|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| **Projekt:** |  |
| **Komponenten:** |  |
| Projekt-Nr: |       | Auftrags-Nr.: |       | Dokument-Nr.: |       |

 |

|  |  |
| --- | --- |
|  **H** | **Verzeichnis der Abkürzungen:** |
|  | VBVAAACLPA FBQSZfPRT; UT; MT; PTWPSAP / WPVP / APKoSchu | VerfahrensbeschreibungVerfahrensanweisungArbeitsanweisungChecklistePrüfanweisungFormblattQualitätssicherungZerstörungsfreie PrüfungPrüfverfahren ZfPSchweißanweisungAusführung-/WerkstattplanungVerfahrensprüfung / ArbeitsprobeKorrosionsschutz | HPPB„e“„ne“FÜBTLFPBRilDBSAUVV BauWPK | HaltepunktPrüfberichterfülltnicht erfülltFertigungsüberwachungsbericht QS DBAGLieferfreigabe QS DBAGPrüfbescheinigung QS DBAGRichtlinie DBAG Deutsche Bahn StandardAusschreibungVerwaltungsvorschrift über die Bauaufsicht im Ingenieurbau, Oberbau und HochbauWerkseigene Produktionskontrolle |

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

|  |
| --- |
| **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 Zu-ständig-keit** | **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 **qualifiziertem Personal**- muss Hersteller eine **ausreichende**  **Fertigungsplanung** durchführen.  (ggf. Statische Berechnungen, Konstruktionsdetails,  Zuarbeit zu Genehmigungen / Zustimmungen, etc.)**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 6      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **Info** |       |       |       |  |  |       |
|              |
| 1.2 | Fertigungsplanung Wie z.B. … **Schweißtechnische Fertigungsunterlagen** erstellen, prüfen, genehmigen und freigeben zu lassen. > **Werkstattpläne** Werksfertigung und / oder Montage  (Baustelle) **vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 6      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **#** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 1.3 | Fertigungsplanung Wie z.B. … Schweißtechnische Fertigungsunterlagen erstellen, prüfen, genehmigen und freigeben zu lassen. > **Korrosionsschutzplanung** Werksfertigung und /  oder Montage (Baustelle) **vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 6       |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **#** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 1.4 | Fertigungsplanung Wie z.B. … Schweißtechnische Fertigungsunterlagen erstellen, prüfen, genehmigen und freigeben zu lassen. > **Schweißnahtprüfplanung** (ZfP, Arbeitsproben, etc.)  zur Werksfertigung und / oder Montage (Baustelle) **vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 6      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **#** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 1.5 | Fertigungsplanung Wie z.B. … - Schweißtechnische Fertigungsunterlagen erstellen, prüfen,  genehmigen und freigeben zu lassen. > **Schweißpläne** zur Werksfertigung und / oder Montage  (Baustelle) mit Übersicht der Schweißnahtdetails,  Schweißfolgepläne, qualifizierte Schweißanweisung,  Allgemeine Herstellungsrichtlinien des Schweißbetriebes **vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 6      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **#** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 1.6 | Fertigungsplanung Wie z.B. … Schweißtechnische Fertigungsunterlagen erstellen, prüfen, genehmigen und freigeben zu lassen. > **Qualitätsplanung** (Hersteller) zur Werksfertigung und /  oder Montage (Baustelle) **vgl. DBS 918005, Tab. 12**  | Pkt. 6      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **#** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 1.7 | Fertigungsplanung Wie z.B. …- erfolgte eine **fachtechnische Prüfung**  **(intern und extern)** > der Werkstatt- und / oder Montageplanung  (Stahlbau und Korrosionsschutz) > der Schweißpläne  > Allgemeine Herstellungsrichtlinien des Schweißbetriebes (Liegen die erforderlichen Prüfberichte autorisiert vor !) **vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 6      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **#** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 1.8 | Fertigungsplanung Wie z.B. … - erfolgte eine **bauaufsichtliche (statisch-** **konstruktive) Prüfung** (intern und extern) > der Werkstatt- und / oder Montageplanung (Stahlbau und Korrosionsschutz)  > der Schweißpläne  > Allgemeine Herstellungsrichtlinien des Schweißbetriebes  (Liegen die erforderlichen Prüfberichte, Genehmigungen  autorisiert vor !)**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt.6       |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **#** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 1.9 | Fertigungsplanung Wie z.B. … - erfolgte eine **bauaufsichtliche Freigabe und**  **Freigabe** zur Ausführung (intern und extern) > der Werkstatt- und / oder Montageplanung  (Stahlbau und Korrosionsschutz)  > der Schweißpläne  > Allgemeine Herstellungsrichtlinien des Schweißbetriebes  (Liegen die erforderlichen Freigabe autorisiert vor !)**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 6       |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **#** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 1.10 | Fertigungsplanung Wie z.B. … - sind **besondere Genehmigung, Zustimmungen, etc.** erforderlich, beantragt, vorhanden > Unternehmensinterne Zustimmungen (UiG) > Zustimmung im Einzelfall (ZiE)  > Bauartzulassungen  > u.ä.  (Liegen die erforderlichen Dokumente autorisiert vor !)**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** |       |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **#** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 1.11 | Fertigungsplanung Wie z.B. … - für **Lager, ÜKo, Steuerstabkomponenten, etc.**  erforderlich, beauftragt, vorhanden > Prüfungen, Genehmigungen Freigaben > Nachweisdokumenten > etc.**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** |       |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **#** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 1.12 | Fertigungsplanung Wie z.B. … ist eine **Änderungsmanagement** 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?**Haltepunkt DBAG** |       |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | QS DBAG nach Hinweisen Projektstartgespräch      |  |  |  |  |  |
|              |
|       |       |       |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 3.1 | Qualifizierung von SchweißverfahrenWie z.B. … - liegen für die Schweißanweisungen die erforderlichen  **Qualifizierungen der Schweißverfahren** 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?**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 7      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **#** |       |  |  |  |  |  |
|              |
| 3.2 | Schweißanweisungen Wie z.B. … - **Schweißanweisungen müssen den**  **Geltungsbereich** berücksichtigen.- muss sichergestellt sein das die Schweißanweisungen  vorbereitet sind und in der Fertigung (Werk und / oder  Montage) richtig angewendet werden.**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 8      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **S** |       |       |       |       |       |       |
|              |
|       |       |       |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 4.1 | Material – SchweißzusätzeWie z.B. … - erfolgt die **Auswahl Grundwerkstoff –**  **Schweißzusatz** 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**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 10      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **S** |       |  |  |  |  |  |
|              |
| 4.2 | Material – WerkstoffeWie z.B. … - Auswahl und Beschaffung der  **Konstruktionsmaterialen**  organisiert - Bleche, Profile,  Halbzeuge,  Schweißzusatzwerkstoffe, Verbindungsmittel,  Beschichtungsstoffe, etc.**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 11      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **Info** |       |       |       |  |  |       |
|              |
| 4.3 | Material – WerkstoffeWie z.B. … - **Wareneingang und Lagerung**  für **Bleche,**  **Profile, Halbzeuge** > 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**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 11      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **#** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 4.4 | Material – WerkstoffeWie z.B. … - **Wareneingang und Lagerung** für  **Schweißzusatzwerkstoffe** > Eindeutige Zuordnung der Zeugnisse zum Produkt  > Konformitätsnachweise, etwaige Zusatzanforderungen > deren Lagerung und Handhabung**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 11      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **S** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 4.5 | Material – WerkstoffeWie z.B. … - **Wareneingang und Lagerung** für  **Verbindungsmittel** > Prüfzeugnisse, Herstellererklärung, Freigabebescheinigung  für alle Zulieferteile > Eindeutige Zuordnung der Zeugnisse zum Produkt  > Konformitätsnachweise, etwaige Zusatzanforderungen > deren Lagerung und Handhabung**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 11      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **#** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 4.6 | Material – WerkstoffeWie z.B. … - **Wareneingang und Lagerung** für  **Beschichtungsstoffe** > Prüfzeugnisse, Herstellererklärung > Eindeutige Zuordnung der Zeugnisse zum Produkt  > Konformitätsnachweise, etwaige Zusatzanforderungen > deren Lagerung und Handhabung**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 11      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **S** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 4.7 | Material – WerkstoffeWie z.B. … - **Wareneingang und Lagerung** für  **Lager, ÜKo, Steuerstabkomponenten** > Prüfzeugnisse, Herstellererklärung > Eindeutige Zuordnung der Zeugnisse zum Produkt  > Konformitätsnachweise, etwaige Zusatzanforderungen > deren Lagerung und Handhabung**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 11      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **S** |       |       |       |       |       |       |
|              |
|       |       |       |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 5.1 | Kennzeichnung und RückverfolgbarkeitWie z.B. …  > ein **System zur Identifizierbarkeit,**  **Prüfbescheinigungen und Rückverfolgbarkeit** –  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.“**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** |       |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |  |  |  |  |  |
|              |
| 5.2 | Kennzeichnung und RückverfolgbarkeitWie z.B. … - Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit des  **Grundwerkstoff**s Zuordnung Material [Charge – Blech –  Stahlgüte – Position – Bauteil – ZfP – Zeugnis]- **Schweißzusätze**- **Schrauben und Bolzen**- **Beschichtungsstoffe**- gelieferte **Komponenten****vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 18      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **#** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 5.3 | Kennzeichnung und RückverfolgbarkeitWie z.B. … - **Fertigungspläne** und / oder **Montagepläne,**  **Begleitkarten**, etc. (einschließlich der Gültigkeit, Austausch, Dokumentation,  Archivierung, etc.)**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 18      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **S** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 5.4 | Kennzeichnung und RückverfolgbarkeitWie z.B. … - zur **Lage der Schweißnähte** im Bauteil- zur **Lage von Reparaturen**- zur **Lage von Zusammenbauhilfen****vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 18      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **S** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 5.5 | Kennzeichnung und RückverfolgbarkeitWie z.B. … - bei **vollmechanischen und automatischen**  **Schweißanlagen** zu speziellen Schweißnähten- bei **Schweißer und Bediener** zu speziellen  Schweißnähten- von **Schweißanweisungen** zu speziellen Schweißnähten **vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 18       |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **S** |       |       |       |       |       |       |
|              |
| 5.6 | Kennzeichnung und RückverfolgbarkeitWie z.B. … - der **Verfahren für zerstörungsfreie Prüfungen**  und des Personals**vgl. CL 804.4101A02 (Prüf- / Haltpunkte)** | Pkt. 18      |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  | **QS DBAG** | **S** |       |       |       |       |       |       |
|              |
|       |       |       |       |       |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |       |       |       |       |       |
|              |

 **Legende:**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Fa. / Name** |  | **Fa. / Name** |  | X Durchführung | Z Zuarbeit |       |
| AN | Auftragnehmer |       | GL-T Technische Geschäftsleitung |       |  | # Prüfung 100% | Sw schweißtechn. Prüfung |       |
| H-W | Hersteller Werk |       | PL-T Technische Projektleitung  |       |  | S Stichproben | Ko Prüfung zum Korrosionsschutz |       |
| H-M | Hersteller Montage |       | PA-T Technischer Projektabwickler |       |  | E Erstellung von Unterlagen | V Prüfung von Verbindungen |       |
| QS DBAG | Auftraggeber |       | SB-EK Sachbearbeiter Einkauf  |       |  | D Dokumentation | ZfP Prüfung  |       |
| NU | Nachunternehmer |       | L-BA Leiter Baustelle  |       |  | I Ablage in Projekt Dokumentation | Prot Protokollierung  |       |
| L | Lieferant |       | vSAP verantwortliche Schweißaufsicht |       |  | A Ablage in QS Dokumentation | Info informativ |       |
| PI | Prüfing. i.A.d.EBA |       | QMB-H Qualitätsmanagementbeauftragter  |       |  | W im Beisein von |       |       |
|       |       |       | vSAP-N verantwortliche Schweißaufsicht NU |       |  |       |       |       |
|       |       |       | QS-H Qualitätssicherung Hersteller |       |  |       |       |       |
|       |       |       | QS-N Qualitätssicherung NU |       |  |       |       |       |