|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| An |  |  |  |
| **Deutsche Bahn AG****Beschaffung Infrastruktur****Qualitätssicherung****Caroline-Michaelis-Straße 5-11****D - 10115 Berlin** |  |  |
|  |  |  |  |  |
| [ ]   | E-Mail | qsb-lieferantenmanagement@deutschebahn.com |
| [ ]   | per Post |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| **Antrag zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005 1** |
|  |  |  |  |  |
| Vom |  |  |  |  |
| **Hersteller:****(Inverkehrbringer)**  |       |
| **Straße, Nr.:** |       |
| **PLZ Ort:** |       |
| **Land:** |       |
| **Tel.:** |       | **Fax:** |       |
| **Internet:** |       | **E-Mail:** |       |
| **Ansprechpartner:** |       | **Tel. / Mobil:** |       |
| **Bemerkungen:** |       |

|  |  |
| --- | --- |
| **Herstellerwerk:****(Betriebsstätte)**  |       |
| **Straße, Nr.:** |       |
| **PLZ Ort:** |       |
| **Land:** |       |
|  |  |  |  |
| **Herstellerwerk:****(Betriebsstätte)** |       |
| **Straße, Nr.:** |       |
| **PLZ Ort:** |       |
| **Land:** |       |
|  |  |  |  |
| **Herstellerwerk:****(Betriebsstätte)** |       |
| **Straße, Nr.:** |       |
| **PLZ Ort:** |       |
| **Land:** |       |
| **Bemerkungen:** |       |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **[ ]**  | Erstqualifizierung |  |  |
| **[ ]**  | Überprüfung der Anforderungen |
| **[ ]**  | Wiederholungsqualifizierung |  |  |
| **[ ]**  | Nachqualifizierung infolge Änderungen der Voraussetzungen |
|  | Art der Änderung |  |  |
|  |       |

|  |
| --- |
| **Die Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005 wird für nachfolgende Stahltragwerke und Bauteile beantragt.** |
|  | (vgl. DBS 918005 Tab. 2) |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  | **[ ]**  | 1.1 | Stahlüberbauten einschl. Hilfsbrücken (Baustellenfertigung und Werksfertigung), Schweißtechnische Fertigung, mechanisches Verbinden sowie deren Korrosionsschutz. |  |
|  | **[ ]**  | 1.2 | Bauteile für Stahl-Beton-Verbundbrücken |  |
|  | **[ ]**  | 1.3 | Verbundbrücken mit einbetonierten Stahlträgern |  |
|  | **[ ]**  | 2.1 | Brückenlager einschl. Festhaltekonstruktion |  |
|  | **[ ]**  | 2.2 | Sonderbrückenlager |  |
|  | **[ ]**  | 2.3 | Fahrbahnüberbrückungskonstruktionen nach Ril 804.5202 |  |
|  | **[ ]**  | 2.7.1 | Standardisierte und komplexe Auflagerkonstruktionen von Hilfsbrücken und Eisenbahnbrücken gemäß Ril 804.4110, Abschnitt 4, Absatz (4) |  |
|  | **[ ]**  | 2.7.3 | Aussteifungen gemäß Ril 804.4110, Abschnitt 4, Absatz (5) |  |
|  | **[ ]**  | 2.8 | Steuerstabkonstruktionen |  |
|  | **[ ]**  | 2.12 | Tragkonstruktionen von Schiebebühnen, Drehscheiben und aufgeständerte Gleisanlagen und maschinentechnischen Anlagen unter Einwirkungen aus Zugverkehr |  |
|  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Hinweise: | 1. Sofern Bauteile der Ausführungsklassen EXC2 und EXC3 durch Schweißen mit einer Brücke verbunden werden, ist für die Herstellung dieser Verbindung die Ausführungsklasse EXC3DB erforderlich. Die höheren Anforderungen, welche sich aus der Ausführungsklasse EXC3DB ergeben, sind dann bei der Verbindung des Bauteils mit der Brücke durch den AN zu erfüllen.
 |  |
| 1. Eine grundsätzliche Einordnung von Stahltragwerken und Bauteilen im Eisenbahnbrückenbau sowie für sonstige Ingenieurbauten sind der Tabelle 2 zu entnehmen. Darüber hinaus formulieren die nachstehenden Tabellen weitere spezielle anwendungsspezifische Regelungen.

Die Auswahl der Ausführungsklasse erfolgt in Deutschland auf Grundlage der Schadensfolgeklasse und der Konstruktionsart. Die Auswahlkriterien sind in DIN EN 1993-1-1/NA Abschnitt „NDP zu C.2.2 (4), Anmerkung“ festgelegt. Die vorhergehenden Regelungen haben gegenüber der DIN EN 1993-1-1/NA Vorrang.Für Stahltragwerke und Bauteile ist die Ausführungsklasse nach DIN EN 1993-1-1/NA im Einvernehmen mit dem Besteller zu wählen, sofern diese nicht in Tabelle 2 aufgeführt ist. Die gewählte Ausführungsklasse muss sich der Lieferant durch den Besteller bestätigen lassen. Die Herstellung von geschweißten Bauteilen, Tragwerken und Bauwerken aus Stahl in den genannten Ausführungsklassen darf nur durch solche Hersteller auf der Baustelle erfolgen, deren werkseigene Produktionskontrolle auch die Montage berücksichtigt und die durch eine akkreditierte Stelle entsprechend DIN EN 1090-1 zertifiziert worden sind und die über eine Herstellerbezogene Produktqualifikation (HPQ; nur bei EXC3DB) verfügen. |  |
|  | 1. Alle Punkte des Antrags sind vollständig zu bearbeiten, ggf. durch Bemerkungen etc. zu ergänzen. Sollte der Platz für Eintragungen nicht ausreichen ist dies in einer Anlage (formlos mit Bezug zum Sachverhalt) beizufügen. Die unten aufgeführten Bearbeitungshinweise sind zu beachten, i.b. betreffend den dem Antrag beizufügenden Unterlagen (🖫).

Die zwischen den Abschnitten eingefügten Formatfelder Schriftgröße 4 dienen der Formatierung des ausgefüllten Antrages. |  |
|  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Angaben zum Hersteller** |  |  |  |
| 1. | **Zertifizierungen / Qualifizierungen 🖫** | Herstellerzeichen/Zertifikat-Nr. – ausgestellt von/am - gültig von/bis - nächste Überprüfung | Bemerkung |
|  | Zertifikat 🟏Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle (nach DIN EN 1090-1) | **EXC 3****EXC 4** | **[ ]** **[ ]**  |       |        |
|  | Schweißzertifikat **🟏** in Übereinstimmung mit DIN EN 1090-1 Tabelle B.1 zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2 | **EXC 3****EXC 4** | **[ ]** **[ ]**  |       |       |
|  | HPQ 918005, EXC 3 DB | **[ ]**  |       |       |
|  | DIN EN ISO 3834-2 | **[ ]**  |       |       |
|  | DIN EN ISO 9001 | **[ ]**  |       |       |
|  | Sonstige | [ ]  |       |       |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 2. | **Fertigung Werk / Montage** |  |  | Bemerkungen |  |  |  |  |
|  | Einzelfertigung | **[ ]**  |  |       |
|  | Serienfertigung | **[ ]**  |  |
|  |  |  |  |  |
|  | Eigene Prozesse: | Prozesse in Untervergabe: |
|  | **[ ]**  | Planung / Bemessung / Konstruktion | **[ ]**  | Planung / Bemessung / Konstruktion |
|  | **[ ]**  | Anarbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren, etc.) | **[ ]**  | Anarbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren, etc.) |
|  | **[ ]**  | Schweißen | **[ ]**  | Schweißen |
|  | **[ ]**  | Wärmebehandlung / Flammrichten | **[ ]**  | Wärmebehandlung / Flammrichten |
|  | **[ ]**  | Zerstörungsfreie Prüfung | **[ ]**  | Zerstörungsfreie Prüfung |
|  | **[ ]**  | Verbindungsmittel | **[ ]**  | Verbindungsmittel |
|  | **[ ]**  | Korrosionsschutz | **[ ]**  | Korrosionsschutz |
|  | **[ ]**  | Montage | **[ ]**  | Montage |
|  | Bemerkung: |       | Bemerkung: |       |

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

|  |  |
| --- | --- |
|  | Bemerkungen:      |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 3. | **Personal** |  |  |  |  |
| 3.1 | **Schweißaufsicht** Vor-/Nachname |  |  |  |  |
|  | **🖫** Verantwortli. Schweißaufsicht(vgl. DBS 918005 Pkt. 5.1.2) |  |       | geb.:       |
|  | **🖫** Vertreter Schweißaufsicht |  |       | geb.:       |
|  | 🕮 Unterstützung Schweißaufsicht |  |       | geb.:       |
|  |  |       | geb.:       |
|  |  |       | geb.:       |
|  | 🕮 Die verantwortliche Schweißaufsicht für die Ausführungsklassen EXC3 und EXC3DB ist dauerhaft durch den Schweißbetrieb beschäftigt. (vgl. DBS 918005 Pkt. 5.1.3) |  |       |
|  | 🕮 Erfahrungen als Schweißaufsicht in der Fertigung von Eisenbahnbrücken und/ oder sonstigen Ingenieurbauwerken mit mindestens drei Jahren liegen vor. (vgl. DBS 918005 Pkt. 5.1.2) |  |       |
|  | 🕮 Anforderungen der Schweißtechnische Organisation nach DB Standard 918005 Pkt. 5.3 sind erfüllt? |  |       |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 3.2 | **Schweißer und Bediener** |  |  |  |  Bemerkungen / Nachweise |
|  |  | Qualifikationen beinhalten alle Schweißprozesse, Werkstoffgruppen, Nahtarten und Schweißpositionen die in der Fertigung (Montage) gebraucht werden. | **🖫**Schweißerliste |       |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 3.3 | **Prüfpersonal** |  |  |  |  |  |  |
|  |  | Stufe |  |  |  |  |
|  | Anzahl eigenes | 1 | 2 | 3 | Bemerkungen: **🖫** Liste ZfP Qualifikationen      |
|  | Prüfpersonal für VT |     |     |     |
|  | Prüfpersonal für PT |     |     |     |
|  | Prüfpersonal für MT |     |     |     |
|  | Prüfpersonal für ET |     |     |     |
|  | Prüfpersonal für UT |     |     |     |
|  | Prüfpersonal für RT |     |     |     |
|  | Prüfpersonal ist eingewiesen, einschließlich zur Beurteilung der Schweißnähte auf Einhaltung der Anforderungen nach Ril 804, DBS 918 005. |  |       |
|  | Zerstörungsfreie Prüfungen werden durch externes Prüfpersonal mit den zuvor genannten Qualifikationen gemäß den jeweils geltenden Regelwerk durchgeführt. |  | **🖫** Liste ZfP Qualifikationen       |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 3.4 | **Personal Korrosionsschutz** |  |  |
|  | Qualifikation Kolonnenführer für Korrosionsschutzarbeiten nach ZTV-ING - Teil 4.3 Abschnitt 5.2 oder Gleichwertiges  |  | **🖫** Liste bzw. Qualifikationsnachweis       |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 3.5 | **Personal + Organisation** Vor-/Nachname |   |   | In der Stellung / Berufserfahrung (Jahre) |
|  | **🖫** Verantwortliche WPK u./o. QS |  |       |       |
|  | **🖫** Vertreter WPK u./o. QS |  |       |       |
|  | **🖫** Verantwortlicher zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB) |  |       |       |
|  | **🖫** Vertreter zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB) |  |       |       |
|  | 🕮 MA interne technische Planung / Planprüfung |  |       |       |
|  | 🕮 MA Materialbestellung |  |       |       |
|  | 🕮 MA Wareneingangsprüfung |  |       |       |
|  | 🕮 MA Prüfung Materialnachweise |  |       |       |
|  | 🕮 MA Dokumentation |  |       |       |
|  | **🖫** Liegt ein Organigramm vor? |  |       |
|  | **🖫** Liegt eine Zuständigkeitsmatrix vor? |  |       |
|  | Mitarbeiter |
|  | Gesamt: |       |  |  | davon Schweißer / Bediener |
|  | davon: | Verwaltung |       | Fertigung (gesamt)  |       |       /       |
|  |  | Technische Bearbeitung |       | Montage (gesamt) |       |       /       |
|  |  | Qualitätssicherung |       | Korrosionsschutz |       |  |
|  |  | Vorbereitung Fertigung / Montage |       |  |  |  |
|  |  | Qualifizierte Schweißaufsichtspersonen |       | davon aktiv eingesetzt | W       B       |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 4. | **Technische Anforderungen** |  |  |  |  |  |  |
| 4.1 | **Technische Ausstattung** |  |  |  | Bemerkungen |
|  | Die erforderliche technische Ausstattung entsprechend DIN EN ISO 3834 ist vorhanden. |  |       |
|  | Zusätzliche technische Ausstattung für den Eisenbahnbrückenbau ist vorhanden. |  |  |  |  |
|  | **>** | überdachte, trockene, belüftete und ausreichend beleuchtete Werkstätten und Arbeitsplätze; |  |       |
|  | **>** | trockene Lagerräume für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe |  |       |
|  | **>** | 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 |  |       |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 4.2 | **Kran.- bzw. Hebezeugkapazität** |  | Bemerkungen / Nachweise |
|  | Hallenkrane ermöglichen die schweißtechnische Herstellung (Werksfertigung) für Komponenten bis zu einer Einzelmasse von  |     t | 🕮       |
|  | Die Erhöhung der Einzelmasse (Werksfertigung) nach gesondertem technologischen Konzept ist möglich bis  |     t | 🖫       |

|  |  |
| --- | --- |
| 5. | **Änderungen seit der letzten Qualifizierung bzw. Überwachung** |
|  |  |  |  |  | Bemerkungen |
|  | Im Geltungsbereich der Zertifizierung der WPK ? |  |       |
|  | Im Geltungsbereich der Schweißzertifizierung ? |  |       |
|  | In der Unternehmensorganisation und/oder der Zuständigkeiten? |  |       |
|  | Der Verantwortlichen für die werkseigene Produktionskontrolle ? |  |       |
|  | Der Verantwortlichen für die Schweißaufsicht ? |  |       |
|  | Bei den Schweißprozesse und / oder qualifizierten Schweißverfahren ? |  |       |
|  | Bei der Abnahme der Schweißerprüfungen (vgl. DVS Richtlinie 1711, Pkt. 2.3.3.5) ? |  |       |
|  | Bei der Qualifikation und/oder Einsatz ZfP Prüfpersonal (intern / extern) ? |  |       |
|  | Bei der Qualifikation, Infrastruktur und Ausstattung für den Korrosionsschutz ? |  |       |
|  | Beim Einsatz von Nachunternehmern, Unterlieferanten und/oder Werksvertragsleistende ? |  |       |

|  |
| --- |
| Der Antragsteller hat das Informationsblatt - Herstellerbezogene Produktqualifikation nach DBS 918005, Technische Lieferbedingungen für die Ausführung von Eisenbahnbrücken und sonstigen Ingenieurbauwerken gelesen und zur Kenntnis genommen. Die Vollständigkeit und Richtigkeit der Angaben und beigefügten Anlagen wird bestätigt. Der Hersteller erklärt sich damit einverstanden, dass die Daten elektronisch erfasst werden.Der Hersteller erklärt gegenüber der Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung, Caroline-Michaelis-Straße 5-11, D - 10115 Berlin (QS DBAG) die Kostenübernahme (s. Infoblatt) zur Durchführung zur Qualifizierung - HPQ EXC3DB nach DBS 918005. Die abschließende Beauftragung, durch den Hersteller, erfolgt nach Prüfung des eingereichten Antrages und der beigefügten Anlagen auf Basis eines konkreten Angebotes der QS DBAG. Bei Nichtannahme des Antrages, infolge fehlender Voraussetzungen und / oder nicht eingereichter Unterlagen bzw. Nichtbeauftragung durch den Hersteller, erstattet der Hersteller der QS DBAG die bis dahin erbrachten Aufwendungen.  |
| Ort: |       |  |  |
| Datum: |       |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  | Unterschrift | Geschäftsführung | Verantw. Schweißaufsicht und/oder Verantw. Zur Umsetzung der Anforderungen HPQ (EXC3DB) |
|  |  | Name |       |       |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| Anlagen beigefügt: |
|  | 1 | Anlage 1 zum Antrag zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005Regelwerksanforderungen zu dokumentierten Nachweisen, Verfahren, Beschreibungen, Prüfungen, etc. |
|  | 2 | Antrag-Anlage 2 Proj-Liste HPQ EXC3DB 08-2016 |
|  | 3 | Unterlagen und Dokumente des Herstellers, entsprechender Zuordnung aus dem Antragsformular und der Anlage 1 |
|  |    |       |
|  |    |       |