

## Legende zu den Qualitätsanforderungen in unseren Bestellungen

---

01.07.2013

Dokumenteninfosätze

---

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.

QS überprüft dieses Muster hinsichtlich aller festgelegter Forderungen.

---

Art: Q01 Dokument: **A02**                      Version: 00 Teildokument: 000

Erstmusterprüfung

Der Lieferant muss der QS-Abteilung des AG ein Exemplar zur Prüfung zur Verfügung stellen, welches entsprechend den Serienbedingungen hergestellt wurde. Ebenso wird der QS-Abteilung des AG der entsprechende QS-Plan 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 QS des AG akzeptiert werden.

Der Plan muss insbesondere definieren:

- Geltungsbereich der angewendeten QS-Maßnahmen
- Qualitätssichernde Maßnahmen von Zulieferteilen
- Qualitätssichernde Maßnahmen in der Produktion
- Q-sichernde Maßnahmen in der Endprüfung

Jede Änderung des QM-Planes bedarf der Zustimmung des AG.

---

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.

Bei Teilen aus Stahl wird generell ein 3.1- Zeugnis gefordert. Wird eine Baugruppe bestellt, ist ein APZ 3.1 für die gefertigte Baugruppe vom Lieferanten zu erstellen, in dem dieser die Konformität gegenüber der gültigen Spezifikation bestätigt!  
Werden Schweiß Tätigkeiten vom Lieferanten an der Baugruppen durchgeführt, oder wird diese noch weiterhin bei TSG schweißtechnisch bearbeitet, ist zusätzlich noch der Nachweis des Grundwerkstoffes vorzulegen.

---

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: 00 Teildokument: 000

Nachweis über ein aktuell für die zu fertigende Schweißbaugruppe gültiges Zertifikat nach DIN EN 15085. 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 dem Auftraggeber 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: 00 Teildokument: 000

Nachweis über ein aktuell für die zu fertigende Klebbaugruppe gültiges Zertifikat nach DIN 6701.

Im Falle einer Untervergabe von Klebarbeiten muss diese unverzüglich und ohne Aufforderung dem AG zur Zustimmung mitgeteilt sowie die genaue standortbezogene Aufteilung der Klebarbeiten dargelegt werden. Zusätzlich hat der Auftragnehmer dem Auftraggeber 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 des AG bzw. den Endkunden statt. Das Erstmuster ist jeweils das erste Produkt einer Serie, das unter Serienbedingungen hergestellt wurde. Die EMP muss 15 AT vor ihrer Durchführung angemeldet werden. Der AN 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 AN wiederholt. Bei der EMP müssen alle Dokumente wie z. B. Zeichnungen, Stücklisten, Typprüfberichte und sonstige erforderlichen 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. des AG 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 des AG oder des Endkunden  
kann ein Produktaudit, zur Überwachung der produktspezifischen  
und die Qualität sichernden Maßnahmen, durchgeführt werden.

Weitere Stichprobenprüfungen können vom AG 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

---

Art: Q01 Dokument: **A38**                      Version: 00 Teildokument: 000

Nachweis über ein aktuell für die zu fertigende Klebebaugruppe gültiges Zertifikat nach DIN 6701 - Zertifizierungsstufe A1.

Bei Änderung der Zulassung bzw. des Zertifikates ist die Talbot Services GmbH umgehend zu informieren.

Im Falle einer Untervergabe von Klebearbeiten muss diese unverzüglich und ohne Aufforderung der Talbot Services GmbH zur Zustimmung mitgeteilt,

sowie die genaue standortbezogene Aufteilung der Klebearbeiten dargelegt werden.

Zusätzlich kann im Ermessen der verantwortlichen Klebaufsicht der Talbot Services GmbH ein Audit zu Beginn der Fertigung beim Unterlieferanten durchgeführt werden

(dies kann im Rahmen einer Erstmusterprüfung erfolgen). Weitere Audits stehen im Ermessen der verantwortlichen Klebaufsicht.

---

Art: Q01 Dokument: **A39**                      Version: 00 Teildokument: 000

Nachweis über ein aktuell für die zu fertigende Klebebaugruppe gültiges Zertifikat nach DIN 6701 - Zertifizierungsstufe A2.

Bei Änderung der Zulassung bzw. des Zertifikates ist die Talbot Services GmbH umgehend zu informieren.

Im Falle einer Untervergabe von Klebearbeiten muss diese unverzüglich und ohne Aufforderung der Talbot Services GmbH zur Zustimmung mitgeteilt,

sowie die genaue standortbezogene Aufteilung der Klebearbeiten dargelegt werden.

Zusätzlich kann im Ermessen der verantwortlichen Klebaufsicht der Talbot Services GmbH ein Audit zu Beginn der Fertigung beim Unterlieferanten durchgeführt werden

(dies kann im Rahmen einer Erstmusterprüfung erfolgen). Weitere Audits stehen im Ermessen der verantwortlichen Klebaufsicht.

---

Art: Q01 Dokument: **A40**                      Version: 00 Teildokument: 000

Nachweis über ein aktuell für die zu fertigende Klebbaugruppe gültiges Zertifikat nach DIN 6701.

Bei Änderung der Zulassung bzw. des Zertifikates ist die Talbot Services GmbH umgehend zu informieren.

Im Falle einer Untervergabe von Klebearbeiten muss diese unverzüglich und ohne Aufforderung der Talbot Services GmbH zur Zustimmung mitgeteilt,

sowie die genaue standortbezogene Aufteilung der Klebearbeiten dargelegt werden.

Zusätzlich kann im Ermessen der verantwortlichen Klebaufsicht der Talbot Services GmbH ein Audit zu Beginn der Fertigung beim Unterlieferanten durchgeführt werden (dies kann im Rahmen einer Erstmusterprüfung erfolgen). Weitere Audits stehen im Ermessen der verantwortlichen Klebaufsicht.

---

Art: Q01 Dokument: **A41**                      Version: 00 Teildokument: 000

Nachweis über ein aktuell für die zu fertigende Schweißbaugruppe gültiges Zertifikat nach DIN EN 15085

Zertifizierungsstufe CL1. Bei Änderung der Zulassung bzw. des Zertifikates ist die Talbot Services GmbH zu informieren.

Im Falle einer Untervergabe von Schweißarbeiten muss diese unverzüglich und ohne Aufforderung der Talbot Services GmbH zur Zustimmung mitgeteilt,

sowie die genaue standortbezogene Aufteilung der Schweißarbeiten dargelegt werden. Zusätzlich führt die verantwortliche Schweißaufsicht der Talbot Services GmbH

oder ein von ihm beauftragter Vertreter ein Audit zu Beginn der Fertigung beim Unterlieferanten durch (dies kann im Rahmen einer Erstmusterprüfung erfolgen).

Weitere Audits stehen im Ermessen der verantwortlichen Schweißaufsicht. Die Dokumentation des Audits erfolgt durch das Formblatt 48 "Schweißtechnisches Unterlieferantenaudit".

---

Art: Q01 Dokument: **A42**                      Version: 00 Teildokument: 000

Nachweis über ein aktuell für die zu fertigende Schweißbaugruppe gültiges Zertifikat nach DIN EN 15085

Zertifizierungsstufe CL2. Bei Änderung der Zulassung bzw. des Zertifikates ist die Talbot Services GmbH zu informieren.

Im Falle einer Untervergabe von Schweißarbeiten muss diese unverzüglich und ohne Aufforderung der Talbot Services GmbH zur Zustimmung mitgeteilt,

sowie die genaue standortbezogene Aufteilung der Schweißarbeiten dargelegt werden. Zusätzlich führt die verantwortliche Schweißaufsicht der Talbot Services GmbH

oder ein von ihm beauftragter Vertreter ein Audit zu Beginn der Fertigung beim Unterlieferanten durch (dies kann im Rahmen einer Erstmusterprüfung erfolgen).

Weitere Audits stehen im Ermessen der verantwortlichen Schweißaufsicht. Die Dokumentation des Audits erfolgt durch das Formblatt 48 "Schweißtechnisches Unterlieferantenaudit".

---

Art: Q01 Dokument: **A43** Version: 00 Teildokument: 000

Bericht über durchgeführte Sichtprüfung (VT) nach DIN EN ISO 13018.

Eine Kopie mit Bezug zu den Lieferunterlagen / Material ist jeder Lieferung beizufügen

---

Talbot Services GmbH

Jülicherstrasse 213-237

D 52070 Aachen