



**Bericht  
zur Qualifizierung  
HPQ EXC3DB nach DBS 918005**

**Deutsche Bahn AG**  
Beschaffung Infrastruktur  
Qualitätssicherung  
Caroline-Michaelis-Straße 5-11  
10115 Berlin

## Bericht zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005

<b>Hersteller:</b>	Stahlbau Raulf GmbH		
<b>(Inverkehrbringer)</b>			
<b>Straße, Nr.:</b>	Am Deichtor 8 - 16		
<b>PLZ Ort:</b>	47059 Duisburg		
<b>Land:</b>	Deutschland		
<b>Tel.:</b>	+49 203 310823	<b>Fax:</b>	-/-
<b>Internet:</b>	www.stahlbau-raulf.de	<b>E-Mail:</b>	info@stahlbau-raulf.de
<b>Ansprechpartner:</b>	Herr Stefan Bewersdorff	<b>Tel. / Mobil:</b>	+49 170 6305969
<b>Bemerkungen:</b>			

<b>Herstellerwerk:</b>	Stahlbau Raulf GmbH		
<b>(Betriebsstätte)</b>			
<b>Straße, Nr.:</b>	Am Deichtor 8 - 16		
<b>PLZ Ort:</b>	47059 Duisburg		
<b>Land:</b>	Deutschland		
<b>Herstellerwerk:</b>			
<b>(Betriebsstätte)</b>			
<b>Straße, Nr.:</b>			
<b>PLZ Ort:</b>			
<b>Land:</b>			
<b>Herstellerwerk:</b>			
<b>(Betriebsstätte)</b>			
<b>Straße, Nr.:</b>			
<b>PLZ Ort:</b>			
<b>Land:</b>			
<b>Bemerkungen:</b>			

<b>QS DBAG:</b>	Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung, Caroline-Michaelis-Straße 5-11, D - 10115 Berlin		
<b>Tel.:</b>	+49 30 297 65692	<b>Fax:</b>	
<b>Ansprechpartner:</b>	Ralf Schingnitz	<b>Mobil:</b>	+49 160 9742 1998
<b>E-Mail:</b>	ralf.schingnitz@deutschebahn.com		
<b>Auftrags-Nr.:</b>	117/01101/24		
<b>Bemerkungen:</b>			

- Erstqualifizierung
- Überprüfung der Anforderungen
- Wiederholungsqualifizierung
- Nachqualifizierung infolge Änderungen der Voraussetzungen

<b>Ergebnis der HPQ</b>			
Die Anforderungen der HPQ wurden mit Feststellungen erfüllt.			
Termine:	Ende der HPQ:	26.02.2028	Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Gültigkeit der HPQ bzw. vor dem Termin zur Überprüfung der Anforderungen hat der Hersteller die Modalitäten abzustimmen.
	Überprüfung der Anforderungen:	11.02.2026	
	Bearbeitung der Feststellungen:	31.05.2025	



**Bericht  
zur Qualifizierung  
HPQ EXC3DB nach DBS 918005**

**Deutsche Bahn AG**  
Beschaffung Infrastruktur  
Qualitätssicherung  
Caroline-Michaelis-Straße 5-11  
10115 Berlin

**A: Die Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005 wird für nachfolgende Stahltragwerke und Bauteile erteilt.**

(vgl. DBS 918005 Tab. 1)

<input checked="" type="checkbox"/>	1.1	Stahlüberbauten einschl. Hilfsbrücken (Baustellenfertigung und Werksfertigung), Schweißtechnische Fertigung, mechanisches Verbinden sowie deren Korrosionsschutz.
<input checked="" type="checkbox"/>	1.2	Bauteile für Stahl-Beton-Verbundbrücken
<input checked="" type="checkbox"/>	1.3	Verbundbrücken mit einbetonierten Stahlträgern
<input checked="" type="checkbox"/>	2.1	Brückenlager einschl. Festhaltekonstruktion
<input checked="" type="checkbox"/>	2.2	Sonderbrückenlager
<input checked="" type="checkbox"/>	2.3	Fahrbahnüberbrückungskonstruktionen nach Ril 804.5202
<input checked="" type="checkbox"/>	2.7.1	Standardisierte und komplexe Auflagerkonstruktionen von Hilfsbrücken und Eisenbahnbrücken gemäß Ril 804.4110, Abschnitt 4, Absatz (4)
<input checked="" type="checkbox"/>	2.7.4	Aussteifungen gemäß Ril 804.4110, Abschnitt 4, Absatz (5)
<input checked="" type="checkbox"/>	2.8	Steuerstabkonstruktionen
<input checked="" type="checkbox"/>	2.12	Tragkonstruktionen von Schiebebühnen, Drehscheiben und aufgeständerte Gleisanlagen und maschinentechnischen Anlagen unter Einwirkungen aus Zugverkehr
<input checked="" type="checkbox"/>	2.16	Geschweißte Befestigung von Stützpunkten der Oberleitung, von Lärmschutzwandpfosten sowie anderer geschweißter Stahlkonstruktionen auf Stahlbrücken.

**B: Angaben zum Hersteller**

1. **Ausführungs-  
klassen**

			Bemerkung
Zertifikat Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle (nach DIN EN 1090-1)	EXC 3	<input checked="" type="checkbox"/>	0045-CPR-1090-1.00513.TÜVNORD. 2015.006, TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG vom 15.11.2023, Beginn 27.01.2015, Ende 09.11.2026
	EXC 4	<input type="checkbox"/>	
Schweißzertifikat in Übereinstimmung mit DIN EN 1090-1 Tabelle B.1 zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2	EXC 3	<input checked="" type="checkbox"/>	TN/ISO3834/2610/23, TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG vom 15.11.2023, Beginn 15.11.2023, Ende 30.11.2026
	EXC 4	<input type="checkbox"/>	
HPQ 918005, EXC 3 DB		<input checked="" type="checkbox"/>	00209_DB-HPQ918005_SB Raulf-G02- 2025 vom 21.02.2022, Beginn 09.02.2019, Ende 26.02.2025

2. **Fertigung Werk / Montage**

Einzelfertigung	<input checked="" type="checkbox"/>
Serienfertigung	<input type="checkbox"/>

3. **Prozesse Werk / Montage**

<b>Eigene Prozesse:</b> <input checked="" type="checkbox"/> Planung / Bemessung / Konstruktion <input checked="" type="checkbox"/> Anarbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren, etc.) <input checked="" type="checkbox"/> Schweißen <input checked="" type="checkbox"/> <del>Wärmebehandlung</del> / Flammrichten <input checked="" type="checkbox"/> Zerstörungsfreie Prüfung <input checked="" type="checkbox"/> Verbindungsmittel <input type="checkbox"/> Korrosionsschutz <input checked="" type="checkbox"/> Montage Bemerkung: keine	<b>Prozesse in Untervergabe:</b> <input checked="" type="checkbox"/> Planung / Bemessung / Konstruktion <input type="checkbox"/> Anarbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren, etc.) <input type="checkbox"/> Schweißen <input checked="" type="checkbox"/> Wärmebehandlung / Flammrichten <input checked="" type="checkbox"/> Zerstörungsfreie Prüfung <input type="checkbox"/> Verbindungsmittel <input checked="" type="checkbox"/> Korrosionsschutz <input type="checkbox"/> Montage Bemerkung: keine
---	--

Leistungen durch Werk-/ Nachunternehmervertrag <small>(vgl. DBS 918005 Pkt. 5.4)</small>	<input checked="" type="checkbox"/> Art der Leistungen nach Zustimmung durch den AG (DBAG) mit qualifizierten Hersteller nach DBS 918005
---	--

4. **Kran.- bzw. Hebezeug Kapazität**

Hallenkranen ermöglichen die schweißtechnische Herstellung (Werksfertigung) für Komponenten bis zu einer Einzelmasse von	30 t
Die Erhöhung der Einzelmasse (Werksfertigung) nach gesondertem technologischen Konzeptes ist möglich bis	90 t

C: **Ergebnis der Betriebsprüfung zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005**

1. **Teilnehmer zur Betriebsprüfung**

Hersteller: Herr Stefan Bewersdorff Herr Juri Schulz Herr Michael Schwarz QS DBAG: Herr Ralf Schingnitz	Funktion GF, vWPK u. / o. QS, vHPQ, vSAP Vertreter WPK u. / o. QS, Vertreter HPQ, Vertreter SAP Technischer Leiter, Vertreter HPQ QS DB AG
--	---

2. **Ergebnis der HPQ**

Ja <input checked="" type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/>	In den eingesehenen Dokumente, Unterlagen, Verfahrens- bzw. Arbeitsanweisungen sind die Anforderungen des DBS 918005 sowie des relevanten Regelwerkes der DBAG für die betreffenden Bauwerksarten eingearbeitet. <ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> Relevante Dokumente, Unterlagen, Verfahrens- bzw. Arbeitsanweisungen, etc. des QMH wurden als Auszug zum Nachweis durch den Hersteller übergeben.</li> <li><input type="checkbox"/> Relevante Dokumente, Unterlagen, Verfahrens- bzw. Arbeitsanweisungen, etc. des QMH wurden nicht übergeben.</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> Einsicht erfolgte im Rahmen der Dokumentenprüfung vor Ort bzw. während der Betriebsprüfung.</li> </ul>
Ja <input checked="" type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/>	Während des Audit's wurde die Umsetzung der Anforderungen des DBS 918005 sowie des relevanten Regelwerkes der DBAG durch das firmeneigene QM-System plausibel und hinreichend erläutert. Während der Betriebsbesichtigung wurden die Beschaffungs-, Planungs-, Fertigungs-, Prüfungs- bzw. Abnahme- sowie Transportprozess beispielhaft vorgestellt und erläutert.



**Bericht  
zur Qualifizierung  
HPQ EXC3DB nach DBS 918005**

**Deutsche Bahn AG**  
Beschaffung Infrastruktur  
Qualitätssicherung  
Caroline-Michaelis-Straße 5-11  
10115 Berlin

Ja  Nein  Die vorgestellten Infrastruktur, Ausrüstung, Ausstattung sowie die personelle Ressourcen ermöglichen eine konforme Umsetzung der Anforderungen des DBS 918005 sowie des relevanten Regelwerkes der DBAG in der Vorbereitung, Fertigung, Abnahme und Lieferung für die erteilten Bauwerksarten.

**Die Anforderungen der HPQ wurden mit Feststellungen erfüllt.**

3. **Gültigkeit der HPQ**

Gültigkeitsbereich: Für o. g. Bauwerksarten und Prozesse. Als Inverkehrbringer mit den qualifizierten Herstellerwerken.

Gültigkeit: Beginn **09.02.2019** Ende **26.02.2028**

Überprüfung der Anforderungen: **11.02.2026**

Hinweis:  
Die gültige Zertifizierung nach DIN EN 1090-1 (WPK+Sw) EXC 3 bzw. EXC4 ist Voraussetzung für die Gültigkeit dieser Qualifizierung nach DBS 918005 EXC3DB. (Informationsblatt und Urkunde Allgemeine Bestimmungen beachten!).

4. **Feststellungen**

Die ist Abarbeitung der QS DBAG anzeigen! **Termin**

Weitere Feststellungen siehe Anlage Nr. 1 zum Bericht zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005 **31.05.2025**

Weitere Feststellungen siehe Anlage Nr. zum Bericht zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005

Ja  Nein   
n. zutr.

Erstqualifizierung, Wiederholungsqualifizierung, Nachqualifizierung infolge Änderungen der Voraussetzungen  
Im Ergebnis der Dokumentenprüfung sowie der durchgeführten Betriebsprüfung wird durch den / die Auditor / Auditoren empfohlen das Urkunde zur Herstellerbezogenen Produktqualifikation - HPQ DBS 918005 auszustellen.

Ja  Nein

Auf Grund der o.g. wesentlichen Feststellungen ist, nach Anzeige zur Abarbeitung aller Feststellungen durch den Hersteller, eine Nachkontrolle der Korrekturmaßnahmen durch die QS DBAG erforderlich.

Ja  Nein   
n. zutr.

Überprüfung der Anforderungen  
Im Ergebnis der durchgeführten Betriebsprüfung wurden durch den / die Auditor / Auditoren keine Einschränkungen zur erteilten Herstellerbezogenen Produktqualifikation - HPQ DBS 918005 festgestellt.  
Die Gültigkeit, gemäß Zertifikat vom wird bestätigt.

Die Ergebnisse wurden dem Hersteller im Rahmen der Abschlussbesprechung zur Kenntnis gegeben und durch den Hersteller

anerkannt.  
 anerkannt, mit gesonderter Stellungnahme  
 nicht anerkannt.

Der Hersteller wünscht die Urkunde zur Herstellerbezogenen Produktqualifikation - HPQ DBS 918005, EXC3DB in nachfolgenden Ausfertigungen.

deutsch  
 englisch  
 französisch

Die in diesem Bericht dargestellten Sachverhalte, Ergebnisse und die daraus abgeleiteten Schlussfolgerungen sind Ergebnis des gemeinsam durchgeführten Audits und beruhen auf den zu diesem Zeitpunkt (11.02.2025) verfügbaren Informationen, Dokumenten sowie durch den Hersteller dargestellten Sachverhalten zu den beurteilten Prozessen.

Allgemeine Bestimmungen:

Allgemeine Bestimmungen (s. Urkunde zur HPQ EXC3DB nach DBS 918005)

- Ein Ausscheiden der in dieser Bescheinigung für die Wahrnehmung der Aufgaben zur Umsetzung der Anforderungen der HPQ benannten Person(en) sowie Änderung wesentlicher Grundlagen zur Erlangung der HPQ sind der Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung rechtzeitig anzuzeigen. Die Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung kann erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Schweißbetrieb veranlassen.
- Treten Zweifel an der Eignung des Herstellers auf und / oder die Qualitätsanforderungen an das/die Produkte sind nicht anforderungsgerecht, behält sich die Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Betriebsprüfungen vor.
- Diese Bescheinigung kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt und / oder eingeschränkt werden, wenn sich die Voraussetzungen unter denen sie erteilt wurde geändert haben oder wenn die Bestimmungen



**Bericht  
zur Qualifizierung  
HPQ EXC3DB nach DBS 918005**

**Deutsche Bahn AG  
Beschaffung Infrastruktur  
Qualitätssicherung  
Caroline-Michaelis-Straße 5-11  
10115 Berlin**

dieser Bescheinigung nicht eingehalten werden. Durch den Hersteller sind, im Falle der Rücknahme der HPQ alle öffentlich wirksam ausgestellten Bescheinigungen der HPQ sowie deren Hinweise auf ihren Besitz, sofort zu entfernen.

4. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Gültigkeit der HPQ bzw. vor dem Termin zur Überprüfung der Anforderungen hat der Hersteller, bei Verlangen auf Verlängerung dieser HPQ, mit der Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung die entsprechenden Termine und Modalitäten einer Verlängerung abzustimmen.
5. Die Gültigkeit der Zertifizierung (DIN EN 1090-1 -Werkseigene Produktionskontrolle und Schweißen- EXC 3 bzw. EXC4) ist nach der Re-zertifizierung, bei maßgeblichen Änderungen in den Zertifikaten (z.B. vSAP, o.ä.) etc. durch den Inhaber der Qualifizierung nach DBS 918005 EXC3DB der Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung rechtzeitig anzuzeigen. Gleiches gilt bei Änderung der verantwortlichen Personen zur Umsetzung der Anforderungen der HPQ.
6. Die Überprüfung der Anforderungen wird durchgeführt wenn sich z.B. die Anforderungen geändert haben bzw. die Bearbeitung der Ergebnisse aus der Betriebsprüfung verzögern. Wenn keine Änderungen vorliegen, eine laufende Fertigungsüberwachung erfolgte kann die Überprüfungen der Anforderung auf Antrag des Herstellers ausgesetzt werden. Der vereinbarte Termin zur Überprüfung der Anforderungen bzw. der Verzicht auf eine Überprüfung aus begründetem Anlass hebt die Gültigkeit der HPQ nach DBS 918005 EXC3DB nicht auf bzw. schränkt diese ein. Falls sich im Ergebnis der Überprüfung die Gültigkeit ändert wird dies, durch die Deutsche Bahn AG, Beschaffung Infrastruktur, Qualitätssicherung, im Internet dargestellt.

Der Bericht zur HPQ wurde je 1x übergeben:  als Ausdruck (Papier)  dem AG der HPQ  
 als Datei (\*.pdf)  dem Hersteller vor Ort

Ort: 47059 Duisburg  
Datum: 11.02.2025



erstellt:

Unterschrift  
Name

*A. R. Schingnitz*  
Auditor  
Ralf Schingnitz

QS DBAG

bestätigt:

Unterschrift

*Stefan Bewersdorff*  
für Stahlbau Raulf GmbH  
Stefan Bewersdorff

GF, vWPK u. / o.  
QS, vHPQ, vSAP

Anlagen :

- 1 250211.Bericht-Anl1-EXC3DB\_SB.Raulf\_RS.pdf



## Anlage Nr. 1

### zum Bericht zur Qualifizierung HPQ EXC3DB nach DBS 918005 250211.Bericht-Anl1-EXC3DB\_SB.Raulf\_RS.pdf

Hersteller:	Stahlbau Raulf GmbH, Am Deichtor 8 - 16, 47059 Duisburg
	Herstellerwerk: Stahlbau Raulf GmbH, Am Deichtor 8 - 16, 47059 Duisburg
1.	<p>Herstellerzertifikate (Nr., gültig, Klasse, Zertifizierer, etc) WPK: EXC3, 0045-CPR-1090-1.00513.TÜVNORD. 2015.006, TÜV NORD Systems GmbH &amp; Co. KG vom 15.11.2023, Beginn 27.01.2015, Ende 09.11.2026</p> <p>Sw: EXC3, TN/ISO3834/2610/23, TÜV NORD Systems GmbH &amp; Co. KG vom 15.11.2023, Beginn 15.11.2023, Ende 30.11.2026</p>
2.	<p>Während des Audits zur Wiederholungsqualifizierung HPQ 918005 wurden die wesentlichen Fragestellungen zum QMH / FHB und zur Fertigung / Montage im Rahmen eines Fachgesprächs, beim Rundgang durch die Fertigung, der CL - Fragen zur Betriebsprüfung und dem Anhang C / E der Antragsunterlagen HPQ 918005 (Muster) sowie der Feststellungen, Empfehlungen und Hinweise aus dem vorangegangenen Audit vom 03.02.2022, Punkt 4 / 5 bearbeitet.</p>
3.	<p>Die Ergebnisse der Rezertifizierung EN 1090-1 (WPK in 11/2026 +Sw in 11/2026) sind zeitnah der QS DBAG zum Nachweis zu übergeben (pdf-Datei).</p>
4.	<p>Nachfolgende Feststellungen sind durch den Hersteller zu bearbeiten:</p> <p>4.1) Der Umgang bei Luftspalten von Kehlnähten ist noch festzulegen. Die dazugehörigen Arbeitsproben (AP) unter Schrumpfbehinderung wurden im Beisein der DB QS hergestellt. Die Auswertungen liegen vor. Empfehlung des Auditors:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>a) 0...1 mm Luftspalt ohne a-Maß Vergrößerung.</li><li>b) 1...3 mm Luftspalt mit a-Maß Vergrößerung in Höhe des Luftspaltes und Zeichnungsänderung.</li><li>c) &gt; 3 mm mit Abweichungsbericht / weitere Maßnahmen.</li></ul> <p>Weitere Unterlagen, z. B. Schweißplan, WPSen etc. sind hinsichtlich der o. g. Schweißspalte anzupassen.</p> <p>Die Entwicklung der dazugehörigen Verfahrensanweisung (VA) ist noch offen. Der Hersteller plant die Aufnahme in die entsprechenden WPSen.</p> <p>4.2) Im Schweißplan ist inhaltlich noch der weiche Übergang bei Stumpfnähten siehe Tab. 28, Punkt 7.5.17 zu ergänzen. Die vorhandene Unterlage ist dahingehend zu überprüfen, gegebenenfalls zu ergänzen.</p> <p>4.3) Die Bezugstemperatur für das Ausrichten und Vermessen von Bauteilen wurde gemäß DBS 918005 mit 10°C festgelegt. Es sind Regelungen zu treffen, was bei einer Abweichung von der Bezugstemperatur geschieht. Diese Anforderungen gelten analog für die Montage (siehe Zusatzangaben-Montage.pdf).</p> <p>4.4) Im Dokument Liste-der-Auswahlmöglichkeiten.pdf sind noch die Angaben zu den projektbezogenen APen gemäß DBS 918005, Tab. 29 mit aufzunehmen (siehe dazu auch Punkt 5.6).</p> <p>4.5) Im Dokument Handhabung_von_Nichtkonformitäten.pdf sind noch die besonderen Anforderungen DIN EN 1993-2 NA, Tab. G5 und DBS 918005, Punkt 6.2 (6.3) zu ergänzen.</p> <p>4.6) In den Prüfanweisungen und -protokollen zur ZFP und auch im Schweißnahtprüfplan sind noch die Zusatzanforderungen gemäß DBS 918005, Punkt 6.2 (6.3) zu ergänzen. Die vorhandenen Unterlagen sind dahingehend zu überprüfen, gegebenenfalls zu ergänzen.</p>

Dahingehend sind die Beschreibungen zur externen Vergabe der ZFP zu überprüfen, gegebenenfalls anzupassen.

- 4.7) Zur Thematik Flammrichten ist gemäß DBS 918005, Tab. 4, Punkt 6.5.3.1 der Einsatz von qualifiziertem Personal erforderlich. Der Sachverhalt ist durch das Unternehmen zu überprüfen und gegebenenfalls werden weitere Maßnahmen erforderlich.
- 4.8) Hinsichtlich der QM-Planung, hier zutreffend die Teile 2 bis 5 sind noch einzelne Lücken in der Spalte Ergebnisdokumente zu überprüfen und gegebenenfalls zu vervollständigen.
- 4.9) Fertigungsrundgang, folgende Sachverhalte sind zu überwachen und ständig zu verbessern:
- a) Der Verzicht auf den Einsatz von ungeplanten Zusammenbauhilfen.
  - b) Die fachgerechte Ausführung von Heftstellen hinsichtlich der Länge.
  - c) Der Umsetzung der internen Anweisungen zum Vorwärmen auch beim Heften gemäß der zutreffenden WPSen.
  - d) Die fachgerechte Ausführung an Auslaufblechen (in Form der Schweißnahtvorbereitung) und dem fachgerechten Herausziehen der einzelnen Schweißlagen auf die Auslaufbleche.
  - e) Der Einhaltung der Toleranzen nach DIN EN ISO 5817 Kl. B hinsichtlich der Ungleichschenkligkeit an Kehlnähten.
  - f) Der Einhaltung des normativ geregelten Biegewinkels an dem Arbeitsproben vor dem Fertigungsbeginn für die Kopfbolzen (Biegewinkel mindestens 60°).
  - g) Der grundsätzlichen Vermeidung bzw. der fachgerechten Beseitigung von Hammerschlägen.
5. Nachfolgende Empfehlungen und Hinweise für den Hersteller zum Audit:
- 5.1) Verfahrensprüfungen für Schneidverfahren allgemein, hier regelt der DBS 918005 weiterhin die maximalen Härtewerte für Baustähle < S460 mit max. 380 HV. Eine weitere Einschränkung gilt bei Bauteilen nach DAST 022 mit einem maximalen Härtewert von 340 HV. Die Einhaltung der Härtewerte muss in den VPen ersichtlich sein. Dies gilt auch für externe Zuschnittbetriebe.
- 5.2) Die DIN EN 1090-2 (2018-09) fordert im Punkt 7.6.2 "Anforderungen bezüglich Ermüdung" dass in den Ausführungsunterlagen die maßgeblichen Abnahmekriterien in Form des Kerbfalls für den betreffenden geschweißten Anschluss festzulegen sind. Durch den Hersteller ist die Umsetzung dieser normativen Festlegung in den Ausführungsunterlagen hinsichtlich der Angabe durch den Konstrukteur im Rahmen der internen fachtechnischen Prüfung zu prüfen und die Anforderungen, die sich daraus ergeben sind in der Fertigungsrichtlinien umzusetzen.
- 5.3) Durch den Hersteller könnte im Vorfeld eine Technologie zur Herstellung und dem Umgang mit zusätzlichen Montagehilfen festgelegt werden. Somit könnten im Rahmen der Planung bereits Bereiche abgestimmt werden in denen grundsätzlich die Anbringung von Montagehilfen nach der Technologie des Herstellers erlaubt bzw. ausgeschlossen sind.
- 5.4) Durch den Hersteller könnte im Vorfeld eine Technologie zum Umgang mit Brennschnittkerben festgelegt werden. Somit könnten im Rahmen der Planung bereits Bereiche abgestimmt werden in denen grundsätzlich diese Technologie zur Anwendung gebracht werden können.
- 5.5) Der QM-Plan erfüllt auch die Anforderungen an den ITP.



Anlage  
zum Bericht zur Qualifizierung  
HPQ EXC3DB nach DBS 918005

Deutsche Bahn AG  
Beschaffung Infrastruktur  
Qualitätssicherung  
Caroline-Michaelis-Straße 5-11  
10115 Berlin

<p>5.6) Die Arbeitsproben sind gemäß DBS 918005, Tab. 29 zu planen und im Rahmen der schweiß-technischen Werkplanung vollständig festzulegen. Sämtliche vom Hersteller bei Kehlnähten und DHY-Nähten vorgesehene Änderungen sind mit der Fertigungsüberwachung des Bauherrn abzustimmen. Hierbei kann es sich z. B. um eine reduzierte Anzahl handeln.</p> <p>5.7) Die Inhalte der internen fachtechnischen Prüfung auf Regelkonformität, z. B. hinsichtlich Material-, Geometrieanforderungen, schweißtechnischer Anforderungen, Korrosionsschutz, bes. Details und den Erfahrungen aus den abgeschlossenen Projekten etc. bei Eigenplanung / Untervergabe / von AG gestellter Planung werden durch den Hersteller grundsätzlich umgesetzt. Der Auditor empfiehlt den Ausbau der Wissenssammlung / Checkliste.</p> <p>5.8) Bei internen Schweißer- und Bedienerprüfungen sind die Festlegungen des DBS 918005, Punkt 5.2.1 zu beachten und umzusetzen, d. h. es ist eine Anerkennung im Schweißzertifikat bzw. eine gesonderte Bestätigung durch die zertifizierende Stelle vorzulegen.</p> <p>Der Auditor empfiehlt dem Herstellerwerk sich ein Schweißzertifikat nach EN 1090-2 EXC3 ausstellen zu lassen.</p> <p>5.9) Hinsichtlich der Brückenlager, insbesondere zur Herstellung von Keilplatten sind die Regelungen zum Bauprodukt Lager und somit die DIBt-Zulassungen für diese Bauprodukte zu beachten. Keilplatten gehören damit als Bestandteil zum Lager und erfordern gesonderte Zulassungen. Weiterhin werden für die Fuge zwischen Keilplatte und Bauwerk die Toleranzen in den jeweiligen DIBt-Zulassungen für die Lager geregelt und sind zu beachten.</p> <p>5.10) Bei Trogbrücken mit dickem Fahrbahnblech sind die besonderen Anforderungen der RIL 804.4101, Punkt 2.8 (3) zur Kerbschlagarbeit zu beachten.</p>
---

Ort: 47059 Duisburg  
Datum: 11.02.2025

erstellt:

Unterschrift  
Name



A. Schingnitz  
Auditor  
Ralf Schingnitz

QS DBAG

bestätigt:

Unterschrift

i.V. [Signature]  
für Stahlbau Raulf GmbH  
Stefan Bewersdorff

GF, vWPK u. / o.  
QS, vHPQ, vSAP