

Brunnhuber Eisenhüttenstadt GmbH
Industriepark ArcelorMittal
Straße 22, Nr. 4
15890 Eisenhüttenstadt

Hamburg, 23.01.2018

Fachtechnische Begutachtung und Freigabe durch den VPI

Sehr geehrte Damen und Herren,

hiermit übersenden wir Ihnen das Protokoll der Fachtechnischen Begutachtung und Freigabe durch den VPI vom 06.12.2017 für das Fahrzeuginstandhaltungswerk

**Brunnhuber Eisenhüttenstadt GmbH
Straße 22, Nr. 4
15890 Eisenhüttenstadt**

Bei Ausführung von Revisionen und Fristarbeiten bitten wir auch in Zukunft Ihr Kurzzeichen **BEH** in die jeweiligen Raster am Fahrzeug bzw. in die Radsatzmarken und Bänderolen einzutragen.

Die „Fachtechnische Begutachtung und Freigabe“ wird bis zum 30.11.2020 erteilt und gilt unter der Voraussetzung, dass die im Protokoll (Punkt 10) erteilten Maßnahmen und Empfehlungen eingehalten und umgesetzt werden.

Eine automatische Verlängerung der Fachtechnischen Begutachtung und Freigabe ist nicht zulässig. Das Instandhaltungswerk ist verpflichtet rechtzeitig die erneute Fachtechnische Begutachtung und Freigabe bzw. die Verlängerung der Fachtechnischen Begutachtung und Freigabe zu beantragen.

Wir freuen uns auf eine weiterhin erfolgreiche Zusammenarbeit und verbleiben

mit freundlichen Grüßen

VPI - Verband der Güterwagenhalter in Deutschland e.V.


Jürgen Tuscher


Annika Becker



Auf Grundlage der am 12.10.2017 durchgeführten
„Fachtechnischen Begutachtung durch die VPI“
wird das Fahrzeuginstandhaltungswerk

Brunnhuber Eisenhüttenstadt GmbH
Straße 22, Nr. 4

15890 Eisenhüttenstadt

zur Ausführung von

- Instandhaltungsmaßnahmen gemäß VPI-Instandhaltungsleitfaden
- Revisionen einschließlich Untersuchungen nach § 32 EBO
(ausgenommen G4.0)
- Bremsrevisionen Br 0 und Br 2

für Güterwagen

- der Regel- und Sonderbauart
(einschließlich Bedarfsinstandsetzungen an Kesselwagen ohne
Arbeiten an Tank und Ausrüstung)

unter Verwendung des Kurzzeichens **BEH** (zur Kennzeichnung in REV-
und Fristenrastern) freigegeben.

Die Freigabe wird bis zum 30.11.2020 erteilt.

Das Instandhaltungswerk ist verpflichtet rechtzeitig die erneute
fachtechnische Begutachtung bzw. die Verlängerung der Freigabe zu
beantragen.


.....
(Leiter Technische Kommission - VPI)


.....
(Head of Maintenance Development-DB Cargo AG)



**ECM-Zertifizierung nach EU VO 445/2011 (Teilfunktion IV)
durch [...ECM-Zertifizierer...] und fachtechnische Begutachtung und
Freigabe durch die VPI
(für Güterwagen/Kesselwagen auf Basis des VPI-Instandhaltungsleitfadens)**

***Brunnhuber Eisenhüttenstadt GmbH
Industriepark Arcelor Mittal
Strasse 22 Nummer 4
15890 Eisenhüttenstadt***

Im Rahmen der Fachtechnischen Begutachtung wurden die Vorgaben/Grundlagen der Richtlinien 2008/110/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 16.12.2008 zur Änderung der Richtlinie 2004/49/EG über die Eisenbahnsicherheit in der Gemeinschaft sowie die Empfehlung der ERA (European Railway Agency) zur Zertifizierung von Instandhaltungswerkstätten (ERA/REC/2009-0611 NT) berücksichtigt.

Zur Vorbereitung der fachtechnischen Begutachtung ist die Werkstatt verpflichtet Unterlagen (in deutscher Sprache) entsprechend Auflistung in „Teil B zur fachtechnischen Begutachtung - erforderliche Unterlagen und Nachweise“ zusammenzustellen und im Vorfeld (3-4 Wochen) vor der Vor-Ort-Begutachtung abzugeben bzw. zu übersenden.

Die fachtechnische Begutachtung und Freigabe wird durchgeführt zur Beurteilung der Kompetenz zur Durchführung von Instandhaltung- / Instandsetzungsarbeiten an Güterwagen und Komponenten entsprechend der beigefügten tabellarischen Übersicht. Bei der Begutachtung wird die Umsetzung der Vorgaben des Instandhaltungsleitfadens bzw. dessen Verteilung geprüft. Der Inhalt des Instandhaltungsleitfadens wird im Rahmen der fachtechnischen Begutachtung nicht überprüft.

- Die fachtechnische Begutachtung und Freigabe erstreckt sich auf die Bereiche
 1. Organisation
Information (Mitarbeiter)
Personal
Qualitätssicherung / Qualitätsmanagementsystem
 2. Technische Ausstattung
 3. Mess- und Prüfeinrichtungen
 4. Instandhaltungssystem / Technisches Regelwerk
 5. Qualifikation in der Fügetechnik
 6. Qualifikation für die zerstörungsfreie Prüfung
 7. Umfang der fachtechnischen Begutachtung
 8. Durchführung der fachtechnischen Begutachtung
 9. Prüfergebnis
 10. Abweichungen, Maßnahmen und Empfehlungen
 11. Laufzeit
- Die Instandhaltung der überwachungsbedürftigen Anlagen gemäß EBO § 33 unterliegt nicht dieser fachtechnischen Begutachtung und Freigabe.
- Das fachtechnisch begutachtete und freigegebene Instandhaltungswerk unterliegt, hinsichtlich der Einhaltung der Kriterien für die Instandhaltung von Güterwagen, der

Überprüfung durch den Fahrzeughalter bzw. seinen Beauftragten sowie den zusätzlichen Vorgaben durch den Fahrzeughalter.

Für die fachtechnische Begutachtung und Freigabe eines Instandhaltungswerkes müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

1. Organisation / Information / Personal

- Organisation des fachtechnisch zu begutachtenden und freizugebenden Instandhaltungswerkes (Organigramm)
- Erläuterung eines wirksamen Qualitätsmanagementsystems / Vorlage Zertifikat und QM-Handbuch
- Benennung des Geschäftsführers / Betriebsleiters / Technischen Leiters
- Benennung der Technischen Aufsichten der jeweiligen Instandhaltungsbereiche
- Benennung sonstiger verantwortlicher Personen: beauftragte Person für Gefahrgut und Regelwerksverantwortlicher
- Benennung der Verantwortlichen für Endkontrolle / Werkstattausgang (Übertragung der Verantwortung zur Abnahme nach § 32 EBO und zum unterschreiben des NeL)
- Nachweis des Abschlusses einer entsprechenden Ausbildung der Bremsschlosser
- Nachweis, dass die Verantwortung an die technische Aufsicht schriftlich übertragen wurde (anhand von Benennungsschreiben oder Stellenbeschreibungen)
- Schulungssystem für die Ausbildung / Qualifizierung / Weiterbildung / Nachschulung in den Bereichen, für die die Werkstatt begutachtet und freigegeben ist; Dokumentation der Schulungsmaßnahmen
- Versicherungssumme min. 5 Mio. EURO (Produkthaftpflicht / Betriebshaftpflicht)

2. Technische Ausstattung

- Gewährleistung der Instandhaltung durch eine räumliche und technische Ausstattung, die objektbezogen und entsprechend dem Umfang der Instandhaltungsmaßnahmen vorhanden sein muss
- Übersicht über die wichtigsten maschinentechnischen Einrichtungen

3. Mess- und Prüfmittel bzw. Einrichtungen

- Die Mess- und Prüfmittel bzw. Einrichtungen müssen die für den beabsichtigten Einsatz und Zweck geforderten metrologischen Merkmale aufweisen z. B. Genauigkeit, Messbeständigkeit und Messbereich sowie Auflösung)
- Ein System zur Prüfmittelüberwachung muss vorhanden sein
- Durchführung der Kalibrierung durch eine anerkannte Prüf- und Kalibrierstelle
- Für den gesetzlich geregelten Bereich gelten die entsprechenden Vorgaben

4. Instandhaltungssystem, technisches Regelwerk

- Anwendung der vorhandenen und gültigen technischen Regelwerke:
 - EBO
 - anzuwendende EN / DIN-Normen / UIC-Merkblätter (z.B. UIC 700)
 - VPI-Instandhaltungsleitfaden
 - anerkannte Regeln der Technik, die sich in einem anzuwendenden Instandhaltungssystem widerspiegeln
 - Instandhaltungsregelwerk bzw. Instandhaltungsanweisungen von Fahrzeughaltern (z.B. KR-Anweisungen der VTG, technische Fachanweisungen der GATX usw.)

5. Qualifikation in der Fügetechnik

- Für den Bereich der Fügetechnik (z. B. Schweißen) ist der Nachweis der Herstellerqualifikation erforderlich. So ist für die Anerkennung als Schweißbetrieb die Qualifikation durch eine Bescheinigung zum Nachweis der Eignung zum Schweißen von Güterwagen und deren Komponenten nach DIN EN 15085-2 durch eine „Anerkannte Stelle“ erforderlich.
- Für das Schweißen von überwachungsbedürftigen Anlagen und Gefahrguttanks sind besondere Vorschriften zu beachten. Die Prüfaufsicht muss mit einer entsprechenden Weisungsbefugnis und einer von fertigungstechnischen Sachzwängen unabhängigen Entscheidungsbefugnis ausgestattet sein.

6. Qualifikation für die zerstörungsfreie Prüfung

- Für den Bereich der zerstörungsfreien Prüfungen ist der Nachweis der Anerkennung einer Fachlich Zuständigen Stelle (FZS) grundsätzlich erforderlich. Für die Anerkennung zur Durchführung zerstörungsfreier Prüfungen nach DIN 27201-7 ist eine FZS zu beteiligen. Für IH-Stellen mit Sitz in Deutschland bietet die DIN 27201-7, die die Einschaltung einer „fachlich zuständigen Stelle“ fordert, eine geeignete Grundlage. Die VPI geht davon aus, dass alle in Deutschland ansässigen IH-Stellen, die im Bereich der zerstörungsfreien Prüfung tätig sind und eine fachtechnische Begutachtung und Freigabe durch VPI / DB Schenker beantragen, auch eine Freigabe durch die „fachlich zuständige Stelle“ nach DIN 27201-7 vorlegen.
- Die grundsätzlich gleichen „technischen „ Anforderungen gelte auch bei IH-Stellen mit Sitz im Ausland. Dabei sind jedoch andere Freigaben im Bereich ZfP, die auf lokaler Praxis oder Gesetzgebung beruhen, anzuerkennen. Auch ist die Forderung nach Ausbildung des ZfP-Personals im „Eisenbahnsektor“ nur dort zu stellen, wo die zuständige ZfP-Organisation (in Deutschland die DGZfP) einen solchen Sektor eingerichtet hat. In allen anderen Ländern erkennt die VPI langjährige ZfP-Erfahrung oder eine innerbetriebliche Zusatzausbildung im Eisenbahnsektor an. Wo keinerlei Freigabeverfahren implementiert sind – jedoch im Kundenauftrag nach VPI-Leitfaden gearbeitet werden soll – sind die deutschen „fachlich zuständigen Stellen“ zu beauftragen, um eine Freigabe nach der in Anlehnung an DIN 27201-7 (gleiches Sicherheitsniveau) zu erzielen.
- Die IH-Stelle hat die Nachweise hierüber zu erbringen. Falls Zweifel darüber bestehen, ob die vorgelegten Unterlagen ausreichend sind, ein gleiches Sicherheitsniveau zu gewährleisten, ist ebenfalls eine deutsche „fachlich zuständige Stelle“ zu beauftragen.

7. Umfang der fachtechnischen Begutachtung

VON (zutreffendes bitte ankreuzen)

- Instandhaltungsmaßnahmen gemäß EN / DIN-Norm, ISO 9000, UIC-Merkblätter, VPI-Instandhaltungsleitfaden, Instandhaltungsregelwerk bzw. Instandhaltungsanweisungen von Fahrzeughaltern
- Untersuchungen nach § 32 EBO Abs. 2, 3 und 4 (Revisionen)
 - G 4.0 G 4.2 G 4.8
- Mobile Instandsetzung mittels Werkstattwagen
- Bremsrevisionen
 - Br 0 Br 2 Br 3
- Instandsetzung (Aufarbeitung) von Komponenten nach VPI-Instandhaltungsleitfaden
 - Radsatz- und Radsatzlagerarbeiten in den Instandhaltungsstufen
 - IL IS 1 IS 2 IS 3
 - mechanische Bearbeitung von Radsatzwellen nach VPI 04, Anhang 13 mittels
 - Schleifen **oder** Drehen V 1 V 2 V 3 V 4
 - mechanische Bremsbauteile (Gestängesteller, Luftabsperrhahn)

an (zutreffendes bitte ankreuzen)

- Güterwagen der Regel- und Sonderbauart (einschließlich Bedarfsinstandsetzungen an Kesselwagen ohne Arbeiten an Tank und Ausrüstung)
- Kesselwagen (Gattung Z) / Sonderwagen (Gattung U)

8. Durchführung der fachtechnischen Begutachtung

Lfd-Nr (445/11)	Anforderung	Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
	<ul style="list-style-type: none"> Datum der Begutachtung 	12.10.2017
	<ul style="list-style-type: none"> Firma / Vollständige Anschrift 	Brunnhuber Eisenhüttenstadt GmbH Industriepark Arcelor Mittal Strasse 22 Nr. 4 15890 Eisenhüttenstadt
	<ul style="list-style-type: none"> Bankverbindung / Ust.-Id-Nummer 	Anlage 0
	<ul style="list-style-type: none"> Teilnehmer der Begutachtung: 	Herrn: Siegel, Gulbe, Schmidt, Putzert Firma: Brunnhuber Herr: Wirnsperger Firma: ERC Herr: Schulte-Zweckel Firma: VPI
	Firmenprofil (allgemeine Aussagen zu Firmenaufbau, Gründung, Anzahl Mitarbeiter, angebotener Instandhaltungsumfang, Kunden, Reverenzen usw.)	Anlage 0.1
1.	Organisation / Personal	
1.1	Organigramm der Firma (445/2011, Anhang III, Teilfunktion I, Ziffer 5)	Anlage 1.1
1.2	<ul style="list-style-type: none"> Geschäftsführer / Betriebsleiter Technischer Leiter Ansprechpartner 	Herr Teichmann Herr Siegel Herr Torsten Siegel Telefon: +49 3364-37-8233 Mobil: +49 160 96 71 23 79 Mail: torsten.siegel@brunnhuber.de

		Verantwortlich
1.3	Technische Aufsicht <input checked="" type="checkbox"/> Güterwageninstandhaltung Komponentenaufarbeitung von <input type="checkbox"/> Radsatz / Radsatzlager <input type="checkbox"/> Bremse mechanisch	Herr Schmidt Entfällt
1.4	Sonstige verantwortliche Personen <input type="checkbox"/> beauftragte Person für Gefahrgut <input checked="" type="checkbox"/> Regelwerksverantwortlicher <input checked="" type="checkbox"/> Mess- und Prüfmittelverantwortlicher	Herr Putzert Frau Siegel
1.5 (6) (8c, 9c) (9a)	Endkontrolle / Werkstattausgang / Betriebsfreigabe (abschließende Fahrzeugprüfung und Betriebsfreigabe) (Prüfung durchgeführter Arbeiten gem. IH-Aufträgen)	Herr Schmidt, Herr Putzert
		Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
1.6	<ul style="list-style-type: none"> ECM-zertifiziert? (Vorlage des Zertifikats einer benannten bzw. akkreditierten Stelle und ggf. des Prüfberichts) Qualitätsmanagementsystem <ul style="list-style-type: none"> Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001? (Zertifikat u. Vorlage QM Handbuch) Name QM-Manager und (Umsetzung der ISO-Anforderungen) Name QM-Beauftragter (jährliche Management-Review) Wirksamkeit des QM-Systems (in Stichproben prüfen) Zertifiziert nach DIN EN ISO 14001? 	Anlage 1.6.0 Anlage 1.6.1 Herr Thomas Gulbe Überprüft Nicht vorhanden
1.7	Nachweis der Übertragung der Verantwortungen (445/2011, Anhang III, Teilfunktion I, Ziffer 5.1 und 5.3)	ECM
1.8 (8d)	Ausbildungsnachweis (Grundausbildung) der Bremsschlosser Nachweis der Einführung/Schulung in VPI 07, Vorlage der nachweislichen Berechtigung/Benennung des/der Bremsschlosser (VPI 07, Ziffer 2(1)) (Verfahren zur Aus- und Weiterbildung der Bremsschlosser, praktische Prüfung in Werkstatt) Benennung des Behältersachkundigen (VPI 07, Anhang 9, Ziffer 3.1(2)) einschließlich Ausbildungsnachweis (z.B. nach TRBS 1203)	Anlage 1.8.0 Anlage 1.8.1 Anlage 1.8.2

		Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
1.9	Versicherungsnachweis	Anlage 1.9
1.10	ggf. EBA –Zulassung und / oder anderer Bahnverwaltungen vorhanden (informativ)	Keine
1.11	Kompetenzmanagement (445/2011, Anhang III, Teilfunktion I, Ziffer 1h und 6) - Qualifizierungsplan (Kompetenzmatrix, Schulungsplan) - Quantifizierungsplan (Stellvertreterregelung)	ECM
1.12 (2a-c)	Verfahren zur Auswahl von Lieferanten, Übersicht der wichtigsten Lieferanten einschließlich Lieferantenbewertung <i>(Verwendung, Lagerung, Transport, Eingangsprüfung, Sperrlager)</i>	ECM
1.13 (3a-b)	Verfahren zur Einhaltung von nationalen Vorschriften zum Sicherheits- und Gesundheitsschutz (vorhandene Prozesse entsprechend Richtlinie 89/391/EWG)	ECM
1.14 (3a-b)	Informationsprozesse - Sicherheitsrelevante Fehler u. Mängel	ECM
1.15 (10a)	a) Verfahren zur Bestimmung von sicherheitsrelevanten Tätigkeiten (EU VO 445/2011, Anhang III, Teil I, Ziffer 2 und 2.1) b) Nachweis(e), wie Mitarbeiter, die sicherheitsrelevante Handlungen ausführen, über die Folgen von Verstößen gegen Sicherheitsanforderungen unterwiesen werden (Nachweisführung über regelmäßige Schulungen und Unterweisungen - präventiv) c) Kontrolle von Risiken, Prozesse und Verfahren zu Identifikation von Gefahren, Bewertung der Risiken, Festlegung von Schadensbegrenzungsstrategien, Überprüfung der Wirksamkeit, Aufzeichnungen über jede Aktion/Aktivität (ERA/REC/2009-0611 NT)	ECM

		Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
1.16	Dokumentationsprozesse	ECM
(10a)	a) Angabe Einrichtungen, Ausrüstungen, Werkzeuge für sicherheitsrelevante Aktivitäten	
(10b)	b) Angabe Personal, Werkzeuge, Ersatzteile, Materialien bei Instandhaltungsarbeiten	
(10c)	c) Angabe der Kontrollmaßnahmen zur Betriebsfreigabe	
(10d)	d) Dokumentation der Ergebnisse von Kalibrierungen und Überprüfungen / Verifizierungen	
(10e)	e) Dokumentation von Maßnahmen / Entscheidungen nach Feststellung von Abweichungen aus Kalibrierungen und Überprüfungen	
2	Technische Ausstattung	
2.1 (2b, 8d)	Güterwageninstandhaltung (praktische Umsetzung im Rahmen der Werkstattinspektion (z.B. Bremse, Komponentenhandlung usw.))	
(7)	a) Arbeitsumgebung auf Sicherheit prüfen	Wird umgesetzt
	b) Hebezeuge, Anschlagmittel usw.	Sind vorhanden
	c) Werkstatt (Werkhalle und Werkstatteinrichtungen)	Vorhanden
	d) Messstände für <input type="checkbox"/> Drehgestell bzw. geeignete Messmittel <input type="checkbox"/> Untergestell bzw. geeignete Messmittel <input type="checkbox"/> Wagenkasten bzw. geeignete Messmittel	
	e) Bremse <input checked="" type="checkbox"/> Gleis mit Grube	
	f) Bremsprüfgerät <input type="checkbox"/> Pdr 3 <input checked="" type="checkbox"/> Pdr 4 <input type="checkbox"/> Pdr 5 <input checked="" type="checkbox"/> Pdr 6 (oder Gerät mit gleicher Funktionalität)	2x Pdr 6 und 1x Pdr 4
	g) Angebot von Mobiler Instandsetzung von Güterwagen mittels <input type="checkbox"/> Werkstattwagen	
	h) Werkstattstützpunkte / Außenstellen (Info auch für ECM-Zertifizierer wichtig, da Prozesse für Außenstellen zu prüfen sind)	Keine

		Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
2.2 (2a-b)	Komponentenaufarbeitung <input type="checkbox"/> Radsatz- und Radsatzlager <input type="checkbox"/> Bremse mechanisch (Gestängesteller, Luftabsperrhahn)	Entfällt
2.3 (8c) (8e)	Instandhaltung von Kesseln, Behältern, Tanks und Tankcontainern (Fahrzeugprüfung) (Sonderbereiche) <ul style="list-style-type: none"> • Regelungen und Verfahren für Arbeiten an ungereinigten/beladenen Kesselwagen innerhalb von Werkstätten und bei mobilem Werkstattservice • Möglichkeit einer Kessel- und Behälterinnenreinigung an <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Mineralölkesselwagen <input type="checkbox"/> Chemiekesselwagen <input type="checkbox"/> Druckgaskesselwagen • Befahren von Kesseln, Behältern, Tanks und Tankcontainern <ul style="list-style-type: none"> - Anweisung für das Befahren und Besteigen? - Befahrattest mit Beschreibung der Art der Messung sowie des Tankinnenzustandes? - Anweisung zur Messdurchführung? (Sauerstoffmessgerät, Gerät zur EX-Messung, DRÄGER-Röhrchen) - Welche Informationen liegen zur Messdurchführung vor? (Produktinformationen, Sicherheitsdatenblatt) - Verantwortlicher für Befahrfreigabe? - Notfallplan, Notfallteam und/oder Notfallorganisation vorhanden? - Notfallübungen 	Entfällt, keine Arbeiten mobil oder in der Halle an Gefahrgutwagen.

3	Mess- und Prüfmittel / Werkzeuge	Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
(4a-e) (5, 10d)	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfmittelüberwachung (Verfahren, Dokumentation, Handhabung, Lagerung, Überwachung, Kennzeichnung) 	Excel – Tabelle
(10e)	<ul style="list-style-type: none"> • Prüf- und Kalibrierstelle(n) (Akkreditierung nach DIN EN ISO / IEC 17025) 	MPA Berlin, Chemnitz, Fulda
	<ul style="list-style-type: none"> • Rückverfolgbarkeit von Messhandlungen (Umsetzung) 	Wird umgesetzt
	<p>Mindestbestand an Mess- u. Prüfmittel</p>	
	<input checked="" type="checkbox"/> Messzeug für Spurmaß	
	<input checked="" type="checkbox"/> Pufferstandslehre bzw. geeignete Messmittel	
	<input checked="" type="checkbox"/> Radprofilmesszeug	
	<input checked="" type="checkbox"/> Drehmomentschlüssel	
	<p>weitere Messmittel nach Anforderung</p>	
	<input checked="" type="checkbox"/> Messmittel zum Ermitteln des Laufkreisdurchmesser	
	<input checked="" type="checkbox"/> Messuhr (Radsatzrundlauf) (erforderlich für Werkstätten ohne Radsatzwerkstatt im Rahmen G 4.8)	
	<input type="checkbox"/> geeignete Messmittel zum Vermessen von DG/UG (ungeeignet sind Rollmaß bzw. Gliedermessstab/Zollstock)	
	<input checked="" type="checkbox"/> Lehre zum Messen des Bolzenmittenabstandes an Tragfedern bzw. geeignete Messmittel (Rev.)	
	<input type="checkbox"/> Gleiswaage	
	<input checked="" type="checkbox"/> geeignet Lehren zum Prüfen von Buchsen und Bolzen (Lehrdorne, Rachenlehren)	
	<input type="checkbox"/> Federprüfmaschine	
	<input checked="" type="checkbox"/> Puffertellerverschleiß	
	<input checked="" type="checkbox"/> Bremsschuhlehre	
	<p>Tausch Tragfederböcke</p>	
	<input type="checkbox"/> Messbalken für Achshalter- bzw. Lehre zum Federbocktausch (Weikmannsche Messschiene)	

4	Management von Informationen	Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
Informationsprozess, Instandhaltungsregelwerk(e),		
(1a)	a) EBO, EN / DIN-Normen, die zur Anwendung des VPI-IHLF vorliegen müssen (VDE-TB 461 & 462), DIN EN 15528 (Ersatz für UIC 700), AVV (bei Beauftragung durch EVU)	Sind vorhanden
(1a)	b) Prozess, wie Neuerungen von nationalen und internationalen Vorgaben bekannt, erfasst und umgesetzt werden? (Verbandsmitgliedschaft, EBA-Newsletter usw.)	AA.BEH.ALG.0010
(1a)	c) VPI-Instandhaltungsleitfaden (Kundennummer)	656
(1b)	d) Übersetzungsqualität (EN 15038)	Entfällt
(1a)	e) Änderungen, Aktualisierungen, Updates und VPI-Rundschreiben, (Beachtung, ggf. Übersetzung, Einarbeitung und Anwendung)	Wird umgesetzt
(1a)	f) Instandhaltungsregelwerk bzw. Instandhaltungsanweisungen von Fahrzeughaltern (Inkraftsetzung/Beauftragung durch den ECM)	Formblätter ORV, ERR, VTG
(1c, 1d)	g) Vorhandensein eines Systems zur Aktualisierung, Verteilung und Lenkung von Regelwerk und instandhaltungstechnischen Anweisungen von Fahrzeughaltern (nachweislich)	AA.BEH.ALG.0010
(1d, 1d) (9a) (10d)	h) Fertigungsbegleitende Unterlagen wie Planarbeitslisten (wer hat welche Tätigkeit (wann) ausgeführt)), arbeitsplatzbezogene Anweisungen, Messblätter (Drehgestell), Prüfprotokolle (Bremsrevision), Protokolle zur Arbeitsaufnahme und Fahrzeugendabnahme usw.	Wurden eingesehen
(9a, 9b)	i) Vorhandensein eines Informationssystems zum Fahrzeughalter (ECM) über alle Erkenntnisse und Maßnahmen im Rahmen des Werkstattaufenthaltes (Rückfluss der Betriebserfahrung)	Wurde erläutert

(10b)	<p>j) Verfahren zur Archivierung, Aufbewahrung von Aufzeichnungen und Instandhaltungsdokumenten (VPI 01, Anhang 9)</p> <p>k) Wahrung der Urheberrechte von Instandhaltungsregelwerk und Anweisungen der jeweiligen Fahrzeughalter (wenn Auftraggeber den VPI-Leitfaden anwendet muss er diesen auch besitzen, Rückfragen des Auftragnehmers bei der Geschäftsstelle der VPI bzw. über VPI-Website)</p>	<p>Muss angepasst werden.</p> <p>Wurde erläutert</p>
5	Qualifikation der Fügetechnik	Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
(8a)	<ul style="list-style-type: none"> Bescheinigung Schweißbetrieb zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und Fahrzeugteilen nach DIN EN 15085-2 und DIN 27201-6 durch eine „Anerkannte Stelle“ für Bauteilklassen <input checked="" type="checkbox"/> CL1 <input type="checkbox"/> CL2 <input type="checkbox"/> CL3 <input type="checkbox"/> CL4 ggf. Anerkennung zum Schweißen von Tanks nach RID 6.8.2.1.23 durch eine nationale Behörde → Grundlage ist eine Schweißzulassung nach DIN EN ISO 3834 (vormals EN 729) und HP0 (in D) durch eine anerkannte Stelle (TÜV, DEKRA, SLV usw.) (für deutsche Werkstätten erfolgt die Anerkennung durch das EBA in Verbindung mit GGVSEB § 15 Abs. 1) 	<p>Anlage 5</p> <p>Entfällt</p>
6	Qualifikation der zerstörungsfreien Prüfung	Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
(8b)	<p>Nachweis der Anerkennung der Fachlich Zuständigen Stelle (FZS) entsprechend DIN 27201-7 (für ZFP an sicherheitsrelevanten Bauteilen) für die Prüfverfahren:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> VT</p> <p><input type="checkbox"/> UT</p> <p><input type="checkbox"/> MT</p> <p><input type="checkbox"/> PT</p>	<p>Anlage 6</p>

9. Prüfergebnis

Auf Grund der fachtechnischen Begutachtung wird das Instandhaltungswerk

**Brunnhuber Eisenhüttenstadt GmbH
Industriepark Arcelor Mittal
Strasse 22 Nummer 4
15890 Eisenhüttenstadt**

für (zutreffendes bitte ankreuzen)

- Revisionen (Untersuchungen) Werkstattkurzzeichen: **BEH**
- G 4.0 G 4.2 G 4.8
- Instandhaltung nach EN / DIN, VPI-Instandhaltungsleitfaden usw.
- Mobile Instandsetzung mittels Werkstattwagen
- Bremsrevisionen
- Br 0 Br 2 Br 3
- Instandsetzung (Aufarbeitung) von Komponenten nach VPI-Instandhaltungsleitfaden
- Radsatz- und Radsatzlagerarbeiten in den Instandhaltungsstufen
- IL IS 1 IS 2 IS 3
- mechanische Bearbeitung von Radsatzwellen nach VPI 04, Anhang 13 mittels
- Schleifen **oder** Drehen V 1 V 2 V 3 V 4
- mechanische Bremsbauteile (Gestängesteller, Luftabsperrhahn)

an (zutreffendes bitte ankreuzen)

- Güterwagen der Regel- und Sonderbauart
(einschließlich Bedarfsinstandsetzungen an Kesselwagen
ohne Arbeiten an Tank und Ausrüstung)
- Kesselwagen (Gattung Z) / Sonderwagen (Gattung U)

fachtechnisch freigegeben.

10. Abweichungen, Maßnahmen und Empfehlungen

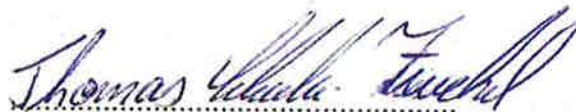
Wir behalten uns vor die Werkstatt innerhalb der Freigabefrist unangemeldet zu besuchen und die Umsetzung der aufgeführten Maßnahmen und Empfehlungen zu überprüfen.

11. Laufzeit (erstmalig 3 Jahre mit periodischer Überprüfung)

bis 30.11.2020

Änderungen der namentlich genannten Personen sind anzuzeigen.

Bottrop, den 06.12.2017
(Ort / Datum)



(Unterschrift)



Maßnahmenkatalog	
Begutachtung des Werkes	Brunnhuber GmbH
Auditthema und Umfang	Instandhaltung von Güterwagen nach EN / DIN, VPI Instandhaltungsleitfaden, Revisionen bis G 4.2, Bremsrevision BR2
Begutachtung am	12.10.2017
Begutachtung durch	Herr: Schulte-Zweckel
Maßnahmen verteilt und erläutert am	12.10.2017
Verteiler der Maßnahmenliste	Herren: Schulte-Zweckel, Siegel, Putzert
Verantwortung für Umsetzung der Maßnahmen	Herr Putzert
geplanter Termin für die Maßnahmenumsetzung	20.10.2017
Bemerkung(en), Festlegung(en)	Eine Freigabe kann erst nach Umsetzung der aufgeführten Abweichungen/Maßnahmen erteilt werden.

Um Instandhaltungsarbeiten an Güterwagen auf der Grundlage des VPI-Instandhaltungsleitfadens ausführen zu können, müssen die nachfolgenden Forderungen erfüllt werden. Dabei wird unterschieden in:

- H – Hinweise zur Verbesserung des Arbeitsergebnisses bzw. es wird nochmals auf grundsätzlich einzuhaltende Anforderungen hingewiesen.
- M – Maßnahmen, die vor der Erteilung /Verlängerung einer Autorisierungsfreigabe umzusetzen sind.
- KO – KO-Kriterien, die aus sicherheitstechnischen Gründen vor der Erteilung / Verlängerung einer Autorisierungsfreigabe **zwingend** erfüllt sein müssen



Lfd		Feststellungen / Abweichungen	Bemerkung Werkstatt	Status offen / erledigt am
1	M	Prozess der Archivierung muss überprüft werden	Der Prozess wird gemäß den Vorgaben der VPI 01 Anhang 9 angepasst werden	Erl. am 27.10.2017
2	M	Messmittel sind Kalibriert aber kein Aufkleber für die nächste Prüfung vorhanden. (Drehmomentschlüssel)	Die nächste Prüfung von Messmittel wird mit einer Plakette zu kennzeichnen.	Erl. am 27.10.2017
3	M	Schrottteile müssen gesondert gekennzeichnet werden.	Die Werkstatt wird den Platz kennzeichnen.	Erl. am 27.10.2017
4	M	Es ist kein ausreichendes Fettmanagement vorhanden.	Das Fettmanagement wird eingerichtet.	Erl. am 27.11.2017
5	M	Die Farben für die Ausbesserung des Radsatzes ist nicht vorhanden.	Die Farben werden beschafft.	Erl. am 27.11.2017
6	M	Die Betreiberselbstprüfung muss aktualisiert werden.	Die Betreiberselbstprüfung wird aktualisiert	Erl. am 27.10.2017
7	M	Luftsteuernde Teile am Bremsprüfgerät müssen verschlossen sein.	Die Teile am Bremsprüfgerät werden verschlossen.	Erl. am 27.10.2017
8	M	Auf einigen Messprotokollen fehlt die Messmittelnnummer.	Die Protokolle werden ergänzt.	Erl. am 27.10.2017
9	M	Bei der Wagenakte 3780 593 2 044-0 ist eine falsche Betriebsfreigabe abgeheftet.	Die Betriebsfreigabe wird neu erstellt.	Erl. am 27.10.2017
10	M	Die Betriebsfreigaben sind teilweise nicht ausreichend ausgefüllt.	Die Betriebsfreigaben werden ergänzt.	Erl. am 27.10.2017
11	H	Bremsgestängesteller müssen liegend gelagert werden.		

**Wir bitten um Umsetzung der genannten Maßnahmen. Die Umsetzung ist zu bestätigen bzw. durch Belege, Bilder nachzuweisen.
Die Umsetzungsbestätigungen wurden an Herrn Schulte-Zweckel gesendet.**

Gez. Schulte-Zweckel