss DIN EN ISO 10 042 entsprechen. Die Schweißverbindungen sind nach DIN EN ISO 10 042 zu bewerten. Es gelten die Grenzwerte der Bewertungsgruppe B unter Beachtung der Zusatzanforderungen B+ nach DIN EN 1090-3, Abschnitt 12.4.4.2.													



HPQ

- Lärmschutzwandelemente gem. DBS 918007 - Übersicht zur Implementierung der Mindestanforderungen im QMS des Herstellers <<<

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

Ab-schnitt aus DIN EN 1090-3	Kurzbeschreibung	Dokumente vorhanden	Anforderung	Anforderung festgelegt in oder als						Umsetzung der Anforderung im Bereich						
				VA	AA	CL	PA	WPK	Anforderung enthalten in ... / als ... [Ergänzung durch Hersteller]	E	TB	QS	AV	W	M	Verweis auf Dokument im QMS Hersteller [Ergänzung durch Hersteller]
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Tabelle 05: Alternative Festlegungen																
5.6.1	Wird für mechanische Verbindungsmittel eine Oberflächenbehandlung festgelegt?		müssen festgelegt sein gem. 5.6.1 DIN EN 1090-3													
8.2.5	Wird ein Sichern von Muttern gefordert?		Die Muttern nicht vorgespannter Schrauben sind immer zu sichern.													
8.3.1	Welche Art von Schraubensicherung ist vorgeschrieben?		Es sind nur Losdreh- und Vorspannkraftsicherungen zulässig. Bauaufsichtlich zugelassene													
8.3.2	Anziehverfahren bei vorgespannten Verbindungen ohne gleitfeste Funktion		Verfahren gemäß DIN EN 1090-2, Nachweis über Verfahrensprüfung													
10.3.2	Korrosionsschutz von Aluminiumoberflächen bei Kontakt mit Aluminium und Kunststoffen		versiegeln der Kontaktfläche ist festgelegt, Abschnitt 10.3.2 der DIN EN 1090-3 und der Ril 804 (vgl. Modul 6201) sind einzuhalten.													
10.3.3	Korrosionsschutz von Aluminiumoberflächen bei Kontakt mit Stahl und Holz		Die Festlegungen aus Abschnitt 10.3.3 der DIN EN 1090-3 und der Ril 804 (vgl. Modul 6201) sind einzuhalten.													
10.3.4	Korrosionsschutz von Aluminiumoberflächen bei Kontakt mit Beton, Mauerwerk und Putz usw.		Die Festlegungen aus Abschnitt 10.3.4 der DIN EN 1090-3 und der Ril 804 (vgl. Modul 6201) sind einzuhalten.													
10.3.5	Abdichtmaßnahmen an Verbindungsmitteln		sind abzudichten													
12.4.1	Wird die Prüfung der Passgenauigkeit vor dem Schweißen gefordert?		Die Prüfung der Passgenauigkeit vor dem Schweißen ist gefordert.													
12.4.3.1	Zusatzprüfungen und Prüfverfahren an Schweißnähten		Der Umfang aller Prüfungen und die Qualitätsanforderungen müssen festgelegt sein													

Datei: 3_HPQ_DBS918007_QMS Matrix_Firma_02-2017

Legende:
VA - Verfahrensanweisung
AA - Arbeitsanweisung
CL - Checkliste
PA - Prüfanweisung

WPK - Nachweisdokumente der
Werkseigenen Produktionskontrolle

E - Einkaufsbereich, Wareneingang
TB - Technisches Büro
QS - Qualitätssicherung
AV - Arbeitsvorbereitung

W - Fertigungsbereich Werkstatt
M - Fertigungsbereich Montage



HPQ

- Lärmschutzwandelemente gem. DBS 918007 - Übersicht zur Implementierung der Mindestanforderungen im QMS des Herstellers <<<

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

Ab-schnitt aus DIN EN 1090-3	Kurzbeschreibung	Dokumente vorhanden	Anforderung	Anforderung festgelegt in oder als						Anforderung enthalten in ... / als ... [Ergänzung durch Hersteller]	Umsetzung der Anforderung im Bereich						Verweis auf Dokument im QMS Hersteller [Ergänzung durch Hersteller]
				VA	AA	CL	PA	WPK	E		TB	QS	AV	W	M		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	
4.2.1	Qualitäts- bzw. Herstellungsdocumentation		Der Umfang aller Prüfungen die Qualitätsanforderungen sowie der Inhalt der Herstellungsdocumentation müssen festgelegt sein														
5.2	Prüfbescheinigungen (APZ 3.1) Rückverfolgbarkeit Kennzeichnung von Legierung und Zustand		Abnahmeprüfzeugnis 3.1, Rückverfolgbarkeit erforderlich														
6.2	Kennzeichnung/Identifizierbarkeit von Konstruktionsmaterialien und Teilen während der Fertigung		ist erforderlich														
7.1	Qualitätsanforderungen an Schweißungen		Umfassende Qualitätsanforderungen gemäß DIN EN ISO 3834-2 sind vereinbart														
7.2.1	Schweißplan		ist erforderlich														
7.4.1	Schweißanweisung (WPS)		ist erforderlich Schweißen muss mit qualifizierten Verfahren durchgeführt werden, für die je nach Anwendungsfall eine Schweißanweisung (WPS) entsprechend des maßgeblichen Teils von DIN EN ISO 15 609, DIN EN ISO 14 555 bzw. DIN EN ISO 15 620 vorliegen muss. Bei der Ausführungsklasse EXC3 gelten die Regelungen zu den Technischen Kenntnissen von DIN EN 1090-3 Abschnitt 7.4.1.														

Datei: 3_HPQ_DBS918007_QMS Matrix_Firma_02-2017

Legende:
VA - Verfahrensanweisung
AA - Arbeitsanweisung
CL - Checkliste
PA - Prüfanweisung

WPK - Nachweisdokumente der Werkseigenen Produktionskontrolle

E - Einkaufsbereich, Wareneingang
TB - Technisches Büro
QS - Qualitätssicherung
AV - Arbeitsvorbereitung

W - Fertigungsbereich Werkstatt
M - Fertigungsbereich Montage

Seite 5 von 6



HPQ

- Lärmschutzwandelemente gem. DBS 918007 - Übersicht zur Implementierung der Mindestanforderungen im QMS des Herstellers <<<

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

Abschnitt aus DIN EN 1090-3	Kurzbeschreibung	Dokumente vorhanden	Anforderung	Anforderung festgelegt in oder als						Umsetzung der Anforderung im Bereich						
				VA	AA	CL	PA	WPK	Anforderung enthalten in ... / als ... [Ergänzung durch Hersteller]	E	TB	QS	AV	W	M	Verweis auf Dokument im QMS Hersteller [Ergänzung durch Hersteller]
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
7.4.1	Qualifizierung von Lichtbogen-Schweißverfahren		ist erforderlich Es gelten die Festlegungen gemäß DIN EN 1090-3, Abschnitt 7.4.1 und 7.4.2 unter Ansatz der EXC3. Die Qualifizierungsmethoden nach DIN EN ISO 15 613 oder DIN EN ISO 15 614-2 sind anzuwenden.													
7.4.4	Schweißaufsicht /Schweißaufsichtspersonal		Es gelten die Regelungen zu den Technischen Kenntnissen von DIN EN 1090-3 Abschnitt 7.4.4.													
7.5.6	Heftnähte		Es gelten die Regelungen zu den Heftnähten von DIN EN 1090-3 Abschnitt 7.5.4 und 7.5.6. Qualifiziertes Schweißverfahren.													
7.5.8	Stumpfnähte		Anlauf- und Auslaufbleche sind zur Sicherstellung der vollen Durchschweißung zu verwenden.													
12	Tab.L.3.2 Empfohlener Umfang der zusätzlichen zerstörungsfreien Prüfung (ZfP) bei SC2		Der Umfang der ZfP (%) für Bauteile und Tragwerke muss mindestens dem Umfang nach DIN EN 1090-3 Tabelle L.3 unter Ansatz der EXC3 und der Ausnutzungsklasse UR3 entsprechen.													