

Legende zu den Qualitätsanforderungen in unseren Bestellungen

Art: Q01 Dokument: **A01**

Version: 00 Teildokument: 000

Standardmusterprüfung:

Der Lieferant muss im Rahmen seiner Lieferung ein Standardmuster, welches vor der Serie – jedoch entsprechend der Serienbedingungen- produziert wurde, zwecks Begutachtung liefern. Die Qualitätssicherung der Talbot Services überprüft dieses Muster hinsichtlich aller festgelegten Forderungen.

Art: Q01 Dokument: **A02**

Version: 00 Teildokument: 000

Erstmusterprüfung

Der Lieferant muss der Qualitätssicherungs- Abteilung der Talbot-Services ein Exemplar zur Prüfung zur Verfügung stellen, welches entsprechend den Serienbedingungen hergestellt wurde.

Ebenso wird der Qualitätssicherungs- Abteilung der Talbot- Services der entsprechende Qualitätssicherungsplan zur Fertigung und Prüfung der Teile zur Begutachtung vorgelegt. Anhand des Teiles und der Dokumente wird über die Serienfreigabe entschieden.

Art: Q01 Dokument: **A03**

Version: 00 Teildokument: 000

Der Lieferant muss einen für alle zu liefernden Teile geltenden Qualitätsmanagementplan einreichen. Dieser Plan muss einen Änderungsindex enthalten und durch die Qualitätssicherung der Talbot Services akzeptiert werden.

Der Plan muss insbesondere definieren:

- Geltungsbereich der angewandten Qualitätssicherungsmaßnahmen
- Qualitätssichernde Maßnahmen von Zulieferteilen
- Qualitätssichernde Maßnahmen in der Produktion
- Qualitätssichernde Maßnahmen in der Endprüfung

Jede Änderung des Qualitätsmanagementplans bedarf der Zustimmung der Talbot- Services.

Art: Q01 Dokument: **A04**

Version: 00 Teildokument: 000

Materialprüfzeugnis nach DIN 50049/EN 10204 2.1

Eine Kopie ist den Lieferunterlagen beizufügen.

Art: Q01 Dokument: **A05**

Version: 00 Teildokument: 000

Materialprüfzeugnis nach DIN 50049/EN 10204 2.2

Eine Kopie ist den Lieferunterlagen beizufügen.

Art: Q01 Dokument: **A06**

Version: 00 Teildokument: 000

Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10204 "3.1"

Eine Kopie ist den Lieferunterlagen beizufügen.

Art: Q01 Dokument: **A07**

Version: 00 Teildokument: 000

Messblatt; Bericht über durchgeführte Maßprüfungen.

Eine Kopie ist den Lieferunterlagen beizufügen.

Art: Q01 Dokument: **A08**

Version: 00 Teildokument: 000

Bericht über durchgeführte Funktionsprüfungen.

Eine Kopie ist den Lieferunterlagen beizufügen.

Art: Q01 Dokument: **A09**

Version: 00 Teildokument: 000

Bericht über durchgeführte Wärmebehandlung.

Eine Kopie ist den Lieferunterlagen beizufügen.

Art: Q01 Dokument: **A10**

Version: 00 Teildokument: 000

Bericht über durchgeführte Röntgenprüfung.

Eine Kopie ist den Lieferunterlagen beizufügen.

Art: Q01 Dokument: **A11**

Version: 01 Teildokument: 000

Bericht über durchgeführte Magnafluxprüfung.
Eine Kopie ist den Lieferunterlagen beizufügen.

Art: Q01 Dokument: **A12**

Version: 00 Teildokument: 000

Bericht über durchgeführte Ultraschallprüfung.
Eine Kopie ist den Lieferunterlagen beizufügen.

Art: Q01 Dokument: **A13**

Version: 00 Teildokument: 000

Bericht über durchgeführte Typprüfungen gemäß technischer Beschreibung.

Art: Q01 Dokument: **A14**

Version: 00 Teildokument: 000

Brandschutzbericht erforderlich.
Abhängig von den Projektvorgaben ist ein von einem unabhängigen
Testinstitut erstellter Nachweis über die Brandschutzeigenschaften des
Materials zu liefern.
Für genauere Informationen über die zugrundeliegende Norm ist die
Spezifikation bzw. der Grunddatentext heranzuziehen.

Art: Q01 Dokument: **A15**

Version: 00 Teildokument: 000

Bericht über durchgeführten Aufprall- bzw. Durchschlagversuch.

Art: Q01 Dokument: **A16**

Version: 00 Teildokument: 000

Bericht über durchgeführte Wasserdichtigkeitsprüfung.
Eine Kopie ist den Lieferunterlagen beizufügen.

Art: Q01 Dokument: **A17**

Version: 00 Teildokument: 000

Prüfung und Dokumentation der Massen der jeweils ersten Serienteile. Bei Änderungen ist
eine neue Massenbestimmung durchzuführen und zu dokumentieren.

Art: Q01 Dokument: **A18**

Version: 01 Teildokument: 000

Nachweis über ein aktuell für die zu fertigende Schweißbaugruppe gültiges Zertifikat nach DIN EN 15085. Bei Änderungen von Zulassungen ist Talbot Services GmbH zu informieren. Im Falle einer Untervergabe von Schweißarbeiten muss diese unverzüglich und ohne Aufforderung dem AG zur Zustimmung mitgeteilt sowie die genaue standortbezogene Aufteilung der Schweißarbeiten dargelegt werden. Zusätzlich hat der Auftragnehmer der Talbot- Services zusammen mit der Auftragsbestätigung die Checkliste "Schweißen" vollständig ausgefüllt vorzulegen.

Art: Q01 Dokument: **A19**

Version: 00 Teildokument: 000

Bericht über durchgeführte Prüfung der Schichtdicke und des Glanzgrades.
Eine Kopie ist den Lieferunterlagen beizufügen.

Art: Q01 Dokument: **A20**

Version: 00 Teildokument: 000

Nachweis der Reinigungsmittelbeständigkeit gemäß Spezifikation ist zu erbringen.

Art: Q01 Dokument: **A21**

Version: 01 Teildokument: 000

Nachweis über ein aktuell für die zu fertigende Klebbaugruppe gültiges Zertifikat nach DIN 6701. Bei Änderungen von Zulassungen ist Talbot Services GmbH zu informieren. Im Falle einer Untervergabe von Klebarbeiten muss diese unverzüglich und ohne Aufforderung der Talbot- Services zur Zustimmung mitgeteilt sowie die genaue standortbezogene Aufteilung der Klebarbeiten dargelegt werden. Zusätzlich hat der Auftragnehmer der Talbot- Services zusammen mit der Auftragsbestätigung die Checkliste "Kleben" vollständig ausgefüllt vorzulegen.

Art: Q01 Dokument: **A22**

Version: 00 Teildokument: 000

Erstmusterprüfung (EMP- First Article Inspection - FAI)

Die EMP findet im Lieferwerk durch Personal der Talbot- Services bzw. den Endkunden statt. Das Erstmuster ist jeweils das erste Produkt einer Serie, das unter Serienbedingungen

hergestellt wurde. Die EMP muss 15 Arbeitstage vor ihrer Durchführung angemeldet werden. Der Auftragnehmer ist verantwortlich für die Bereitstellung der Mittel und für die Durchführung der Prüfung. Bei Nichterfüllung dieser Anforderung wird die EMP abgebrochen und auf Kosten des Auftragnehmers wiederholt. Bei der EMP müssen alle Dokumente wie z. B. Zeichnungen, Stücklisten, Typprüfberichte und sonstige erforderliche Nachweise vorliegen.

Art: Q01 Dokument: **A23**

Version: 00 Teildokument: 000

Produkte mit Verfallsdatum:

Auf der Verpackung von Farben, Lacken, Dichtmassen, Beschichtungen und Klebstoffen muss die Chargen-Nummer und das Verfallsdatum angegeben werden.

Art: Q01 Dokument: **A24**

Version: 00 Teildokument: 000

Es wird ein Farbmuster benötigt.

Art: Q01 Dokument: **A25**

Version: 00 Teildokument: 000

Es wird ein Oberflächenmuster benötigt.

Zu liefern sind 3 identische Muster im Format A4, die eine Bewertung der Farbe, des Glanzgrades, der Oberflächenstruktur und der Schichtdicke ermöglichen sollen. Das Trägermaterial der Muster muss mit dem Grundmaterial der zu liefernden Teile identisch sein.

Art: Q01 Dokument: **A26**

Version: 00 Teildokument: 000

Ein Reparaturset ist beizufügen.

Jeder Lieferung ist ein Set der benötigten Materialien (Farbe, Spray, etc.) beizufügen, die zur Reparatur kleinerer oberflächlicher Beschädigungen (kleine Kratzer etc.) notwendig sind.

Art: Q01 Dokument: **A27**

Version: 00 Teildokument: 000

Produktidentifikation

Die Produktidentifikation muss mittels Aufkleber o. ä. am Produkt oder seiner kleinsten Verpackungseinheit angegeben sein. Er hat eine dem Produkt oder der Verpackung angemessene Größe zu haben. Der Aufkleber muss deutlich sichtbar angebracht werden.

Erforderliche Angabe:

Materialnummer und Zeichnungs- Nr. der Talbot- Services incl. der aktuellen Ausgabe- Nr. und Datum.

Art: Q01 Dokument: **A28**

Version: 00 Teildokument: 000

Der Lieferant muss durch die Deutsche Bahn AG als Q1-Lieferant eingestuft sein.

Art: Q01 Dokument: **A29**

Version: 00 Teildokument: 000

Abnahmeprüfprotokoll nach EN 10204 "3.2".

Eine Kopie ist den Lieferunterlagen beizufügen.

Art: Q01 Dokument: **A30**

Version: 00 Teildokument: 000

Durch die Qualitätsabteilung der Talbot- Services oder des Endkunden kann ein Produktaudit zur Überwachung der produktspezifischen sowie der qualitätssichernden Maßnahmen durchgeführt werden. Weitere Stichprobenprüfungen können von der Talbot- Services auch in Anwesenheit des Endkunden durchgeführt werden. Grundsätzlich müssen alle Qualitätsaufzeichnungen auf Verlangen eingesehen werden dürfen.

Art: Q01 Dokument: **A31**

Version: 00 Teildokument: 000

Für jede Charge der Beschichtungsstoffe ist eine Herstellererklärung entsprechend den Vorgaben der DB AG abzugeben. Die Herstellererklärung ist je Lieferung beizufügen.

Art: Q01 Dokument: **A32**

Version: 00 Teildokument: 000

Für jede Serienlieferung ist durch den Lieferanten mittels Konformitätsbescheinigung zu bestätigen, dass das gelieferte Produkt dem typgeprüften bzw. freigegebenen Erstmuster entspricht.

Art: Q01 Dokument: **A33**

Version: 00 Teildokument: 000

CE-Konformitätsbescheinigung und Betriebsanleitung gemäß Richtlinie 87/404 EWG.

Art: Q01 Dokument: **A34**

Version: 00 Teildokument: 000

Die Aufpressdiagramme Radscheibe/Radsatzwelle sind Bestandteil der Lieferung.

Art: Q01 Dokument: **A35**

Version: 00 Teildokument: 000

Bericht über die Erfüllung der Einhaltung der UIC 555, Beleuchtung in Reisezugwagen.

Art: Q01 Dokument: **A36**

Version: 00 Teildokument: 000

Dokumentation der Federkennlinie.

Art: Q01 Dokument: **A37**

Version: 00 Teildokument: 000

Dokumentation des Dämpferdiagramms.

Talbot Services GmbH
Jülicherstrasse 213-237
D 52070 Aachen