

# Merkblatt

## Durchführung der Schweißtechnischen Bauweisenprüfung nach der Richtlinie 951.0010, Ausgabe 2010

Stand: August 2010

---

Deutsche Bahn AG, Bereich Qualität

---

QPI -Schweißtechnik (TQB 1)

---

Dipl.-Ing. Bernd Winkler (EWE)

---

Berlin, August 2010

---

---

Deutsche Bahn AG, DB Systemtechnik

---

Team Schweißtechnik (TTZ 34)

---

Dipl.-Ing. Horst Büttemeier (EWE)

---

Minden, August 2010

---

## 0. Abkürzungsverzeichnis

Lfd. Nr.	Abkürzung	Bezeichnung
1	QPI	Qualitätsprüfingenieur
2	LfD	Leistung für Dritte
3	STBP	„Schweißtechnische Bauweisenprüfung“
4	DB PL	Projektleitung der DB AG
5	Ril	Richtlinie

## 1. Vorbemerkungen

### Inhalt dieses Merkblatts:

Dieses Merkblatt beschreibt die Durchführung der Schweißtechnischen Bauweisenprüfung (STBP) für die Fertigung von Schienenfahrzeugen, deren Komponenten und Bauteile nach der DB-Richtlinie 951.0010, Vers. 5.0, Ausgabe: 01.07.2010.

### Einleitung:

Die DB AG hat die Anforderungen der anerkannten Regeln der Technik für das Schweißen von Schienenfahrzeugen und deren Komponenten und Bauteile mit den DB - Richtlinien 951.0010 (für Neubau) und 951.0020 (für Instandsetzung) umgesetzt.

Da Ende 2010 die vom EBA festgelegte Übergangsfrist von der Normenreihe DIN 6700 auf die neue europäische Normenreihe EN 15085 endet (siehe auf der EBA Homepage „Einführung Regeln Fügetechnik“ vom 26.02.2008), hat die DB AG die Richtlinie 951.0010 überarbeitet und neu veröffentlicht, als:

### **Richtlinie 951.0010 "Schweißen von Schienenfahrzeugen; Regeln für den Neubau, Umbau und Ersatzteile", Version 5.0**

### Bestellanforderungen der DB AG:

Für die Konstruktion und Fertigung geschweißter Schienenfahrzeuge, deren Komponenten und Bauteile gelten die Bestellanforderungen der DB-Richtlinie 951.0010, Vers. 5.0, Ausgabe: 01.07.2010.

Eine Zusammenfassung der wichtigsten Anforderungen enthält das DB - Merkblatt „Anforderungen der DB AG nach Ril 951.0010, vers. 5.0“.

### Bezugsquelle der Ril 951.0010:

DB Kommunikationstechnik GmbH  
Medien- und Kommunikationsdienste Logistikcenter  
Kriegsstraße 136  
76133 Karlsruhe

Telefon: 0721/938-5965  
Fax: 0721/938-5509  
e-mail: [dzd-bestellservice@deutschebahn.com](mailto:dzd-bestellservice@deutschebahn.com)  
Online Bestellsystem: [www.dbportal.db.de](http://www.dbportal.db.de)

## 2. Schweißtechnische Bauweisenprüfung für Regelfahrzeuge

- STBP:** Für Komponenten und Bauteile der **Gruppen 1 und 2 nach Ril 951.0010A01** ist der erforderliche Nachweis der Einhaltung der Konstruktionsvorgaben und der bedingungsgemäßen Umsetzung auf die schweißtechnische Fertigung durch den AN im Rahmen der Schweißtechnischen Bauweisenprüfung durch die DB AG zu erbringen.
- Nachweis der STBP:** Für den Neubau von Schienenfahrzeugen ist die STBP ein Element der Qualitätssicherung des Beschaffungsprojektes durch die Qualitätssicherung der DB AG (Güteprüfdienst) und Bestandteil der mit der DB - PL vereinbarten Leistung.
- STBP Teil 1:** Die **STBP Teil 1** wird vor Fertigungsbeginn im Rahmen des Beschaffungsprojektes oder im Auftrag Dritter durchgeführt.
- STBP Teil 2:** Die **STBP Teil 2** ist erforderlich für:  
Schienenfahrzeuge, deren Komponenten und Bauteile der **Gruppe 1 nach Ril 951.0010A01**.  
Für alle anderen Bauteile der **Gruppen 2 bis 4 nach Ril 951.0010A01** liegt die Einhaltung der Anforderungen in der Verantwortung des AN.
- Abläufe:** Die Abläufe und Ansprechpartner für die STBP Teil 1 und Teil 2 sind im **Abschnitt 5** dargestellt.
- Bauteilliste:** Im Rahmen der STBP ist vom Auftragnehmer der DB AG eine Liste aller Komponenten und Bauteile der Gruppen 1 und 2 nach Anhang 951.0010A01 entsprechend dem Mustervordruck nach **Ril 951.0010V02** vorzulegen. Anzugeben sind:
- Für die STBP Teil 1:
    - ✓ Zuordnung der Komponenten und Bauteile zu den Zertifizierungsstufen nach EN 15085-2.
    - ✓ Nachweis der Zertifizierung der Konstruktionsfirma nach EN 15085-2.
  - Für die STBP Teil 2:
    - ✓ Angabe der Fertigungsstandorte,
    - ✓ Nachweis der Zertifizierung der Fertigungsstandorte nach EN 15085-2. Bei Untervergabe ist der „Nachweis der Hersteller- Auditierung“ beizufügen,
    - ✓ Falls für die Komponente oder das Bauteil bereits eine STBP durchgeführt wurde, ist diese nachzuweisen.
    - ✓ Alle im Musterauftrag genannten Unterlagen.

**Konstruktions-  
unterlagen:**

Für die **STBP Teil 1** sind als Konstruktionsunterlagen Zeichnungen mit Stückliste nach EN 15085-3 und die Prüfplanung (ggf. erst zu Fertigungsbeginn) vorzulegen.

Die Zeichnungen müssen von der verantwortlichen Schweißaufsicht oder einem gleichberechtigten Vertreter, vor der Überprüfung durch die DB AG, geprüft sein.

Die Schweißzeichnungen müssen alle erforderlichen Angaben nach DIN EN 15085-3 enthalten, auch die Angabe aller Werkstoffe.

Hinweis: Falls in den Schweißzeichnungen keine Werkstoffangaben enthalten sind, sondern nur Verweise auf Einzelteilzeichnungen oder Sachnummern, ist eine separate Auflistung der Werkstoffe mit Zuordnung zu den Bauteilen vorzulegen (in elektronischer Form, Word oder Excel).

**Prüfplanung:**

Für Schweißnähte der Schweißnahtprüfklasse **CT 1** und **CT 2** nach EN 15085-3 und für Schweißnähte, für die Arbeitsproben erforderlich sind, ist eine Prüfplanung aufzustellen und vorzulegen.

Vorlagetermin: STBP Teil 1.

**Arbeitsprobenplan:**

Für die erforderlichen Arbeitsproben ist ein Arbeitsprobenplan nach dem Merkblatt DVS 1621 aufzustellen und vorzulegen.

Vorlagetermin: STBP Teil 2.

### 3. Durchführung der Schweißtechnischen Bauweisenprüfung

#### 3.1 Umfang der STBP Teil 1 - Schweißtechnische Konstruktionsprüfung

**Schweißtechnische Konstruktionsprüfung:** Vor Fertigungsbeginn wird die **STBP Teil 1** in Form einer **Konstruktionsprüfung** entsprechend dem **Merkblatt DVS 1620, Abs. 3.5.1** durchgeführt. Zusätzlich werden die Belange der Instandhaltung in den Werkstätten bzw. Servicestellen der DB AG berücksichtigt.

#### 3.2 Umfang der STBP Teil 2 - Umsetzung auf die schweißtechnische Fertigung

**Prüfung der Umsetzung auf die schweißtechnische Fertigung** Im Rahmen der **STBP Teil 2** werden die Umsetzung der geprüften Konstruktion, aller weiteren schweißtechnischen Planungsunterlagen des Herstellers und die Einhaltung der Normenreihe EN 15085 in der Fertigung überprüft.

Vom Hersteller ist die Umsetzung der STP nach DVS 1620, Abs. 3.5.2 bis 3.5.4 nachzuweisen.

Falls vertraglich vereinbart, wird parallel zur STBP, Teil 2, auch die Erstmusterprüfung (EMP) nach DVS 1620, Abs. 3.5.5 durchzuführen.

#### 3.3 Dokumentation der STBP

**STBP Teil 1** Nach Abschluss der STBP Teil 1 wird das Ergebnis mit einem **Prüfbericht** dokumentiert. Der Prüfbericht enthält u. a. die geprüften Zeichnungen mit Zeichnungsstand und Festlegungen zur Notwendigkeit der STBP Teil 2 sowie ggf. Hinweise zur Instandhaltung (z. B: bei besonderen Werkstoffen).

Auf den Zeichnungen selbst wird die Durchführung der STBP Teil 1 vom Konstrukteur nach Vorlage des Prüfberichtes vermerkt. Alternativ kann die Konformität mit den geprüften Zeichnungen über einen Prüfbericht bestätigt werden.

**STBP Teil 2** Nach Abschluss der STBP Teil 2 wird das Ergebnis mit einem Prüfbericht dokumentiert.

#### 3.4 Gültigkeit der STBP

**STBP Teil 1:** Die STBP Teil 1 ist grundsätzlich unbegrenzt gültig. Sie wird erneut erforderlich bei Änderungen der schweißtechnischen Konstruktion (z.B. bei Änderung der Lage der Schweißnähte, der Nahtart, der Schweißnahtgüteklasse, der Werkstoffe oder Schweißzusätze).

**STBP Teil 2:** Die STBP Teil 2 gilt für die im Bericht genannten Schienenfahrzeuge, Komponenten und Bauteile sowie den im Bericht angegebenen Gültigkeitszeitraum.

**Ergänzende Festlegungen:** Die STBP Teil 2 ist erneut erforderlich, bei:

- ✓ einem Wechsel des Fertigungsstandortes,
- ✓ einem Wechsel der vSAP,
- ✓ umfassende technologische Änderungen in der schweißtechnischen Fertigung,
- ✓ einer Fertigungsunterbrechung größer als ein Jahr,
- ✓ wiederholt auftretende schweißtechnischer Qualitätsabweichungen.

## 4. Schweißtechnischen Bauweisenprüfung für Nebenfahrzeuge

**Nebenfahrzeuge** Nebenfahrzeuge sind gleisfahrbare Baumaschinen, Gleisbauschienenkrane, Zweiwegefahrzeuge, Arbeitstriebwagen sowie Gleiskraftfahrzeuge mit Hänger nach der DB - Richtlinie 931.0001, Mess- und Prüffahrzeuge nach DIN 25003 sowie Arbeitstriebwagen.

**STBP:** Wie bei Regelfahrzeuge.

**Nachweis der STBP:** Die STBP ist, wie bei Regelfahrzeugen, auch ein Element der Qualitätssicherung des Beschaffungsprojektes und Bestandteil der mit der DB-PL vereinbarten Leistung.

**STBP Teil 1:** Die **STBP Teil 1**, kann vom Auftragnehmer der DB AG durchgeführt werden, wenn er gegenüber der DB AG im Rahmen der Lieferantenauditierung nach Merkblatt DVS 1617 die Einhaltung des Merkblatt DVS 1620, Abs. 3.5.1 nachgewiesen hat.

Anmerkung: Ausgenommen sind Nebenfahrzeuge, die als Schienenfahrzeuge in Regelzüge eingestellt werden können.

**STBP Teil 2:** Die **STBP Teil 2** wird wie bei Regelfahrzeuge abgewickelt.

## 5. Ablauf der Schweißtechnischen Bauweisenprüfung

### 5.1 Allgemeine Regelungen:

#### 5.1.1 Beauftragung:

Die Beauftragung zur STBP hat entsprechend der Art der Beauftragung mit dem dafür vorgesehenen Formular dieses Merkblattes zu erfolgen.

In den Anlagen 1 bis 3 sind die Formulare als Leerformular entsprechend der Beauftragungsart angehängt.

Die elektronischen Vorlagen der Formulare im DOC- Format sind auf der Internetseite der DB AG unter folgender Adresse kostenfrei erhältlich:

<http://www.deutschebahn.com/site/bahn/de/geschaefte/einkauf/vertragsbedingungen/vertragsbedingungen.html>

Es müssen alle im Formular geforderten Angaben (grau hinterlegte Felder) vom Auftragnehmer der DB AG (*im Weiteren AN genannt*) sachgerecht ausgefüllt werden (siehe Hinweise zum Auftrag).

Das ausgefüllte Formular wird im Original mit allen Unterschriften an die unter Punkt 5.3 angegebene Adressen und vorab per E-Mail an die Adresse [STBP-Service@DeutscheBahn.com](mailto:STBP-Service@DeutscheBahn.com) gesendet. Diese Mailadresse ist ausschließlich für die Beauftragung vorgesehen. Jede weitere Kommunikation per Mail erfolgt direkt zwischen dem AN und dem Qualitätsprüfingenieur der DB AG der das Auditor zur STBP Teil 2 durchführt.

#### Anlagenübersicht:

**Anlage 1:** Formular -Auftrag zur STBP Teil 1

**Anlage 2:** Formular -Güteprüfunterantrag - Auftrag zur STBP Teil 2 mit Anlage

**Anlage 3:** Formular -kostenpflichtiger Auftrag zur STBP Teil 2 mit Anlage

#### 5.1.2 Prüfkosten entsprechend der Beauftragung:

Grundsätzlich wird zwischen der Durchführung der STBP im Rahmen eines Beschaffungsprojektes der Deutschen Bahn AG und Aufträgen für Dritte unterschieden.

##### 5.1.2.1. STBP im Rahmen eines Beschaffungsprojektes der DB AG (DB- Auftrag):

Die STBP ist Bestandteil der qualitätssichernden Maßnahmen des Auftraggebers und wird analog zur Güteprüfung behandelt. Die Prüfkosten trägt der Auftraggeber. Entstehender Mehraufwand wird anhand der EVB Qualitätssicherung in Rechnung gestellt. Abweichungen regelt der Vertrag

Die Beauftragung erfolgt mit einem Formular nach Anlage 1 (für den Teil 1) und nach Anlage 2 (für den Teil 2).

##### 5.1.2.2 STBP - Aufträge für Dritte (LfD- Auftrag):

Die Prüfkosten trägt der Auftraggeber. Die Antragstellung erfolgt mit einem Formular nach Anlage 1 (für den Teil 1) und nach Anlage 3 (für den Teil 2).

### **5.1.3 Hinweise zur Beauftragung der STBP**

#### **Hinweise zum Auftrag STBP Teil 1:**

Die zu prüfenden Unterlagen sind dem Auftrag beizufügen, bzw. bei umfangreichen Konstruktionen (z.B. vollständige Rohbauten, Drehgestelle) ist ein gemeinsamer Prüfungstermin zu vereinbaren.

#### **Hinweise zum Auftrag STBP Teil 2:**

- Bauteile, Baugruppen, Komponenten oder Fahrzeuge sind genau zu benennen (z.B. Langträger für Drehgestell BR 422). Für Bauteile, Baugruppen und Komponenten ist immer anzugeben, in welchem DB Fahrzeug diese eingesetzt werden. Dazu ist die Baureihe der Fahrzeuge der DB AG anzugeben.
- Die Beauftragung der STBP Teil 2 sollte möglichst frühzeitig erfolgen, mindestens jedoch **20 Arbeitstage** vor dem geplanten Audittermin.
- Dem Auftrag zur STBP Teil 2 sind, soweit zutreffend, folgende Unterlagen als Anlage beizufügen:
  1. Liste der Fertigungsstandorte (mit Vordruck Ril 951.0010V02).
  2. Auditbericht bzw. Berichte nach DVS 1617 der durchgeführten Auditierung der Unterlieferanten von Schweißbauteilen.
  3. Auflistung der zu verarbeitenden Grundwerkstoffe.
  4. Prüfplan, u. a. mit Zuordnung der Arbeitsproben zu den einzelnen Schweißverbindungen. Wenn der Prüfplan nicht die Zuordnung der Arbeitsproben enthält, ist ein separater Arbeitsprobenplan entsprechend DVS 1621 vorzulegen. Dies ist jedoch immer bei komplexen Baugruppen, Komponenten und Bauteilen wie z. B. bei Fahrzeugrohbauten, Drehgestellrahmen etc. mit vielen Arbeitsproben erforderlich.
  5. Auflistung aller für den DB - Auftrag eingesetzten Schweißer mit Angabe der Schweißerprüfung nach EN 287-1 bzw. ISO 9606-2 oder -3 und den ggf. erforderlichen Arbeitsproben.
  6. Auflistung aller für den DB - Auftrag eingesetzten Schweißnahtprüfer mit Nachweis der Ausbildung / Einweisung durch die vSAP und ggf. ZfP- Prüfer mit Angabe der Qualifikation nach EN 473 (Verfahren, Stufe, gültig bis und Industriesektor).

In Absprache mit TQB 1 können die Unterlagen auch beim Audit vorgelegt werden.

- Mit dem Auftrag ist immer der Ansprechpartner der Firma (im Normalfall der verantwortliche Schweißfachingenieur), seine Tel. Nr., Fax. Nr. und E- Mailadresse anzugeben.

## **5.2 STBP Teil 1 nach Ril 951.0010A03:**

**Der Auftrag ist mit einem Vordruck nach Anlage 2 an folgende Adresse zu richten.**

**Anschrift:** DB AG, DB Systemtechnik,  
TTZ 34, Team Schweißtechnik  
Pionierstraße 10  
32423 Minden / Westf.

### **Ansprechpartner:**

Herr Büttemeier,                      Telefon: +49 571 393 5272  
    Fax: +49 571 393 5682  
    Mobil: +49 160 97440194  
    e-mail: horst.buettemeier@deutschebahn.com

Zur Durchführung der STBP Teil 1 beauftragt der AN DB Systemtechnik, Team Schweißtechnik. Absprachen zum Ort und Zeitpunkt der STBP Teil 1 erfolgen zwischen dem AN und Team Schweißtechnik. Die erforderlichen Unterlagen (Bauteilliste, Konstruktionsunterlagen, Prüfplanung) sind vom AN an Team Schweißtechnik zu geben.

### **STBP Teil 1 als Leistung für Dritte:**

DB Systemtechnik, Team Schweißtechnik führt die STBP Teil 1 auch im Auftrag Dritter (z.B. Hersteller/Konstrukteur, Betreiber) durch, so z.B. wenn es für das zu prüfende Bauteil keinen konkreten DB-Auftrag gibt oder es sich um ein Beschaffungsprojekt für Dritte handelt.

Die Kosten trägt der Auftraggeber.

## **5.3 STBP Teil 2 nach Ril 951.0010A03:**

**Der Auftrag ist mit dem jeweiligen Vordruck nach Anlage 3 oder 4 an folgende Adresse zu richten.**

**Anschrift:** DB AG, Bereich Qualität,  
TQB 1, - Schweißtechnik-  
Europaplatz 1  
10557 Berlin.

### **Ansprechpartner für alle fachlich grundsätzlichen Fragen:**

Herr Winkler,                      Telefon: +49 30 297 64538 (Büro Berlin)  
    +49 345 215 2004 (Büro Halle)  
    Mobil: +49 160 97465845  
    Fax: +49 69 265 49318 (Büro Berlin)  
    +49 345 215 2010 (Büro Halle)  
    e-mail: bernd.winkler@ deutschebahn.com

Vertreter:

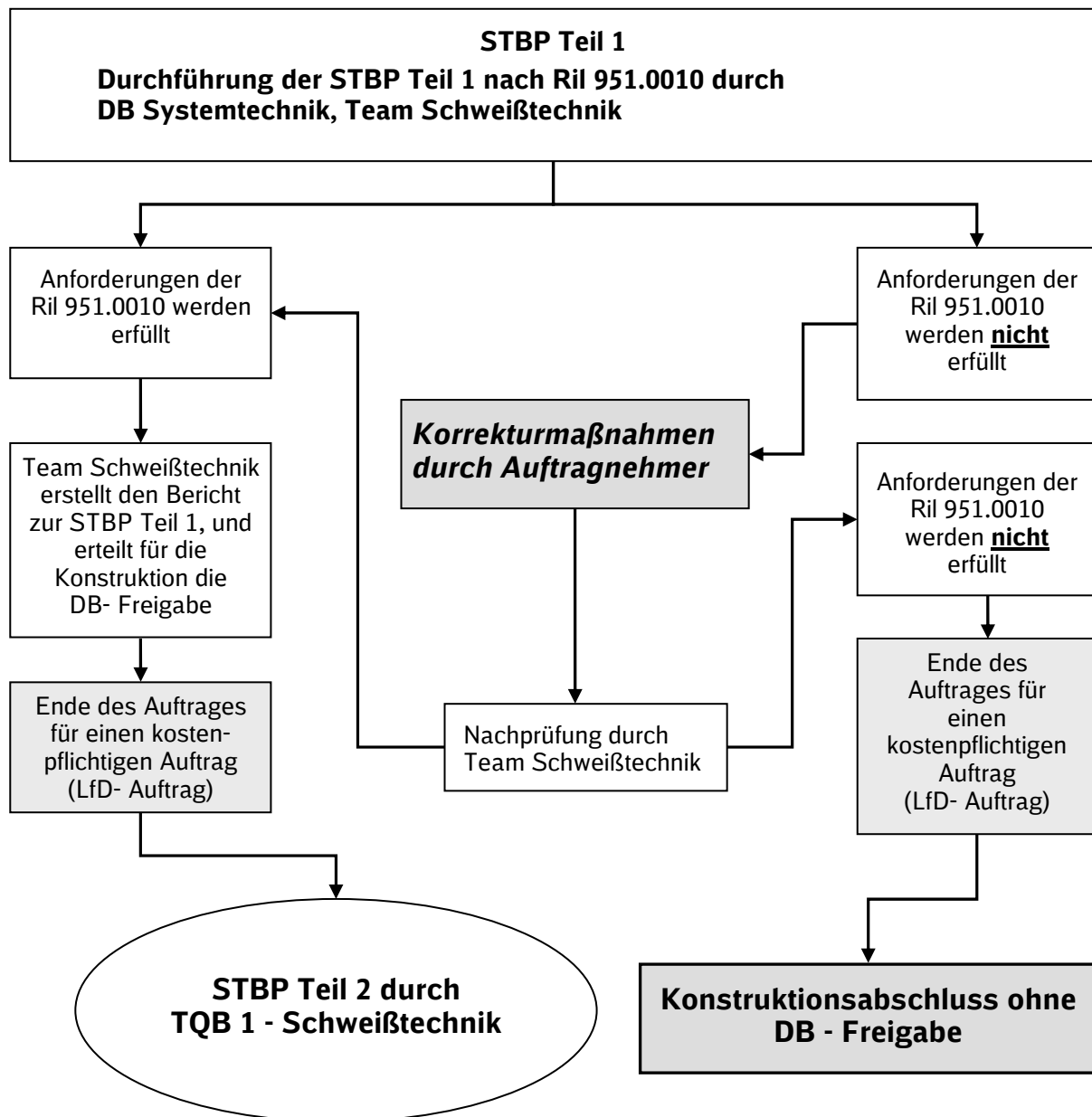
Herr Bachmann,                      Mobil: +49 160 7435958  
    e-mail: karsten.bachmann@ deutschebahn.com

Als Ansprechpartner für alle Fragen, die das konkrete Audit zur STBP Teil 2 betreffenden, steht immer der das Audit durchführende Qualitätsprüfingenieur zur Verfügung.

## 5.4 Ablaufschema für die Durchführung der Schweißtechnischen Bauweisenprüfung Teil 1

### Voraussetzung für die Auditierung:

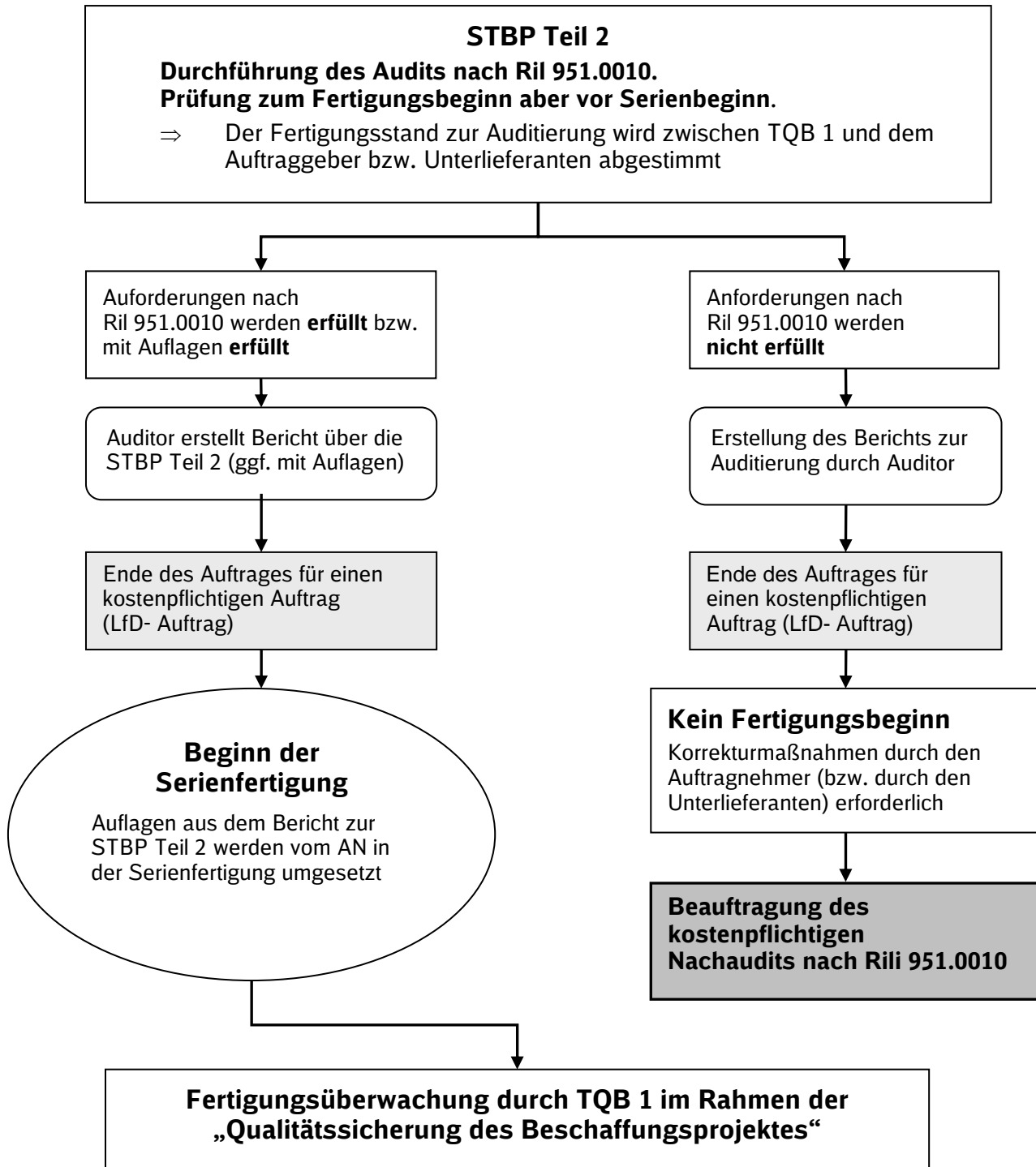
- Der Auftragnehmer hat unter Berücksichtigung der Vorgaben der EN 15085 und der Ril 951.0010 die Schweißkonstruktion entwickelt.
- Die vSAP des Auftragnehmers hat die schweißtechnische Konstruktion geprüft und gibt sie schweißtechnisch frei.
- Der Auftragnehmer beauftragt die DB Systemtechnik, Team Schweißtechnik mit der STBP Teil 1 nach Ril 951.0010A03 mit einem Auftrag Anlage 1 nach diesem Merkblatt.



## 5.5 Ablaufschema für die Durchführung der Schweißtechnischen Bauweisenprüfung Teil 2

### Voraussetzung für die Auditierung:

- STBP Teil 1 abgeschlossen.
- Der Auftragnehmer beauftragt die DB AG, Qualitätssicherung Beschaffung System Fahrzeuge, TQB 1 mit der STBP Teil 2 nach Ril 951.0010A03 mit einem Auftrag nach diesem Merkblatt, Anlage 2 bzw. Anlage 3



# Auftrag

zur Durchführung der „Schweißtechnischen Bauweisenprüfung Teil 1“ nach  
Richtlinie 951.0010

**DB AG, DB Systemtechnik,  
Team Schweißtechnik  
Pionierstraße 10  
32423 Minden / Westf.**

hiermit beauftragt die Firma

**Ansprechpartner:  
Tel. Nr.:  
E. Mail :**

die DB AG, DB Systemtechnik, Team Schweißtechnik, mit der Durchführung der:

STBP Teil 1

für den DB - Auftrag:                    / für den LfD- Auftrag:  
(Hinweise zur Beauftragung beachten)

Der gewünschte Überprüfungsstermin ist die                    KW.

Bei LfD - Auftrag:  
Die Kosten für die STBP Teil 1 werden übernommen:

Die Rechnung senden Sie bitte an:

-----  
Ort / Datum

-----  
Unterschrift / Firmenstempel

Anlagen:  
(Hinweise zur Beauftragung beachten)

Antragsteller: \_\_\_\_\_, den \_\_\_\_\_

Tel.-Nr. (für Rückfragen): \_\_\_\_\_

**ursprünglicher Hauptauftrag.:**

Prüfauftrag-Nr. : \_\_\_\_\_

**An den  
Qualitätsprüfingenieur der DB AG**

Prüfunterantrag.:

Herrn \_\_\_\_\_

(für den Antragsteller zuständig)

Wir haben die in beiliegender Bestellung aufgeführten Produkte/Leistungen

bei der Firma \_\_\_\_\_

in (Anschrift) \_\_\_\_\_

Werkauftrags-Nr. \_\_\_\_\_

unter unserer Auftrags-Nr.: \_\_\_\_\_

am \_\_\_\_\_ bestellt und bitten um Durchführung der Prüfung.

Dem Produkt ist **Prüfstufe I**  bzw. **Prüfstufe II**  zugeordnet; eine **EMP** , eine **STBP Teil 2**  ist erforderlich.

Besteller der Hauptlieferung			
Nr. und Datum des Hauptlieferauftrages			
Bezeichnung des bestellten Produkts oder der Leistung. Menge, Gegenstand und genaue Bezeichnung, bei Anstrichstoffen auch Verwendungszweck angeben.	Anlagen	Lieferwert:	
Technische Bedingungen für die Güteprüfung	DBS/ BN-Nr. VDE/VDI-Nr.	UIC-Merkblatt Nr. Checkliste :	DIN EN andere:
Liefertermin			
Bemerkungen			

<sup>1)</sup> **Projekt:** ja  ; nein  ; Bezeichnung.: \_\_\_\_\_

<sup>1)</sup> **EVB -Qualitätssicherung:** ja  ; nein

<sup>1)</sup> **Ausgabe:** 1999  ; 2005  ; 2008

Datum Name **(Unterschrift des Antragstellers)**

AA \_\_\_\_\_

(Ort, Datum)

(Eingangsstempel TQB 1 / TQB 2)

Urschr.  
nach Prüfung

**TQB 1 / TQB 2** **10557 Berlin**  
**Europaplatz 1**

**Kostenpflichtiger HA**  <sup>1)</sup> **Abrechnung nach Lieferwert**  <sup>1)</sup> , **Abrechnung nach Aufwand**  <sup>1)</sup>

Bitte den Aufwand erfassen und abrechnen

**AA** ..... <sup>2)</sup> zur Erledigung der Prüfung

.....  
(Unterschrift des Qualitätsprüfingenieurs)

Eingang des Antrages: ..... 201 .... Lfd Nr. des Inhaltsverzeichnisses:.....(Füllt der/die für den Unterauftragnehmer zuständige Qualitätsprüfingenieur/in aus)

<sup>1)</sup> **Vom QPI auszufüllen**

<sup>2)</sup> **Füllt der Teamleiter bzw. das Büro TQB AS aus**

**Absenden** →

Wir haben die unten aufgeführten Produkte / Leistungen bei dem **Lieferwerk**

Firma:

Strasse:

PLZ: Ort:

Ruf-Nr. :

Werksauftragsnr. :

Unter unserer Auftrags Nr.:

am (Datum des Auftrags):

mit Prüfung durch die Deutsche Bahn AG bestellt und bitten um deren **kostenpflichtige** Durchführung im o.g. Lieferwerk

\_\_\_\_\_  
**(Name der antragstellenden Firma)**

\_\_\_\_\_  
**(PLZ und Ort)**

\_\_\_\_\_  
**(Datum, Zeichen und Rufnummer)**

\_\_\_\_\_  
Name, **( Unterschrift )**

an

**Deutsche Bahn AG**  
**Qualitätssicherung**  
**Bahnsysteme**  
**TQB 1 / TQB 2**  
**Europaplatz 1**

(Straße) (Nr.)

**D - 10557 Berlin**

(PLZ) (Ort )

Diesen Raum füllt das Büro der QS Beschaffung Bahnsysteme aus.

**AAR Nr.:**

Gegen Rückgabe an

Qualitätsprüfingenieur : **AA** \_\_\_\_\_

**FAA - Nr.:** \_\_\_\_\_

zur Erledigung der Prüfung der nachstehend aufgeführten Produkte/Leistungen

Bestätigter Vergütungssatz: \_\_\_\_\_

-----  
(Unterschrift des Leiters)

<b>Hersteller</b> ( wenn nicht mit Lieferwerk identisch)	
<b>Besteller</b> (nach Bestellkunde)	
<b>Nummer und Datum der Bestellkunde</b>	
Bezeichnung des bestellten Produkts oder der Leistung. Menge, Gegenstand und genaue Bezeichnung der Werkstoffe (bei umfangreichen Bestellungen kurze Angaben. Beifügen einer Durchschrift der Bestellung, der Stücklisten oder dgl.). Aus den Anlagen muss die Zugehörigkeit zu dem vorliegenden Auftrag hervorgehen	
<b>Preis ab Lieferwerk:</b> (ohne Mwst)	€ <b>Anlagen:</b> Eine Durchschrift der Bestellkunde ist beizufügen
Techn. Bedingungen: <sup>1)</sup>	
Liefertermin:	
Konformitätsbescheinigungen sind zu senden an : <sup>1)</sup>	
Bemerkungen:	

<sup>1)</sup> Angaben sind nur zu machen, wenn sie aus den Anlagen nicht hervorgehen.

Lauf: Vom Antragsteller an TQB 1 / TQB 2