



Richtlinie

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfungspflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 1</b>

# **Güteprüfungspflichtige Produkte**

# **Oberbaumaterial**

Ausgabe - 01.03.2021

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 2</b>

## Inhaltsverzeichnis

### Teil 1: Allgemeine Regelungen

1	Zweck	3
2	Allgemeine Hinweise	3
3	Qualitätsfähigkeit des Auftragnehmers	3
4	Prüfstufen	4
5	Herstellerbezogene Produktqualifikation (HPQ)	5
6	Quality Engineering (QE) Methoden	6
7	Besondere Fertigungsverfahren	8
8	Regelüberwachung	8
9	8D Report	9
10	Dokumentation und Konformitätsnachweise	10
11	Kennzeichnung	11
12	Verzeichnis der Abkürzungen	13

### Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 3</b>

## Teil 1: Allgemeine Regelungen

### 1 Zweck

- (1) Die Liste güteprüfpflichtiger Produkte regelt den Mindestumfang der qualitätssichernden Maßnahmen der Deutschen Bahn AG (DB AG) für die aufgeführten Produkte. Die getroffenen Regelungen gelten sowohl für die Beschaffung dieser Produkte durch die Deutsche Bahn AG und deren verbundenen Unternehmen, als auch für die Beschaffung dieser Produkte durch Auftragnehmer (AN)/Unterauftragnehmer (UAN) im Rahmen von Aufträgen der Deutschen Bahn AG und deren verbundene Unternehmen. **Grundlage**

- (2) Die Liste güteprüfpflichtiger Produkte besteht aus **Bestandteile**
- Teil 1: Allgemeine Regelungen
  - Teil 2: Festlegung des Mindestumfangs der qualitätssichernden Maßnahmen an Bauteilen, Komponenten und Systemen

- (3) Diese Liste gilt für die Beschaffung von Bauteilen, Komponenten und Systemen für Neubau- sowie Instandhaltungsmaßnahmen von/an Oberbaumaterialien. **Umfang**

### 2 Allgemeine Hinweise

- (1) Den Produkten werden nach Aspekten der Komplexität und Sicherheitsrelevanz die Prüfstufen P I und P II zugeordnet. Aus der Zuordnung der Produkte in die P I/P II und der Bewertung der Qualitätsfähigkeit des AN - Q1, Q2 bzw. Q3 - ergeben sich Art und Umfang der von der Qualitätssicherung der Deutschen Bahn AG sowie der vom AN durchzuführenden Qualitätssicherungsmaßnahmen. **Prüfstufen/ Qualitätsfähigkeit des AN**

- (2) Neue Produkte, die nicht im Teil 2 aufgeführt, aber mit den aufgeführten Produkten vergleichbar sind, werden sinngemäß die entsprechenden QS-Maßnahmen zugeordnet. **Neue Produkte**

- (3) Handlungsgrundlage sind die vertraglich vereinbarten Regelungen (z. B. EVB, DIN, EN, UIC, DBS, Zeichnungen, Checklisten, Lastenhefte). **Handlungsgrundlage**

### 3 Qualitätsfähigkeit des Auftragnehmers

- (1) Die Qualitätssicherung des Einkaufs der DB AG bewertet die Qualitätsfähigkeit des AN und stuft den AN in die Kategorie Q1, Q2 bzw. Q3 ein. **Qualitätsfähigkeit des AN**

- (2) Diese Einstufung ist in der Regel für ein Jahr gültig und kann bei Bedarf aktualisiert werden. Die Aktualisierung erfolgt auf Basis der Bewertung der Qualitätsdaten (z.B. Reklamationen, **Aktualisierung**

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 4</b>

Produktbewahrung, Qualitätsdaten) und/oder anhand des Ergebnisses eines Audits.

- (3) Eine Änderung der Einstufung ist bei Veränderungen der Qualitätsfähigkeit des AN oder seiner UAN bzw. der Qualität der Produkte und Leistungen jederzeit möglich. **Änderung**
- (4) Nicht eingestufte AN der Deutschen Bahn AG werden wie AN der Kategorie Q3 behandelt. **Nicht eingestufte AN**

#### 4 Prüfstufen

- (1) Der Umfang der Maßnahmen zur Qualitätssicherung ergibt sich grundlegend aus nachfolgenden Tabellen. **Umfang**

<b>Produkte mit Prüfstufe</b>	<b>Einstufung des AN</b>	<b>QS - Maßnahmen</b>
<b>I</b>	<b>Q1</b>	<b>Deutsche Bahn AG prüft im Sinne der Produktprüfung Stichproben der Lieferungen.</b> Lieferung mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ U-EBA/ CE-Kennzeichen und Lieferfreigabe/ Prüfbescheinigung durch die DB AG.
	<b>Q2</b>	<b>Deutsche Bahn AG prüft jede Lieferung.</b> Lieferung mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ U-EBA/ CE-Kennzeichen und Lieferfreigabe/ Prüfbescheinigung durch die DB AG.
	<b>Q3</b>	<b>Sperrung des AN</b>

**Tabelle 1: QS - Maßnahmen bei Produkten der Prüfstufe I**

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 5</b>

<b>Produkte mit Prüfstufe</b>	<b>Einstufung des AN</b>	<b>QS - Maßnahmen</b>
<b>II</b>	<b>Q1</b>	<b>Deutsche Bahn AG akzeptiert vollständige Prüfung durch den Hersteller.</b> Regelüberwachung des AN durch die DB AG. Lieferung mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ U-EBA/ CE-Kennzeichen.
	<b>Q2</b>	<b>Deutsche Bahn AG prüft im Sinne der Produktprüfung Stichproben der Lieferungen.</b> Lieferung mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ U-EBA/ CE-Kennzeichen und Lieferfreigabe/ Prüfbescheinigung durch die DB AG.
	<b>Q3</b>	<b>Sperrung des AN</b>

**Tabelle 2: QS - Maßnahmen bei Produkten der Prüfstufe II**

## **5 Herstellerbezogene Produktqualifikation (HPQ)**

- |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                   |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| <p>(1) Die Herstellerbezogene Produktqualifikation ist ein Instrument der Qualitätssicherung der Deutschen Bahn AG und basiert in der Regel auf Anforderungen aus nationalen und internationalen bahnspezifischen Normen und Regelwerken.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | <b>Grundlage</b>  |
| <p>(2) Ziel der HPQ ist, sicherzustellen, dass spezielle Produkte nur von solchen Herstellern geliefert werden, die nachgewiesen haben, dass sie die Anforderungen an Sicherheit, Zuverlässigkeit und Prozessfähigkeit erfüllen können. Die HPQ wird von Herstellern für spezifische Fertigungsverfahren (z.B. Gießen, Schmieden) verlangt, die direkt oder indirekt an die Deutsche Bahn AG liefern. Die speziellen Produkte sind in Teil 2 dieses Dokumentes gekennzeichnet.</p>                                                                                                                                                                                             | <b>Ziel</b>       |
| <p>(3) Die Gültigkeit der HPQ beträgt in der Regel 3 Jahre. Eine HPQ ist insbesondere dann erneut durchzuführen</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bei Produktionsverlagerung</li> <li>- bei Änderung von Produktionsverfahren oder Prozessabläufen</li> <li>- bei Unterlieferanten ohne direkte Lieferbeziehungen mit der DB AG nach Ablauf der 3 Jahre Gültigkeit</li> <li>- spätestens nach 6 Jahren bei direkten Lieferanten (nach 3 Jahren kann eine einmalige Verlängerung erfolgen, wenn auf Basis eines Vertrages Lieferungen erfolgt sind und sich die Voraussetzungen auf deren Basis die Erteilung der HPQ erfolgt ist nicht verändert haben).</li> </ul> | <b>Gültigkeit</b> |

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 6</b>

## 6 Quality Engineering (QE) Methoden

- |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                   |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
| <p>(1) Um die Qualitätsplanung des AN während der gesamten Produktentstehung zu unterstützen, werden im Folgenden, Anforderungen der DB AG zu Quality Engineering Methoden beschrieben. QE-Methoden sollen prüfende Qualitätssicherungsmaßnahmen wie HPQ und Regelüberwachung flankieren und diese durch ihren präventiven Ansatz ergänzen.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                         | <b>Grundlage</b>                  |
| <p>(2) Ziel der QE-Maßnahmen ist es, die Überführung von Anforderungen in Produktmerkmale abzusichern und die Lieferqualität güteprüfpflichtiger Produkte durch präventive Qualitätssicherung und Bewertung der Konstruktions- und Herstellprozesse angemessen zu steuern.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | <b>Ziel</b>                       |
| <p>(3) AN mit Entwicklungsverantwortung sind verpflichtet, geplante Maßnahmen zur Absicherung der Produkt- und Prozessqualität während der Entwicklung in einem QE-Plan zu dokumentieren. Die Auswahl geeigneter Maßnahmen und Komponenten soll nach einem risikobasierten Ansatz erfolgen.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | <b>Qualitätsplanung (QE-Plan)</b> |
| <p>(4) Verpflichtende Ergebnisse der Produkt- und Prozessentwicklung des AN sind Konstruktions- und Prozess-FMEA nach DIN EN 60812 in denen der Fortschritt der Risikominimierung zu dokumentieren ist. Für die Durchführung sind mindestens die Vorgaben nach VDA Band 4 „Sicherung der Qualität in der Prozesslandschaft“ oder AIAG „Potential Failure Mode and Effects Analysis (FMEA)“, anzuwenden. Die Gleichwertigkeit von FMEA auf Basis anderer als der genannten Normen ist vom AN nachzuweisen. Für die Bewertung der Bedeutung eines Fehlers ist ergänzend zu den vorgenannten Normen der folgende Katalog zu verwenden:</p> | <b>FMEA</b>                       |

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 7</b>

1	<b>Sehr gering</b> , sehr geringe Funktionsbeeinträchtigung, nur durch Fachpersonal erkennbar
2-3	<b>Gering</b> , geringe Funktionsbeeinträchtigung der Komponente, Beseitigung bei der nächsten Instandhaltung, Funktionseinschränkung von Bedien- und Komfortsystemen
4-6	<b>Mäßig</b> , Funktionsfähigkeit der Komponente eingeschränkt, sofortige Entstörung nicht zwingend erforderlich, Funktionseinschränkung von wichtigen Bedien- und Komfortsystemen, Alternative möglich
7-8	<b>Hoch</b> , Funktionseinschränkung der Komponente stark eingeschränkt, sofortige Entstörung zwingend erforderlich, Funktionseinschränkung wichtiger Teilsysteme, Langsamfahrt, Zug bleibt stehen
9-10	<b>Sehr hoch</b> , Sicherheitsrisiko, Nichterfüllung gesetzlicher Vorschriften, unverhältnismäßig hoher Aufwand beim Ersatz im Fall des Versagens, im Schadensfall und bei Instandhaltungsarbeiten

**Tabelle 3: Fehler Bedeutung**

- |      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                               |
|------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| (5)  | In der Konstruktions-FMEA ist die Instandhaltbarkeit und Verfügbarkeit im Betrieb nach DIN EN 50126 zu berücksichtigen.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | <b>Instandhaltbarkeit &amp; Verfügbarkeit</b> |
| (6)  | Der AN ist verpflichtet eine Prozess FMEA vor Serienstart durchzuführen und diese als eine der Voraussetzungen zur internen Fertigungsfreigabe zu dokumentieren.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <b>Interne Fertigungsfreigabe</b>             |
| (7)  | Die Dokumentation der QE- Maßnahmen ist ständig auf aktuellen Stand zu halten, insbesondere sind dabei Felddaten, Versuchsergebnisse sowie interne und externe Reklamationen zu berücksichtigen. Darüber hinaus wird in folgenden Fällen eine Überarbeitung von Konstruktions- und Prozess FMEA erforderlich:<br><ul style="list-style-type: none"> <li>- Konstruktionsänderungen</li> <li>- Produktionsverlagerung</li> <li>- Änderung von Produktionsverfahren oder Prozessabläufen</li> </ul> | <b>Fortschreibung</b>                         |
| (8)  | Die Wirksamkeit der QE-Methoden und die daraus resultierenden Maßnahmen sind durch jährliche interne Audits des AN zu überprüfen.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | <b>Wirksamkeitsprüfung</b>                    |
| (9)  | QE-Plan, Konstruktions- und Prozess-FMEA sind der Deutschen Bahn AG auf Verlangen zur Einsichtnahme vorzulegen.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | <b>Einsichtnahme</b>                          |
| (10) | Die Prüfung des QE-Plans sowie der Konstruktions- und Prozess-FMEA erfolgt durch die Deutsche Bahn AG. Eine erstmalige Prüfung der Prozess-FMEA erfolgt spätestens vor Serienfertigung, zum Beispiel zur HPQ oder Erstmusterprüfung.                                                                                                                                                                                                                                                             | <b>Erstmalige Prüfung</b>                     |
| (11) | Der AN ist verpflichtet, seine UAN an Hand von risikobasierten Kriterien zu bewerten. Für UAN, die einen erheblichen Anteil am                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | <b>Unterauftragnehmer</b>                     |

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 8</b>

Erfolg des Endproduktes tragen und das Produkt des UAN im Teil 2 der LgP aufgeführt ist, gelten die Punkte (1) - (10) analog. Die Anwendung der Punkte (1)-(10) bei den verantwortlichen UAN ist vom AN zu überprüfen.

- (12) Einer der Punkte 7a) - 7c) oder eine neue Ausschreibung führt zu sofortiger Anwendung der Forderungen dieser Richtlinie. Eine Prozess-FMEA ist bis zum 31.12.2018 für alle an die DB AG zu liefernden güteprüfpflichtigen Produkte zu erstellen. Eine Konstruktions-FMEA ist nur für neu entwickelte Produkte, welche nach dem 31.12.2018 von der DB Netz AG zugelassen werden, gefordert.
- Übergangsfrist**

- (13) Eine wesentliche Aufgabe der Qualitätssicherung ist die Überwachung von Prüfkriterien. Für die Vergleichbarkeit von Mess- und Prüfergebnissen sind geeignete Mess- und Prüfmittel erforderlich. Eine Kalibrierung erfolgt durch entsprechende Verfahren und Institutionen.
- Messmittel**

- (14) In der Qualitätssicherung aller eisenbahnspezifischen und genormten Mess- und Prüfmittel sind die allgemeinen Anforderungen an die Kompetenz von Prüf- und Kalibrierlaboratorien nach DIN ISO 17025 maßgeblich.
- Anforderungen an Prüflabore**

## **7 Besondere Fertigungsverfahren**

- (1) Besondere Fertigungsverfahren sind in den jeweiligen Normen und DB Standards geregelt.
- DB Standards**

## **8 Regelüberwachung**

- (1) Zur Sicherung der Qualitätsinteressen der Deutschen Bahn AG werden alle AN mit Produkten der Prüfstufe II und der Q1-Einstufung sowie bestehendem Liefervertrag durch die Qualitätssicherung der DB AG überwacht. Im Rahmen dieser Regelüberwachungen werden Produkt- und/oder Prozessaudits durchgeführt. Die Audits können auch in Form von unangekündigten Kontrollen erfolgen.
- Regelüberwachung bei AN**

- (2) Werden im Rahmen der Regelüberwachung Qualitätsrisiken oder Qualitätsmängel festgestellt, so kann dies eine Veränderung der Q -Einstufung und/oder den Entzug der HPQ zur Folge haben.
- Mängel & Gültigkeit**

Die unmittelbaren Auswirkungen auf die bestehenden Liefer- und Leistungsverträge werden vom Einkauf nach Vorliegen der Ergebnisse geprüft und entsprechende Maßnahmen veranlasst.

- (3) Für UAN, die güteprüfpflichtige Produkte gemäß dieser Liste an AN der DB AG liefern hat der jeweilige AN die definierte Anzahl an Regelüberwachungen durchzuführen/ durchführen zu lassen (siehe „Leitfaden zur Regelüberwachung“ im Lieferantenportal)
- Regelüberwachung bei UAN**



<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 9</b>

des Einkaufs). Die Planung der RÜ und deren Ergebnisse (inklusive Feststellungen und Maßnahmen) sind im Rahmen der Bewertung der Qualitätsfähigkeit oder im Rahmen der Regelüberwachung des AN gegenüber der Deutschen Bahn AG nachzuweisen.

- (4) Soweit Risiken und/oder Mängel bei UAN festgestellt worden sind, werden in Abstimmung mit dem Einkauf und der Qualitätssicherung des AN die Auswirkungen auf die Q-Einstufung eines oder mehrerer AN sowie die weiteren Maßnahmen bei dem UAN festgelegt.

**Mängel**

Den hieraus entstehenden Mehraufwand der Deutschen Bahn AG trägt der AN.

## **9 8D Report**

- (1) Im Rahmen von Reklamationen wird ein 8D Report zwischen dem AN und der DB AG ausgetauscht. Der Prozess umfasst die folgenden Elemente:

**Grundlagen**

D1: Teamfestlegung

D2: Fehlerbeschreibung

D3a: Sofortmaßnahmen DBAG

D3b: Sofortmaßnahmen Lieferant

D4: Fehlerursachen

D5: mögliche Abstellmaßnahmen

D6: Umgesetzte Abstellmaßnahmen

D7: Vorbeugemaßnahmen

D8: Dokumentation, Lessons Learned

- (2) (D1) Abhängig vom Charakter des Problems muss ein interdisziplinäres Team mit ausreichenden Produkt- und Prozesskenntnissen benannt werden.

**Umsetzung**

(D2) Die Beschreibung des Fehlers soll auf Fakten beruhen.

(D3) Zur unmittelbaren Abwendung weiteren Schadens sind, wenn erforderlich, sowohl beim AN (bzw. seinen UAN) wie auch bei der DB AG Sofortmaßnahmen zu ergreifen (z.B. Sperrung des Materials oder 100 % Prüfungen).

(D4) An Hand von Daten und Fakten sind wahrscheinliche Ursachen des Fehlers durch den AN (UAN) zu analysieren.

(D5) Die Auswahl von Abstellmaßnahmen zur Beseitigung der Fehlerursache obliegt dem AN. Basierend auf der Ursachenanalyse sind Maßnahmen zu identifizieren, die den Fehler im Sinne der DB AG dauerhaft beheben und keine unerwünschten

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 10</b>

Nebenwirkungen entstehen lassen. Vor der Umsetzung einer Maßnahme muss deren Wirksamkeit überprüft werden. Dabei sollen Fehlervermeidung und Fehlerentdeckung im Vordergrund stehen.

(D6) Entsprechend der unter D5 nachgewiesenen Wirksamkeit sind Abstellmaßnahmen festzulegen, die das Wiederauftreten des Fehlers zuverlässig verhindern. Die Wirksamkeit der getroffenen Maßnahmen ist über einen angemessenen Zeitraum zu überwachen. Nach Beweis der Wirksamkeit können noch laufende Sofortmaßnahmen wie zusätzliche Prüfungen zurückgefahren werden.

(D7) Um Wiederholungen des aufgetretenen/ ähnlicher Fehler auszuschließen, sind durch den AN (bzw. seine UAN) Vorbeugemaßnahmen wie z.B. Aufnahme des Fehlers in Konstruktions- und/oder Prozess-FMEA, Anpassung von Richtlinien, Arbeitsanweisungen und internen Prozessen, Prüfung weiterer Fertigungslinien oder verwandter Prozesse auf Robustheit gegen den aufgetretenen Fehler zu ergreifen.

(D8) Im Sinne eines Lesson Learned werden die wichtigsten Erkenntnisse aus dem 8D dokumentiert. Ein 8D Report kann nur durch entsprechendes autorisiertes Personal und mit dem Einverständnis des Kunden DB AG geschlossen werden.

- (3) Um den betroffenen Bereichen die Möglichkeit der gegenseitigen Abstimmung zu geben sieht die Einführung des 8D Reports im Rahmen von Reklamationen eine Übergangsfrist von 1 Jahr beginnend ab dem 01.01.2016, vor.
- (4) Der in der Anlage zur Richtlinie befindliche Vordruck 120.0381V30 „Leitfaden & Formular 8D-Report“ ist zur Erstellung des 8D Reports intern zu verwenden (siehe auch Prozessportal DB Netz: LN24-01-07). Im Lieferantenportal ist ebenso ein separater externer Leitfaden abgelegt.

**Übergangsfrist**

**Vordruck**

## **10 Dokumentation und Konformitätsnachweise**

- (1) Für Produkte und Komponenten gemäß der Liste „Güteprüfpflichtige Produkte Oberbaumaterial“ Teil 2, hat der Lieferant grundsätzlich eine Dokumentation/ einen Konformitätsnachweis in Abhängigkeit von der Prüfstufe des Produktes (PI oder PII) und seiner Einstufung (Q1 oder Q2) für jede Lieferung bzw. Teillieferung zu dokumentieren. Die Konformitätsnachweise sind vom Lieferanten mindestens 10 Jahre aufzubewahren.

**Abnahmeprüfzeugnis**

Nachweis für Produkte der Prüfstufe I:

- als Q1-Lieferant: Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 und Lieferfreigabe/ Prüfbescheinigung der DB AG

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 11</b>

- als Q2-Lieferant: Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 und Lieferfreigabe/ Prüfbescheinigung der DB AG

Nachweis für Produkte der Prüfstufe II:

- als Q1-Lieferant: Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204
- als Q2-Lieferant: Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 und Lieferfreigabe/ Prüfbescheinigung der DB AG

- (2) Diese Konformitätsnachweise dienen der Deutschen Bahn AG bzw. dem EBA und der Industrie als Nachweis, dass die vereinbarten Qualitätssicherungsmaßnahmen durchgeführt wurden und die Produkte hinsichtlich Qualität den Anforderungen entsprechen. Des Weiteren sollen die Identifizierung und eindeutige Zuordnung von Produkten und Komponenten bei Mängelanzeigen sichergestellt werden.

**TSI-Konformitäts-erklärungen**

Für folgende Komponenten des Gleises sind durch den Lieferanten TSI-Konformitätserklärungen beizustellen:

- Schienen, Gleis- und Weichenschwellen, Weichen und Kreuzungen und komplette Schienenbefestigungssysteme

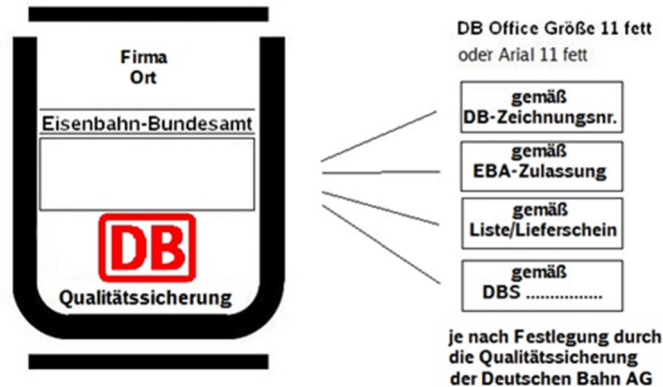
## **11 Kennzeichnung**

- (1) Auf Grundlage der Verwaltungsvorschrift BAU des Eisenbahnbundesamtes (EBA) ist es ausreichend, wenn der Hersteller das Übereinstimmungszeichen (U-EBA-Zeichen) auf dem Bauprodukt, der Verpackung oder dem Lieferschein anbringt und somit bestätigt, dass durch eine werkseigene Produktionskontrolle sichergestellt wurde, dass das von ihm gelieferte Bauprodukt den Eisenbahnspezifischen Bauregellisten des EBA, der Zulassung oder der Zustimmung im Einzelfall entspricht.
- (2) Das U - EBA - Zeichen auf dem Bauprodukt oder dem Lieferschein dient den Empfangsstellen als Nachweis konform verwendeter Oberbaumaterialien und wird vom EBA im Rahmen der Verwendungsprüfungen als Übereinstimmungsnachweis anerkannt.

**U - EBA**

**U-EBA - Muster**

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 12</b>



Ein Versenden der 3.1 - Zeugnisse auf die Baustellen ist bei Anwendung des U-EBA-Zeichens nicht erforderlich.

Mit dieser Regelung versichert der Lieferant, dass er alle in den Listen „Güteprüfpflichtige Produkte“ (Teil 2) angeführten Nachweise geführt hat. Dies setzt alle in entsprechenden DB- Standards bzw. in speziellen Prüflättern beschriebenen Prüfungen und deren Dokumentation beim Hersteller voraus. Im Bedarfsfall ist dem Auftraggeber bzw. dem Nutzer der Anlagen Einsicht in die Unterlagen zu gewähren.

Das U-EBA-Zeichen wird von der Qualitätssicherung der Deutschen Bahn AG zusammen mit der HPQ bei direkten Vertragspartnern an die betreffenden Firmen als Bilddatei verschickt und kann so, statt der Lieferung mit 3.1 - Zeugnis, in die Lieferdokumente, auf das Produkt oder die Verpackung übernommen werden.

- (3) Für Gleisschotter sind die Regelungen für die CE - Kennzeichnung nach DIN EN 13 450 zu beachten. Das Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10 204 wird hierdurch ersetzt. Verwendung des CE - Kennzeichens: (betrifft nur Schotter)

**CE - Kennzeichnung**

**CE - Muster**

<b>CE</b>		
01234		
AnyCo Ltd, P.O. Box 21, B-1090		
02		
0123-CPD-4456		
EN 13450		
Gesteinskörnungen für Gleisschotter		
Konformitätskennzeichnung, bestehend aus dem in der Richtlinie 93168/EWG angegebenen „CE“-Symbol		
Kennnummer der Zertifizierungsstelle		
Name oder Kennzeichen und eingetragene Anschrift des Herstellers		
die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem das Kennzeichen angebracht wurde		
Nummer des EU-Zertifikats		
Nummer der Europäischen Norm		
Beschreibung des Produktes und Angaben zum Produkt und den Vorschriften unterliegenden Merkmalen		
Konform	Kategorie	(z. B. F1 <sub>2</sub> )
Korngröße	Bezeichnung	(s & f) & Kategorie (z. B., B) (kg/m <sup>3</sup> )
Rohdichte	Kategorie	(z. B., B)
Widerstand gegen Zertrümmerung	Kategorie	(z. B., LA <sub>10</sub> 18)
Abriebwiderstand	Kategorie	(z. B., M <sub>10</sub> RB 5)
Reinheit	Kategorie	(z. B., B)
Freisetzung gefährlicher Substanzen	z. B. Substanz X: 0,2 µm <sup>3</sup>	
Frost-Tau-Wechsel-Beständigkeit	Sollwert	(F oder MS)
Verwitterungsbeständigkeit	Sollwert	(SB)

Bild ZA.1 - Beispiel für die Angaben zur CE-Kennzeichnung von Gesteinskörnungen für Gleisschotter nach System 2+

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 13</b>

Verzeichnis der Abkürzungen

AIAG	Automotive Industry Action Group
AN	Auftragnehmer
DB AG	Deutsche Bahn AG
DBS	Deutsche Bahn Standard
DIN	Deutsches Institut für Normung e.V.
EBA	Eisenbahn - Bundesamt
EN	Europäische Norm
EVB	Ergänzende Vertragsbedingungen
FMEA	(engl.) Failure Mode and Effects Analysis (Fehlzu- standart- und -auswirkungsanalyse) oder Fehlermög- lichkeits- und -einflussanalyse
HPQ	Herstellerbezogene Produktqualifikation
IOW	Ingenieurbau - Oberbau - Weichen
LgP	Liste güteprüfpflichtiger Produkte
P I	Prüfstufe 1
P II	Prüfstufe 2
QE	Quality Engineering
RÜ	Regelüberwachung
TSI	Technische Spezifikationen für die Interoperabilität
UAN	Unterauftragnehmer
UIC	(frz.) Union International des Chemins de Fer (Inter- nationaler Eisenbahnverband)
VDA	Verband der Automobilindustrie

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 14</b>

	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüfstufe	RÜ p.a.	Dokumentation	Herstellereigenschaften	Warengruppe	Bemerkungen
<b>1</b>	<b>Schienen</b>								
1.1	Gleisschienen (Vignolschienen ab 46 kg/m)								
1.1.1	Gleisschienen (Vignolschienen ab 46 kg/m, naturhart)	DBS 918 254-1	X	II	2	APZ 3.1	X	10710010, 10710030	
1.1.2	Gleisschienen (Vignolschienen ab 46 kg/m, kopfgehärtet)	DBS 918 254-1	X	II	2	APZ 3.1	X	10710010, 10710030	
1.1.3	Gleisschienen (Vignolschienen ab 46 kg/m, Sondergüte)	DBS 918 254-1	X	II	2	APZ 3.1	X	10710010, 10710030	
1.2	Schienen für Weichen und Kreuzungen								
1.2.1	Schienen für Weichen und Kreuzungen (naturhart)	DBS 918 254-2	X	II	2	APZ 3.1	X	10710010, 10710030	
1.2.2	Schienen für Weichen und Kreuzungen (kopfgehärtet)	DBS 918 254-2	X	II	2	APZ 3.1	X	10710010, 10710030	
1.2.3	Schienen für Weichen und Kreuzungen (Sondergüte)	DBS 918 254-2	X	II	2	APZ 3.1	X	10710010, 10710030	
1.3	Radlenkerschienen	DBS 918 254-3	X	II	2	APZ 3.1	X	10710030	

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 15</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüfstufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Dokumentation</b>	<b>Herstellereigenschaften</b>	<b>Warengruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
1.4	Abtrennstumpfgeschweißte Schienen (im Werk)	DBS 918 255-1	X	II	2	APZ 3.1	X	10710020	
1.5	Aufgearbeitete Schienen (im Werk)	DBS 918 255-1	X	II	2	APZ 3.1	X	10770010	
1.6	Schienenübergänge (im Werk)	DBS 918 255-1	X	II	2	APZ 3.1	X	10710020	
1.7	Gefräste Schienen (Neulagenfräsen im Werk)	DBS 918 255-1	X	II	2	APZ 3.1	X	10710020	
1.8	Rillenschienen	EN 14811	X****	II	1	APZ 3.1	X	10710010	****HPQ für Gleisschienen erforderlich
<b>2</b>	<b>Schienenverbindungsmitel</b>								
2.1	Laschenschrauben	DBS 918 024	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
2.2	Bundmuttern/Muttern	DBS 918 024	X	II	2*	APZ 3.1	X	10750010	*ggf. beim Schraubenlieferanten
2.3	Laschenschrauben mit Muttern (hochfest)	DBS 918 024	X**	II	2	APZ 3.1	X	10750010	**gleiche Herstellereigenschaften

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 16</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüfstufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Dokumentation</b>	<b>Herstellereigenschaften</b>	<b>Warengruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
2.4	Stoßzwischenlagen für Isolierstöße	DBS 918 280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
2.5	Isolierstöße (werksgefertigt)	DBS 918 256	X	II	2	APZ 3.1	X***	10710010	***Firmenschilder
2.6	Isolierstöße (Bausatz)	DBS 918 256	X	II	2	APZ 3.1	X	10710010	
2.7	Laschen								
2.7.1	Laschen (gewalzt)	DBS 918 025	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
2.7.2	Laschen/Laschenkerne (geschmiedet)	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
2.7.3	Laschen/Laschenkerne (gegossen)	DBS 918 126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
2.8	Notlaschenverbindungen (Schraubzwingen)								
2.8.1	Bügel für Notlaschenverbindung (geschmiedet)	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
2.8.2	Bügel für Notlaschenverbindung (gegossen)	DBS 918 126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	



<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 17</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüfstufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Dokumentation</b>	<b>Herstellerkennzeichen</b>	<b>Warengruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
2.9	Aluminothermische Schweißportionen	DBS 918 248	X	II	2	APZ 3.1	X	10710040	
2.10	Einmaltiegel mit Aluminothermischen Schweißportionen	DBS 918 248	X	II	2	APZ 3.1	X	10710040	
2.11	Formen für Aluminothermische Schweißungen	DBS 918 248	X	II	2	APZ 3.1	X	10710040	
<b>3</b>	<b>Schienenbefestigungen</b>								
3.1	Führungselemente aus Kunststoff	DBS 918 280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.2	Schwellenschrauben	DBS 918 024	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.3	Hakenschrauben und Muttern								
3.3.1	Hakenschrauben	DBS 918 024	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.3.2	Muttern für Hakenschrauben	DBS 918 024	X*	II	2*	APZ 3.1	X	10750010	*ggf. beim Schraubenlieferanten

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 18</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüfstufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Dokumentation</b>	<b>Herstellereigenschaften</b>	<b>Warengruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
3.4	Federringe	DBS 918 006	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.5	Spannelemente aus Federstahl								
3.5.1	Spannklemmen	DBS 918 127	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.5.2	Spannclips	DBS 918 127	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.5.3	Spannbügel	DBS 918 127, DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.5.4	Drahtformfedern	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.5.5	Drehfedern	DBS 918 126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.5.6	Schraubenfedern	log 30.7004	-	II	-	APZ 3.1	-	10750010	
3.5.7	Blattfedern	DBS 918 127	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.6	Klemmplatten								

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 19</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüfstufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Dokumentation</b>	<b>Herstellereigenschaften</b>	<b>Warengruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
3.6.1	Klemmplatten (gewalzt)	DBS 918 025	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.6.2	Klemmplatten (geschmiedet)	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.7	Rippenplatten, Klemmteile								
3.7.1	Rippenplatten (gewalzt)	DBS 918 025	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	Schweißen gemäß 7.3
3.7.2	Rippenplatten (geschmiedet)	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	Schweißen gemäß 7.3
3.7.3	Rippenplatten (gegossen)	DBS 918 126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.7.4	Klemmteile	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.8	Isolierereinlagen, Isolierwinkel								
3.8.1	Isolierereinlagen	DBS 918 280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.8.2	Isolierwinkel	DBS 918 280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 20</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüfstufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Dokumentation</b>	<b>Herstellereigenschaften</b>	<b>Warengruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
3.9	Starre Zwischenlagen, Zwischenplatten								
3.9.1	Starre Zwischenlagen	DBS 918 280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.9.2	Starre Zwischenplatten	DBS 918 280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.10	Elastische Kunststoffzwischenlagen, Zwischenplatten								
3.10.1	Elastische Kunststoffzwischenlagen	DBS 918 235	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.10.2	Elastische Zwischenplatten	DBS 918 235	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.11	Höhenausgleichsplatten								
3.11.1	Höhenausgleichsplatten (Kunststoff)	DBS 918 280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.11.2	Höhenausgleichsplatten (Metall)	Zeichnung	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.12	Spurhalter für Gleise	Zeichnung	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	Schweißen gemäß 7.3

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 21</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüf- stufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Doku- men- ta- tion</b>	<b>Herstel- lerkenn- zeichen</b>	<b>Waren- gruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
3.13	Wanderschutz für Gleise	Zeichnung	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
3.14	Dübel								
3.14.1	Dübel (Kunststoff)	DBS 918 280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
3.14.2	Dübel (Metall)	log 50.5000	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
<b>4</b>	<b>Schwellen</b>								
4.1	Holzschwellen (getränkt)	DBS 918 144	X	II	2	APZ 3.1	X	10720010	
4.2	Stahlschwellen, Gussschwellen								
4.2.1	Trogswellen	log-Zeichnungen	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	Schweißen gemäß 7.3
4.2.2	Y-Stahlschwellen	log-Zeichnungen	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	Schweißen gemäß 7.3

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 22</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüf- stufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Doku- men- ta- tion</b>	<b>Herstel- lerkenn- zeichen</b>	<b>Waren- gruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
4.2.3	Hohlschwellen								
4.2.3.1	Kabeltrogschwellen								
4.2.3.1.1	Kabeltrogschwellen (gegossen, unbesohlt)	DBS 918 126	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	
4.2.3.1.2	Kabeltrogschwellen (gegossen, besohlt)	DBS 918 145-2	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	
4.2.3.1.3	Kabeltrogschwellen/Gleisgeräteträger (geschweißt, unbesohlt)	DBS 918 025	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	Schweißen gemäß 7.3
4.2.3.1.4	Kabeltrogschwellen/Gleisgeräteträger (geschweißt, besohlt)	DBS 918 145-2	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	Schweißen gemäß 7.3
4.2.3.2	Verschlusschwellen (unbesohlt)	DBS 918 126, low-Zeichnun- gen	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	
4.2.3.3	Verschlusschwellen (besohlt)	DBS 918 145-2	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	
4.2.4	Stahlbrückenschwellen	log-Zeichnun- gen	X	II	2	APZ 3.1	X	10720030	Schweißen gemäß 7.3

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 23</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüfstufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Dokumentation</b>	<b>Herstellereigenschaften</b>	<b>Warengruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
4.3	Spannbetonschwellen								
4.3.1	Spannbetonschwellen neu (Gleise, unbesohlt)	DBS 918 143	X	II	6	APZ 3.1	X	10720020	
4.3.2	Spannbetonschwellen neu (Gleise, besohlt)	DBS 918 145-2	X	II	6	APZ 3.1	X	10720020	
4.3.3	Spannbetonschwellen neu (Weichen, unbesohlt)	DBS 918 143	X	II	6	APZ 3.1	X	10720021	
4.3.4	Spannbetonschwellen neu (Weichen, besohlt)	DBS 918 145-2	X	II	6	APZ 3.1	X	10720021	
4.3.5	Spannbetonschwelle (Gleise, aufgearbeitet)	DBS 918 146	X	II	4	APZ 3.1	X	10770020	
4.4	Kunststoffschwellen	Technische Anweisung	X	II	1	APZ 3.1	X	10720050	Nur Dokumentenprüfung
4.5	Elastische Schwellensoleen	DBS 918 145-1	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
4.6	Sicherungskappen		X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	Schweißen gemäß 7.3
4.7	Schwellenanker		X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	Schweißen gemäß 7.3

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 24</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüf- stufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Doku- men- ta- tion</b>	<b>Herstel- lerkenn- zeichen</b>	<b>Waren- gruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
4.8	FF-Schwellen								
4.8.1	FF-Fertigteilplatten	DBS 918 143	X	II	1	APZ 3.1	X	?	
4.8.2	FF-Schallabsorberplatten	Diverse DIN	X	II	1	APZ 3.1	X	?	
4.8.3	FF-Befahrbarkeitsbeläge	Diverse DIN	X	II	1	APZ 3.1	X	?	
<b>5</b>	<b>Weichen/Weichenkomponenten</b>								
5.1	Weichen	DBS 918 120	X	II	2	APZ 3.1	X	10740040	Schweißen gemäß 7.3
5.1.1	Zungenvorrichtungsbereich								
5.1.1.1	Zungenumschmiedungen	DBS 918 122	X	II	2	APZ 3.1	X	10740010	
5.1.1.2	Zungenvorrichtungen	DBS 918 120	X	II	2	APZ 3.1	X***	10740010	***Firmenschilder



<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 25</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüf- stufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Doku- men- ta- tion</b>	<b>Herstel- lerkenn- zeichen</b>	<b>Waren- gruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
5.1.1.3	Zungen für Einzelauswechslung	DBS 918 120	X	II	2	APZ 3.1	X	10740010	
5.1.1.4	Backenschienen für Einzelauswechslung	DBS 918 120	X	II	2	APZ 3.1	X	10740010	
5.1.2	Zwischenschienenbereich								
5.1.2.1	Zwischenschienen/Fahrschienen	DBS 918 120	-	II	2	APZ 3.1	X	10710030	HPQ für Walzprofil (siehe 1.1 und 1.2)
5.1.2.2	Radlenkerleisten	DBS 918 120	X	II	2	APZ 3.1	X	10740010	HPQ für Walzprofil (siehe 1.3)
5.1.3	Herzstücke								
5.1.3.1	Herzstückblöcke (Schmiederohlinge)	DBS 918 142	X	II	2	APZ 3.1	X	10740010	
5.1.3.2	Herzstücke, mit feststehender Spitze (komplett)	DBS 918 142	X	II	2	APZ 3.1	X	10740010	***Firmenschilder
5.1.3.3	Herzstücke, wärmebehandelt, mit feststehender Spitze (komplett)	DBS 918 142	X	II	2	APZ 3.1	X***	10740010	***Firmenschilder
5.1.3.4	Herzstücke, wärmebehandelt, mit beweglicher Spitze (komplett)	DBS 918 142	X	II	2	APZ 3.1	X***	10740010	***Firmenschilder

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 26</b>

	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüfstufe	RÜ p.a.	Dokumentation	Herstellereigenschaften	Warengruppe	Bemerkungen
5.1.3.5	bainitische Herzstücke mit feststehender Spitze (komplett)	DBS 918 141	X	II	2	APZ 3.1	X***	10740010	***Firmenschilder
5.2	Kreuzungen	DBS 918 120	X	II	2	APZ 3.1	X	10740040	(siehe 5.1.1, 5.1.2, 5.1.3)
5.3	Schiენenauszüge	DBS 918 120	X	II	2	APZ 3.1	X	10740040	(siehe 5.1.1.)
5.4	Weichenkleineisen								
5.4.1	Futterstücke								
5.4.1.1	Futterstücke (geschmiedet)	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	ggf. Schweißen gemäß 7.3
5.4.1.2	Futterstücke (gegossen)	DBS 918 126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.2	Wanderschutzelemente für Weichen	DBS 918 126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.3	Schiენenstützen, Zungenstützen, Stützplatten								
5.4.3.1	Schiენenstützen (Bockstütze)	DBS 918 025	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	Schweißen gemäß 7.3

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 27</b>

	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüfstufe	RÜ p.a.	Dokumentation	Herstellereigenschaften	Warengruppe	Bemerkungen
5.4.3.2	Zungenstützen (geschmiedet)	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.3.3	Zungenstützen (gegossen)	DBS 918 126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.3.4	Stützplatten (gegossen)	DBS 918 126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.3.5	Stützplatten (geschmiedet)	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.4	Grundplatten	DBS 918 025, DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.5	Gleitstuhlplatten								
5.4.5.1	Gleitstuhlplatten (geschmiedet)	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	ggf. Schweißen gemäß 7.3
5.4.5.2	Gleitstuhlplatten (gegossen)	DBS 918 126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.5.3	Gleitstuhl (Gleitplatte) (geschmiedet)	DBS 918 125	-	-	-	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.6	Stützbockplatten								

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 28</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüf- stufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Doku- men- ta- tion</b>	<b>Herstel- lerkenn- zeichen</b>	<b>Waren- gruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
5.4.6.1	Stützbockplatten (geschmiedet)	DBS 918 025	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	Schweißen gemäß 7.3
5.4.6.2	Stützbockplatten (gegossen)	DBS 918 126	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.7	Niederhalter	DBS 918 025	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.8	Spannbuchsen	DBS 918 280	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	
5.4.9	Spitzengelenkplatten	DBS 918 025	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.4.10	Mittelplatten	DBS 918 025	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.5	Weichenschrauben und -mutter/Komponenten								
5.5.1	Weichenschrauben nach low	DBS 918 024	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.5.2	Muttern nach low	DBS 918 024	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.5.3	Unterlagen	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 29</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüf- stufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Doku- men- ta- tion</b>	<b>Herstel- lerkenn- zeichen</b>	<b>Waren- gruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
5.6.	Weichenstellsysteme								
5.6.1	Verschlüsse (Gabel-, Klammer-, HRS-Verschluss, WKV, WEV, CKA, EVZ, EVH)	low-Zeichnungen	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	montiert
5.6.1.1	Schieberstangen								
5.6.1.1.1	Schieberstangen (geschmiedet)	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.1.2	Schieberstangen (Vollmaterial)	DBS 918 126	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.2	Prüferstangen, Kuppelstangen (low)	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	ggf. Schweißen gemäß 7.3
5.6.1.3	Dauerverschlüsse	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10750010	
5.6.1.4	Verschlusssteile								
5.6.1.4.1	Verschlussklammerschrauben	DBS 918 024	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.2	Verschlussstückschrauben/Klemmbride	DBS 918 024	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 30</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüf- stufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Doku- men- ta- tion</b>	<b>Herstel- lerkenn- zeichen</b>	<b>Waren- gruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
5.6.1.4.3	Kloben mit Gewindebolzen	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.4	Führungsstücke	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.5	Verschlussklammern/Verschlussklinke	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.6	Verschlussplatten	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.7	Verschlussaufnahme	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.8	Verschlussstücke	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	
5.6.1.4.9	Zungenkloben	DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	X	10740020	Schweißen gemäß 7.3
5.6.2	Zungenrollvorrichtungen	low-Zeichnun- gen	X	II	2	APZ 3.1	X	10740030	montiert
5.7	Schwellenverbindungsplatten								
5.7.1	Schwellenverbindungsplatten (gegossen, unbesohlt)	DBS 918 126	X	II	2	APZ 3.1	X	1,1E+07	

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 31</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüfstufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Dokumentation</b>	<b>Herstellereigenschaften</b>	<b>Warengruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
5.7.2	Schwellenverbindungsplatten (gegossen, besohlt)	DBS 918 145-2	X	II	2	APZ 3.1	X	1,1E+07	
5.8	Koppelgelenkplatten	DBS 918 126	X	II	2	APZ 3.1	X	1,1E+07	
5.9	Sonderkonstruktionen (Hemmschuhauswurfvorrichtungen, Hubbrückenkonstruktionen u.a.)		X	II	2	APZ 3.1	X		
<b>6</b>	<b>Bettung</b>								
6.1	Gleisschotter								
6.1.1	Gleisschotter (neu)	DBS 918 061	X	II	4	-	-	10730010	CE-Kennzeichnung, > 6 % Liefermenge
6.1.2	Gleisschotter (neu)	DBS 918 061	X	II	3	-	-	10730010	CE-Kennzeichnung, > 1 % Liefermenge
6.1.3	Gleisschotter (neu)	DBS 918 061	X	II	1	-	-	10730010	CE-Kennzeichnung, < 1 % Liefermenge

<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 32</b>

	Produktgruppen/Produkte	Mitgeltende Unterlagen	HPQ	Prüfstufe	RÜ p.a.	Dokumentation	Herstellerkennzeichen	Warengruppe	Bemerkungen
6.2	Gleisschotter (aufgearbeitet) -mobil								
6.2.1	Gleisschotter (aufgearbeitet) -mobil	DBS 918 061	X	II	4	-	-	1,1E+07	CE-Kennzeichnung, > 6 % Liefermenge
6.2.2	Gleisschotter (aufgearbeitet) -mobil	DBS 918 061	X	II	3	-	-	1,1E+07	CE-Kennzeichnung, > 1 % Liefermenge
6.2.3	Gleisschotter (aufgearbeitet) -mobil	DBS 918 061	X	II	1	-	-	1,1E+07	CE-Kennzeichnung, < 1 % Liefermenge
6.3	Gleisschotter (aufgearbeitet) -stationär								
6.3.1	Gleisschotter (aufgearbeitet) -stationär	DBS 918 061	X	II	4	-	-	1,1E+07	CE-Kennzeichnung, > 6 % Liefermenge
6.3.2	Gleisschotter (aufgearbeitet) -stationär	DBS 918 061	X	II	3	-	-	1,1E+07	CE-Kennzeichnung, > 1 % Liefermenge
6.3.3	Gleisschotter (aufgearbeitet) -stationär	DBS 918 061	X	II	1	-	-	1,1E+07	CE-Kennzeichnung, < 1 % Liefermenge
6.4	Unterschottermatten	DBS 918 071-1	X	II	2	APZ 3.1	X	10750020	



<b>Organisation und Managementsysteme</b>	<b>Qualität Teil 2</b>
<b>Grundlagen der Qualitätssicherung</b>	<b>120.0381 V15</b>
<b>Liste güteprüfpflichtiger Produkte - Oberbaumaterial</b>	<b>Seite 33</b>

	<b>Produktgruppen/Produkte</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>HPQ</b>	<b>Prüfstufe</b>	<b>RÜ p.a.</b>	<b>Dokumentation</b>	<b>Herstellereigenschaften</b>	<b>Warengruppe</b>	<b>Bemerkungen</b>
<b>7</b>	<b>Wichtige Bearbeitungsverfahren</b>								
7.1	Mechanische Bearbeitung von Oberbauteilen	alle DBS	X	-	-	-	-		In Verbindung mit Ebene 1 bis 5
7.2	Vergütung von Herzstücken	DSB 918 142	X	II	2	APZ 3.1	-		
7.3	Schweißtechnische Herstellung von Oberbauteilen (außer Schienen)	DBS 918 025, DBS 918 125	X	II	2	APZ 3.1	-		