|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| An  **Deutsche Bahn AG** |  |  | DB_rgb |
| **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** |
|  | **[ ]**  | Erstqualifizierung |  |  |
|  | **[ ]**  | Wiederholungsqualifizierung |  |  |
|  | **[ ]**  | Regelüberwachung |  |  |
|  | **[ ]**  | Nachqualifizierung infolge Änderungen der Voraussetzungen | Art der Änderung: |  |
|  | **[ ]**  | Audit aus besonderem Anlass | Anlass: |  |
| **3. Angaben zum Produkt**Die Qualifizierung HPQ nach DBS 918002-02 wird für nachfolgende Produkte beantragt.Vormaterial (Strangguss, Blockguss) |
|  | **[ ]**  | Materialgüte(höchste) |  |  |
|  |  | Angabe der Formate |  |  |
| Walzmaterial |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **[ ]**  | DIN EN 10025-1 | Angaben zu max. Blechdicken (Grobblech) bzw. Angaben zu Profilen und maximalen Materialstärken |  |
|  | **[ ]**  | DIN EN 10025-2 | Angaben zu max. Blechdicken (Grobblech) bzw. Angaben zu Profilen und maximalen Materialstärken  |  |
|  | **[ ]**  | DIN EN 10025-3 | Angaben zu max. Blechdicken (Grobblech) bzw. Angaben zu Profilen und maximalen Materialstärken  |  |
|  | **[ ]**  | DIN EN 10025-4 | Angaben zu max. Blechdicken (Grobblech) bzw. Angaben zu Profilen und maximalen Materialstärken  |  |
|  | **[ ]**  | DIN EN 10025-5 | Angaben zu max. Blechdicken (Grobblech) bzw. Angaben zu Profilen und maximalen Materialstärken  |  |
|  | **[ ]**  | DIN EN 10051 | Angaben zur maximalen Materialstärke(Warmgewalztes Band und abgelängte Bleche aus Warmbreitband) |  |
|  | **[ ]**  | DIN EN 10210-1 | Angaben zu Profilen und maximalen Materialstärken(Warmgefertigte Hohlprofile) |  |
|  | **[ ]**  | 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  | **[ ]**  | Sinteranlage | **[ ]**  | Produktionsplanung |
|  | **[ ]**  | Kokerei | **[ ]**  | Auftragssteuerung |
|  | **[ ]**  | Instandhaltung | **[ ]**  | Planung / Entwicklung |
|  | **[ ]**  | Prüfung (Labor) | **[ ]**  | Transport / Logistik |
|  | **[ ]**  | Qualitätssicherung | **[ ]**  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Eigene Prozesse | **[ ]**  | Sinteranlage | **[ ]**  | Produktionsplanung |
|  | **[ ]**  | Kokerei | **[ ]**  | Auftragssteuerung |
|  | **[ ]**  | Instandhaltung | **[ ]**  | Planung / Entwicklung |
|  | **[ ]**  | Prüfung (Labor) | **[ ]**  | Transport / Logistik |
|  | **[ ]**  | Qualitätssicherung | **[ ]**  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **b)** | **Prozesse Walzwerk** |
| Prozesse Untervergabe  | **[ ]**  | Produktionsplanung | **[ ]**  | Planung / Entwicklung |
|  | **[ ]**  | Auftragssteuerung | **[ ]**  | Kundenberatung |
|  | **[ ]**  | Instandhaltung | **[ ]**  | Transport / Logistik |
|  | **[ ]**  | Prüfung (Labor) | **[ ]**  |  |
|  | [ ]  | Qualitätssicherung | [ ]  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Eigene Prozesse | **[ ]**  | Produktionsplanung | **[ ]**  | Planung / Entwicklung |
|  | **[ ]**  | Auftragssteuerung | **[ ]**  | Kundenberatung |
|  | **[ ]**  | Instandhaltung | **[ ]**  | Transport / Logistik |
|  | **[ ]**  | Prüfung (Labor) | **[ ]**  |  |
|  | **[ ]**  | Qualitätssicherung | **[ ]**  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **c)** | **Weitere Qualifizierungen** |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **[ ]**  | EN ISO 9001 | **[ ]**  | Zertifikat WPK |
|  | **[ ]**  | EN ISO 14001 | **[ ]**  | Labor EN 17025 |
|  | **[ ]**  | OHSAS 18001 | **[ ]**  | Labor akkreditiert |
|  | **[ ]**  | DIN EN ISO 50001 | **[ ]**  | Qualifizierung Personal ZfP |
|  | **[ ]**  | ISO TS 16949 | **[ ]**  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **d)** | **Prüfpersonal** |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Stufe |  |  |  |  |
| Anzahl eigenes | 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. |  |       |
| Zerstörungsfreie Prüfungen werden durch externes Prüfpersonal mit den zuvor genannten Qualifikationen nach DIN EN ISO 9712 durchgeführt. |  | **🖫** Liste        |

|  |
| --- |
| Bemerkungen:      |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Datum: |       |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  | Unterschrift | Geschäftsführung |  |
|  |  | Name |       |  |

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) |