



Broj: 4833 01 / P1
Datum: 07.09.2016

Deutsche Bahn AG • Europaplatz 1 • 10557 Berlin

Tatravagonka Bratstvo DOO
Bikovacki put 2
24106 Subotica
Serbien

Deutsche Bahn AG
Vorstandsressort Finanzen / Controlling
Qualitätssicherung Beschaffung
Schienenfahrzeuge und Schienenfahrzeugteile
(FS.EF4)
Europaplatz 1
10557 Berlin
www.deutschebahn.com

Katja König
Telefon +49 (30) 297 565 69
Telefax +49 (69) 265 201 06
Q-SFK@deutschebahn.com

01.09.2016

Einstufung der Qualitätsfähigkeit

Sehr geehrte Damen und Herren,

die für Ihr Unternehmen durchgeführte Einstufung der Qualitätsfähigkeit wurde mit dem Ergebnis **Q2** abgeschlossen. Bitte beachten Sie, dass dieses Ergebnis ausschließlich für das angezogene Ausschreibungsverfahren/Beschaffungsprojekt gilt.

Beigefügt erhalten Sie unseren Feststellungsbericht zur weiteren Verwendung.

Mit freundlichen Grüßen

Deutsche Bahn AG

Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.



Deutsche Bahn AG
Sitz Berlin
Registergericht
Berlin-Charlottenburg
HRB 50 000
USt-IdNr.: DE 811569869

Vorsitzender des
Aufsichtsrates:
Prof. Dr. Utz-Hellmuth Felcht

Vorstand:
Dr. Rüdiger Grube,
Vorsitzender

Berthold Huber
Dr.-Ing. Volker Kefer
Dr. Richard Lutz
Ronald Pofalla
Ulrich Weber



Überprüfung der Qualitätsfähigkeit Tatravagonka Bratstvo DOO

Tatravagonka Bratstvo DOO
Bikovacki put 2
24106 Subotica, Serbien

Für die Ausschreibung Modernisierung und Umbau von Laaeks 553 und Sggmrs 715

Deutsche Bahn AG

Beschaffung Schienenfahrzeuge und
Schienenfahrzeugteile
Qualitätssicherung FE.FS 4

Hartmut Michalk, Andrea Hahn

Subotica, 18.08.2016

2 Feststellungen

2.0 Offene Punkte aus dem letzten Audit

entfällt

2.1 Geschäftsführung

100% Tochter von TV Poprad seit 2011

Managementreview enthält keine Kennzahlen, Monitoring erfolgt auf Eberie Geschäftsjahr

Steigende Umsatzzahlen seit Übernahme durch TVP

Referenzen mehrerer Bahnen und Kunden liegen vor

Alle relevanten Zulassungen und Zertifikate liegen gültig vor

Derzeitige Kapazität für Umbau von 40-45 Wagen/Monat mit aktuellem Personalbestand bei Reduzierung von Revisionsleistungen an Wagen möglich.

Von TVB aufgezeigte Kapazitätssteigerungen über Mehrschichtbetrieb sind realisierbar, Personalaufbau von qualifizierten Fachkräften (Schweißer) sind auf Grund der Arbeitsmarktsituation unrealistisch. Auslastungsgrad liegt derzeit bei knapp 100% im Einschichtsystem.

2.2 Projektleitung

Projektorganigramm mit Verantwortlichkeiten liegt vor, PL schriftlich benannt, Monitoring erfolgt, kritischer Pfad wird identifiziert, Kommunikation mit dem Kunden eindeutig geregelt

2.3 Zulassungsmanagement

Es existiert keine separate Organisation, Zulassungsmanager in Personalunion durch Leiter der Konstruktion, wesentliche Aufgaben werden durch Mutterunternehmen TVP bzw. externe abgedeckt

2.4 Personal

Prozesse der Personalwirtschaft entsprechen den Anforderungen

2.5 Engineering (Prozesse, Organisation, Produktanforderungen, Validierung / Verifizierung)

Personale Ausstattung für die Entwicklung von Neubauprojekten nicht ausreichend

2.6 Fahrzeug IT Prozesse

entfällt

2.7 Einkauf-/ Beschaffung

Es existiert ein Lieferantenmanagement, dass Aussagen über gültige Zertifikate, Liefertreue, Reklamationsmanagement sowie Preise trifft.

Lieferantenauditorien werden in Ausnahmefällen durchgeführt, Lieferantenentwicklungen werden nicht durchgeführt.

2.8 Fertigungsplanung

Ausgehend von der vertraglich vereinbarten Lieferplanung erfolgt eine Rückwärtsplanung der erforderlichen Ressourcen.

Regelmäßiges Monitoring vor Projekt- und Geschäftsleitung erfolgt.

2.9 Produktionssteuerung

Regelmäßiges Monitoring und Abgleich der Soll- und Ist-Daten.

2.10 Produktions- und Prüftechnologien

Im Rahmen der Instandhaltung und Umbau ausreichend.

2.11 Fügetechniken

Alle relevanten Norm- und Regelwerke sind bekannt, DB spezifische Regelwerke liegen in deutscher Sprache vor.

Der Prozess Kleben ist derzeit nicht implementiert da nicht erforderlich.

2.12 Rohbau

Vorhanden Infrastruktur für die anstehenden Aufgaben ausreichend.

2.13 Beschichtung

Neubau von Beschichtungseinrichtungen ist erfolgt und entspricht den technischen Anforderungen.

2.14 Fertigung / Montage

Vorhandene Infrastruktur für die anstehenden Aufgaben ausreichend.

2.15 Komponentenfertigung

Vorhandene Infrastruktur für die anstehenden Aufgaben ausreichend.

Zertifizierte Instandhaltung und Aufarbeitung von Bremskomponenten, Durchführung an Radsätzen, Federn und Drehgestellen.

2.16 Vermessung

Vorhandene Infrastruktur für die anstehenden Aufgaben ausreichend.

2.17 Endprüfung

Vorhandene Infrastruktur für die anstehenden Aufgaben ausreichend.

2.18 Nachweis der Vertragserfüllung

CbC-Kommentierung der LH-Anforderungen und Umsetzung in Prüfdokumentationen

2.19 After Sales Service

entfällt

2.20 Technische Dokumentation

FSF-Richtlinie nicht bekannt und findet somit keine Anwendung. Elektronisches System zur Datenverwaltung ist nicht vorhanden.

Regelmäßiges Monitoring vor Projekt- und Geschäftsleitung erfolgt.

2.9 Produktionssteuerung

Regelmäßiges Monitoring und Abgleich der Soll- und Ist-Daten.

2.10 Produktions- und Prüftechnologien

Im Rahmen der Instandhaltung und Umbau ausreichend.

2.11 Fügetechniken

Alle relevanten Norm- und Regelwerke sind bekannt, DB spezifische Regelwerke liegen in deutscher Sprache vor.

Der Prozess Kleben ist derzeit nicht implementiert da nicht erforderlich.

2.12 Rohbau

Vorhanden Infrastruktur für die anstehenden Aufgaben ausreichend.

2.13 Beschichtung

Neubau von Beschichtungseinrichtungen ist erfolgt und entspricht den technischen Anforderungen.

2.14 Fertigung / Montage

Vorhandene Infrastruktur für die anstehenden Aufgaben ausreichend.

2.15 Komponentenfertigung

Vorhandene Infrastruktur für die anstehenden Aufgaben ausreichend.

Zertifizierte Instandhaltung und Aufarbeitung von Bremskomponenten, Durchführung an Radsätzen, Federn und Drehgestellen.

2.16 Vermessung

Vorhandene Infrastruktur für die anstehenden Aufgaben ausreichend.

2.17 Endprüfung

Vorhandene Infrastruktur für die anstehenden Aufgaben ausreichend.

2.18 Nachweis der Vertragserfüllung

CbC-Kommentierung der LH-Anforderungen und Umsetzung in Prüfdokumentationen

2.19 After Sales Service

entfällt

2.20 Technische Dokumentation

FSF-Richtlinie nicht bekannt und findet somit keine Anwendung. Elektronisches System zur Datenverwaltung ist nicht vorhanden.

2.21 Qualitätssicherung

Anzahl und Qualifikation ausreichend vorhanden, eingebunden in wesentliche Prozesse und Vorgänge.

2.22 Obsoleszenzmanagement

entfällt

Datum: 22.08.2016

Auditleiter: ...Hartmut Michalk....

Dieser Bericht wurde maschinell erstellt und ist ohne Unterschrift gültig

Verzeichnis der Anlagen

- Anlage 1 TVB_Präsentation
- Anlage 2 TVB_Organigramm
- Anlage 3 Zertifikat ISO 9001:2008
- Anlage 4 Zertifikat EN 15085-2

Überprüfung der Qualitätsfähigkeit
Tatrasvagonka Bratislava DOO

Tatrasvagonka Bratislava DOO
Národná ulica 1
24100 Sebbin, Slovakia

Für die Anschaffung, Herstellung und Lieferung von Eisen- und Stahlprodukten

Ing. Peter Hlavka
Vertretung für den Auftraggeber und
Erstellung der
Zertifikate
Hartmut Michalk, Auditleiter
22.08.2016
Seiten 2/2