

An **Deutsche Bahn AG**
Vorstandsressort Finanzen/Controlling
Lieferantenmanagement und Qualitätssicherung (FS.EI 21)
Caroline-Michaelis-Straße 5-11
D - 10115 Berlin



- E-Mail QS-Postfach@deutschebahn.com
 per Post

Antrag zur Qualifizierung: HPQ nach DBS 918002-02 ¹

1. Angaben zum Unternehmen

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:
Bemerkungen:

2. Anlass der Qualifizierung / Auditierung

<input type="checkbox"/>	Erstqualifizierung	
<input type="checkbox"/>	Wiederholungsqualifizierung	
<input type="checkbox"/>	Regelüberwachung	
<input type="checkbox"/>	Nachqualifizierung infolge Änderungen der Voraussetzungen	Art der Änderung:
<input type="checkbox"/>	Audit aus besonderem Anlass	Anlass:

3. Angaben zum Produkt

Die Qualifizierung HPQ nach DBS 918002-02 wird für nachfolgende Produkte beantragt.

Vormaterial (Strangguss, Blockguss)

<input type="checkbox"/>	Materialgüte (höchste)	
	Angabe der Formate	

Walzmaterial

<input type="checkbox"/>	DIN EN 10025-1	Angaben zu max. Blechdicken (Grobblech) bzw. Angaben zu Profilen und maximalen Materialstärken
<input type="checkbox"/>	DIN EN 10025-2	Angaben zu max. Blechdicken (Grobblech) bzw. Angaben zu Profilen und maximalen Materialstärken
<input type="checkbox"/>	DIN EN 10025-3	Angaben zu max. Blechdicken (Grobblech) bzw. Angaben zu Profilen und maximalen Materialstärken
<input type="checkbox"/>	DIN EN 10025-4	Angaben zu max. Blechdicken (Grobblech) bzw. Angaben zu Profilen und maximalen Materialstärken
<input type="checkbox"/>	DIN EN 10025-5	Angaben zu max. Blechdicken (Grobblech) bzw. Angaben zu Profilen und maximalen Materialstärken
<input type="checkbox"/>	DIN EN 10051	Angaben zur maximalen Materialstärke (Warmgewalztes Band und abgelängte Bleche aus Warmbreitband)
<input type="checkbox"/>	DIN EN 10210-1	Angaben zu Profilen und maximalen Materialstärken (Warmgefertigte Hohlprofile)
<input type="checkbox"/>	DIN EN 10248	Angaben zu Profilen und maximalen Materialstärken (Spundbohlen)

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 (a` 94,00 €/h) zur Durchführung zur Qualifizierung - HPQ EXC3DB nach DBS 918002-02.

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.

4. Beauftragter für die Organisation der HPQ (soweit zutreffend)

Firma
Straße, Nr.:
PLZ Ort:
Land:
Bemerkungen:

5. Angaben zum Unternehmen (gem. Pkt. 13 des Infoblattes zur HPQ)

a) Prozesse Stahlwerk

Prozesse Untervergabe	<input type="checkbox"/>	Sinteranlage	<input type="checkbox"/>	Produktionsplanung
	<input type="checkbox"/>	Kokerei	<input type="checkbox"/>	Auftragssteuerung
	<input type="checkbox"/>	Instandhaltung	<input type="checkbox"/>	Planung / Entwicklung
	<input type="checkbox"/>	Prüfung (Labor)	<input type="checkbox"/>	Transport / Logistik
	<input type="checkbox"/>	Qualitätssicherung	<input type="checkbox"/>	

Eigene Prozesse	<input type="checkbox"/>	Sinteranlage	<input type="checkbox"/>	Produktionsplanung
	<input type="checkbox"/>	Kokerei	<input type="checkbox"/>	Auftragssteuerung
	<input type="checkbox"/>	Instandhaltung	<input type="checkbox"/>	Planung / Entwicklung
	<input type="checkbox"/>	Prüfung (Labor)	<input type="checkbox"/>	Transport / Logistik
	<input type="checkbox"/>	Qualitätssicherung	<input type="checkbox"/>	

b) Prozesse Walzwerk



Prozesse Untervergabe	<input type="checkbox"/>	Produktionsplanung	<input type="checkbox"/>	Planung / Entwicklung
	<input type="checkbox"/>	Auftragssteuerung	<input type="checkbox"/>	Kundenberatung
	<input type="checkbox"/>	Instandhaltung	<input type="checkbox"/>	Transport / Logistik
	<input type="checkbox"/>	Prüfung (Labor)	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	Qualitätssicherung	<input type="checkbox"/>	

Eigene Prozesse	<input type="checkbox"/>	Produktionsplanung	<input type="checkbox"/>	Planung / Entwicklung
	<input type="checkbox"/>	Auftragssteuerung	<input type="checkbox"/>	Kundenberatung
	<input type="checkbox"/>	Instandhaltung	<input type="checkbox"/>	Transport / Logistik
	<input type="checkbox"/>	Prüfung (Labor)	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	Qualitätssicherung	<input type="checkbox"/>	

c) Weitere Qualifizierungen

<input type="checkbox"/>	EN ISO 9001	<input type="checkbox"/>	Zertifikat WPK
<input type="checkbox"/>	EN ISO 14001	<input type="checkbox"/>	Labor EN 17025
<input type="checkbox"/>	OHSAS 18001	<input type="checkbox"/>	Labor akkreditiert
<input type="checkbox"/>	DIN EN ISO 50001	<input type="checkbox"/>	Qualifizierung Personal ZfP
<input type="checkbox"/>	ISO TS 16949	<input type="checkbox"/>	

d) Prüfpersonal

	Stufe			
Anzahl eigenes Prüfpersonal für	1	2	3	Bemerkungen:  Liste
Prüfpersonal für VT				
Prüfpersonal für PT				
Prüfpersonal für MT				
Prüfpersonal für UT				
Prüfpersonal für RT				
Prüfpersonal ist eingewiesen einschließlich zur Beurteilung der Materialoberflächen auf Einhaltung der Anforderungen gemäß Fehlerkatalog.				Nein
Zerstörungsfreie Prüfungen werden durch externes Prüfpersonal mit den zuvor genannten Qualifikationen nach DIN EN ISO 9712 durchgeführt.				Nein  Liste

Bemerkungen:


Datum:

Unterschrift
Name

Geschäftsführung

Anlagen (gem. Pkt. 13 des Informationsblattes zur HPQ):

Dem Antrag beigefügte Unterlagen, Dokumente, Zertifikate, etc. sind gescannt als Datei (pdf-Format) auf Datenträger oder per E-Mail zum Nachweis zu übergeben.

- 1 Unterlagen und Dokumente des Herstellers (in Papierform)
- 2 Unterlagen und Dokumente des Herstellers (digital, als pdf, siehe Kennzeichnung  in Pkt. 13 des Infoblattes zur HPQ)