



Herstellerbezogene Produktqualifikation

HPQ nach DBS 918 005 [EXC3DB]

Technische Lieferbedingungen für die Ausführung von Eisenbahnbrücken und sonstigen Ingenieurbauwerken,
gemäß dem Geltungsbereich der Ril 804.

Der Hersteller: mageba gmbh - engineering connections® - since 1963
(Inverkehrbringer)
Im Rinschenrott 3a - 37079 Göttingen
mit dem Herstellerwerk: mageba Hungary Kft.
(Betriebsstätte)
HU 4461 Nyirtelek, Ipari ut. 5

ist qualifiziert nachfolgende Stahltragwerke und Bauteile, in Einzelfertigung, herzustellen:

- 1.1 Stahlüberbauten einschl. Hilfsbrücken**
(Baustellenfertigung und Werksfertigung), Schweißtechnische Fertigung, mechanisches Verbinden sowie deren Korrosionsschutz.
- 1.2 Bauteile für Stahl-Beton-Verbundbrücken**
- 1.3 Verbundbrücken mit einbetonierten Stahlträgern**
- ! 2.1 Brückenlager einschließlich Festhaltekonstruktion**
- ! 2.2 Sonderbrückenlager**
- 2.3 Fahrbahnüberbrückungskonstruktionen** nach Ril 804.5202
- 2.7.1 Standardisierte und komplexe Auflagerkonstruktionen von Hilfsbrücken und Eisenbahnbrücken** gemäß Ril 804.4110, Abschnitt 4, Absatz (4)
- 2.7.3 Aussteifungen** gemäß Ril 804.4110, Abschnitt 4, Absatz (5)
- 2.8 Steuerstabkonstruktionen**
- 2.12 Tragkonstruktionen von Schiebebühnen, Drehscheiben und aufgeständerte Gleisanlagen und maschinentechnischen Anlagen unter Einwirkungen aus Zugverkehr**

Einschränkungen: Die schweißtechnische Herstellung (Werksfertigung) wird für Komponenten bis zu einer Einzelmasse von **10,00 t** festgestellt.
 Eine Erhöhung der Einzelmasse (Werksfertigung) ist nach Vorlage eines gesonderten technologischen Konzeptes bis zu t möglich.

! Qualifikation zur Ausführung von Schweiß- / Korrosionsschutzleistungen im Rahmen der Instandhaltung, Instandsetzung bzw. bei Montagearbeiten. Vertrags- / Gewährleistungsansprüche sind zu beachten!
s.o. 2.1+2.2 Gilt nicht als Fertigungsqualifizierung bzw. Fertigungszulassung im Sinne des benannten Regelwerkes!

keine weiteren Eintragungen

Verwendetes Herstellerzeichen: 00121_DB-HPQ918005_mageba-Nyi-G01-2021

Dieses Bescheinigung bestätigt, dass die Anforderungen des DBS 918 005 für o.g. Stahltragwerke und Bauteile im Rahmen der Herstellerbezogene Produktqualifikation (Dokumenten- und Betriebsprüfung) geprüft wurden.

Gültigkeit: Wiederholungsqualifikation befristet bis 26.01.2021

Beginn: 26.01.2018

Gültigkeitsdauer: Die gültige Zertifizierung nach DIN EN 1090-1 WPK (Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle), Schweißzertifikat in s.o. Einschränkung! Übereinstimmung mit DIN EN 1090-1 Tabelle B.1 zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2 (EXC 3 bzw. EXC4) ist Voraussetzung für die Gültigkeit dieser Qualifizierung nach DBS 918005 EXC3DB. Diese Qualifizierung gilt so lange, wie sich die Bestimmungen des oben genannten DBS 918005, in Verbindung mit der DIN EN 1090, den Herstellungsbedingungen und / oder der werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben (s. Seite 2 Allgemeine Bestimmungen).

Allgemeine Bestimmungen zur Beachtung: s. Rückseite dieser Urkunde

Deutsche Bahn AG
Beschaffung Infrastruktur
Qualitätssicherung

Berlin, 15.02.2018

i.V. 
Dittmar

i.V. 
Voigtländer

Allgemeine Bestimmungen:

1. 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.
2. 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.
3. 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 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 entsprechende Termine und Modalitäten einer Verlängerung abzustimmen.
5. Die Gültigkeit der Zertifizierung (EN 1090-1 -Werkseigene Produktionskontrolle und Schweißen- EXC 3 bzw. EXC4) ist nach der Rezertifizierung, 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. Audit zur Überprüfung der Anforderungen: **26.01.2019** beachten Informationsblatt HPQ 918005 Punkt 11 !
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.

Bemerkungen:

1. Durch den Hersteller, zur HPQ, vorgestellten Prozesse:

- | | |
|---|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> Planung / Bemessung, Konstruktion | <input checked="" type="checkbox"/> Planung / Bemessung, Konstruktion |
| <input checked="" type="checkbox"/> Anarbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren, etc.) | <input checked="" type="checkbox"/> Anarbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren, etc.) |
| <input checked="" type="checkbox"/> Schweißen | <input type="checkbox"/> Schweißen |
| <input type="checkbox"/> Wärmebehandlung / Flammrichten | <input type="checkbox"/> Wärmebehandlung / Flammrichten |
| <input checked="" type="checkbox"/> Zerstörungsfreie Prüfung (ZfP) | <input checked="" type="checkbox"/> Zerstörungsfreie Prüfung (ZfP) |
| <input checked="" type="checkbox"/> Verbindungsmittel | <input type="checkbox"/> Verbindungsmittel |
| <input checked="" type="checkbox"/> Korrosionsschutz | <input checked="" type="checkbox"/> Korrosionsschutz |
| <input checked="" type="checkbox"/> Montage | <input type="checkbox"/> Montage |

Bemerkung: keine

Bemerkung: keine

Leistungen durch Werk- / Nachunternehmervertrag (vgl. DBS 918005 Pkt. 5.3)
Art der Leistungen: > Nein <

2. Verantwortliche Person zur Umsetzung der Anforderungen der HPQ:

Herr Tobias Schulze, geb: 13.05.1964

Herr Attila Sándor Bodzás, geb.: 03.01.1983

3. Vertretung der Verantwortliche Person zur Umsetzung der Anforderungen der HPQ:

Herr Frank Beuling, geb: 04.08.1972

Herr Csaba Csiszár, geb. 05.05.1961

4. Im Rahmen der Durchführung des Teil 2 der HPQ, sind durch den Inhaber dieses Zertifikats folgende Unterlagen, bezogen auf das nächste Projekt im Geltungsbereich des DBS 918 005/RIL 804, der ausstellenden Stelle zur fachtechnischen Prüfung vorzulegen.

- Werksplanung Stahlbau / Montage
- Stahlbaupläne
- ZfP-Plan
- Schweißplan/Schweißfolgeplan
- Materialverteilungsplan
- Werksplanung Korrosionsschutz
- QM - Plan

Manufacturer-Related Product Qualification (HPQ)

HPQ in accordance with DBS 918 005 [EXC3DB]

Technical specification for the construction of railway bridges and other engineering structures, in keeping with the scope of Guideline 804

The manufacturer:
(party placing the products on the market)

mageba gmbh - engineering connections® - since 1963
Im Rinschenrott 3a - 37079 Göttingen

and its manufacturing facility:
(plant)

mageba Hungary Kft.
HU 4461 Nyirtelek, Ipari ut. 5

are qualified for single-item production of the following steel structures and components:

- 1.1 Steel superstructures including provisional bridges**
(on-site and off-site manufacturing), welding, mechanical joining and corrosion protection
- 1.2 Components for steel and concrete composite bridges**
- 1.3 Composite bridges with concrete-encased steel members**
- ! 2.1 Bridge bearings including restraining bearing**
- ! 2.2 Special-purpose bridge bearings**
- 2.3 Bridge deck transition structures** in accordance with Guideline 804.5202
- 2.7.1 Standardised and complex support structures for provisional and railway bridges**
in accordance with Guideline 804.4110, Section 4 (4)
- 2.7.3 Stiffeners** in accordance with Guideline 804.4110, Section 4 (5)
- 2.8 Control rod structures**
- 2.12 Support structures for transfer tables, turntables, elevated tracks and plant, machinery and equipment subjected to rail traffic**

Restrictions:

- The welding qualification (off-site manufacturing) for components is restricted to a mass of **10,00 t** per individual component.
Upon presentation of a separate technological concept, the mass per individual component (for off-site manufacturing) can be increased to **-/- t**.
- !** Qualification to perform welding and corrosion protection work as part of maintenance, repair and/or installation work. Observe contractual and warranty requirements. Does not count as manufacturing qualification and/or approval within the meaning of the specified regulations.
see above 2.1+2.2
- no further entries

Manufacturer's mark used: 00121_DB-HPQ918005_mageba-Nyi-G01-2021

This certificate confirms that compliance with the requirements of DBS 918 005 for the above-mentioned types of steel structures and components has been verified as part of this manufacturer-related product qualification (documentary check and site inspection).

Valid until: Repeat qualification for a limited period ending on 26.01.2021

Start: 26.01.2018

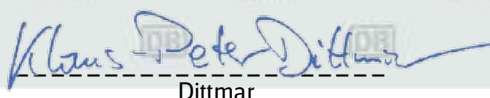
Validity period:
For restriction see above!

A valid certification in accordance with DIN EN 1090-1 WPK (conformity of internal production control), welding certification in accordance with DIN EN 1090-1 Table B.1 for welding steel structures in accordance with DIN EN 1090-2 (EXC 3 or EXC4) is required for this qualification to be valid in keeping with DBS 918005 EXC3DB. This qualification is valid for as long as the provisions of DBS 918005 mentioned above in conjunction with DIN EN 1090, the manufacturing conditions and/or the internal production control system have not significantly changed (see page 2: General Provisions).

See reverse side of this certificate for general provisions

Deutsche Bahn AG
Beschaffung Infrastruktur (Infrastructure Procurement)
Qualitätssicherung (Quality assurance)

Berlin, 15.02.2018


Dittmar


Voigtländer

General provisions:

1. Deutsche Bahn AG, Infrastructure Procurement, Quality Assurance, must be informed in due time if persons mentioned in this certificate who are responsible for the implementation of the HPQ requirements leave the company, or if the conditions for obtaining the HPQ have significantly changed. Deutsche Bahn AG, Infrastructure Procurement, Quality Assurance, can request a repeat inspection of welding operations to be carried out if necessary.
2. If doubts arise concerning the suitability of the manufacturer and/or if the quality requirements for the products are not met, Deutsche Bahn AG, Infrastructure Procurement, Quality Assurance, reserves the right to conduct unannounced site inspections at the manufacturer's expense at any time.
3. This certificate can be withdrawn, modified and/or restricted at any time with immediate effect and without compensation if the conditions under which the certificate was granted have changed or if the requirements are not met. In the event of a withdrawal, the manufacturer is obliged to immediately remove all issued HPQ certificates that are publicly available including any references to them.
4. If the HPQ is to be extended, the manufacturer must coordinate the dates and terms of the extension with Deutsche Bahn AG, Infrastructure Procurement, Quality Assurance, at least two months prior to the expiry of the validity of the HPQ or before the date of the next inspection.
5. After a recertification, significant changes to the certificates (e. g. vSAP), etc., the holder of the qualification in accordance with DBS 918005 EXC3DB must provide Deutsche Bahn AG with a proof of the validity of the certification (EN 1090-1 - internal production control and welding - EXC 3 or EXC4). The same applies if the persons responsible for implementing the HPQ requirements change.
6. Audit for compliance review:

26.01.2019

Observe Item 11 on the information sheet
HPQ 918005.

A compliance review is carried out if, for example, the requirements change or there are delays in implementing the findings of the audit. If no changes have occurred and the manufacturing process has been continuously monitored, the manufacturer can request that the compliance review be skipped. Agreeing on a date to conduct the compliance review or skip the compliance review for a justified reason does not invalidate or limit the validity of the HPQ in accordance with DBS 918005 EXC3DB. If the validity changes as a result of the review, Deutsche Bahn AG, Infrastructure Procurement, Quality Assurance, will announce this on their website.

Comments:

1. Processes presented by the manufacturer for HPQ:

- Planning/sizing, design
- First-stage processing (sawing, milling, drilling, etc.)
- Welding
- Thermal treatment/flame straightening
- Non-destructive testing (NDT)
- Fasteners
- Corrosion protection
- Installation

Comment: - No -

- Planning/sizing, design
- First-stage processing (sawing, milling, drilling, etc.)
- Welding
- Thermal treatment/flame straightening
- Non-destructive testing (NDT)
- Fasteners
- Corrosion protection
- Installation

Comment: - No -

- Services provided based on a contract for work and services/a subcontractor agreement** (see DBS 918005, Item 5.3)
Types of services: - No -

2. Person responsible for implementing the requirements of the HPQ:

Tobias Schulze, born on 13.05.1964

Attila Sándor Bodzás, born on 03.01.1983

3. Deputies to the person responsible for implementing the requirements of the HPQ:

Frank Beulting, born on 04.08.1972

Csaba Csiszár, born on 05.05.1961

4. For the second stage of the HPQ, the holder of this certificate must provide the issuing body with the following documents relating to the next project within the scope of DBS 918 005/Guideline 804:

- Construction drawings for steel construction/assembly
- Steel construction plans
- NDT plan
- Welding schedule/welding sequence schedule
- Material distribution plan
- Construction drawings for corrosion protection
- QM plan