VPI EUROPEAN RAIL SERVICE GMBH

VPI EUROPEAN RAIL SERVICE GMBH | Mattentwiete 5 | 20457 Hamburg

NetRail AB
Herrn Jan Rehnberg
Maskinistgatan 11
253 51 Paarp
SCHWEDEN

07.08.2019
Seite 1/1

Fachtechnische Begutachtung durch die VPI European Rail Service GmbH (VERS)

Sehr geehrter Herr Rehnberg,

hiermit übersenden wir Ihnen das Protokoll der Fachtechnischen Begutachtung und Freigabe durch die VERS vom 03.06.2019 für das Fahrzeuginstandhaltungswerk

NetRail AB
Mejselgatan 5
SE – 211 20 Malmö

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

Die „Fachtechnische Begutachtung und Freigabe" wird bis zum 30.06.2022 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 European Rail Service GmbH

Thomas Schulte-Zweckel

Annika Becker

VPI EUROPEAN RAIL SERVICE GMBH
Mattentwiete 5
20457 Hamburg
Germany

T +49 40 2265921-0
F +49 40 2265921-19
E info@vpi-vers.eu
W vpi-vers.eu

Geschäftsführer: Joachim Wirtgen
Handelsregister Nr.: HRB 155 177
Steuer-Nr: 48/766/05428
Ust.-IdNr. DE321913151

Bankverbindung:
Postbank Hamburg
IBAN: DE79 1001 0010 0927 5261 28
SWIFT (BIC): PBNKDEFF

Auf Grundlage der am 10. - 11.04.2019 durchgeführten
„Fachtechnischen Begutachtung durch die VPI“
wird das Fahrzeuginstandhaltungswerk

NetRail AB
Mejselgatan 5

SE – 211 20 Malmö

zur Ausführung von

- Instandhaltungsmaßnahmen gemäß VPI-Instandhaltungsleitfaden
- Bremsrevisionen Br 0
- Mobile Instandhaltung mittels Werkstattwagen

für Güterwagen

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

unter Verwendung des Kurzzeichens **SNRM** freigegeben.

Die Freigabe wird bis zum 30.06.2022 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 FRC

und fachtechnische Begutachtung und Freigabe durch die VPI

(für Güterwagen/Kesselwagen auf Basis des VPI-Instandhaltungsleitfadens)

NetRail AB
Mejselgatan 5
SE – 211 20 Malmö

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 **F**achlich **Z**uständigen **S**telle (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)~~

nur ECM
nur VPI
ECM und VPI gemeinsam

8. Durchführung der fachtechnischen Begutachtung

Lfd-Nr (445/11)	Anforderung	Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
	• Datum der Begutachtung	10.04.-11.04.2019
	• Firma / Vollständige Anschrift • Bankverbindung / Ust.-Id-Nummer	NetRail AB Maskinistgatan 11 SE – 253 51 Påarp Standort NetRail AB Mejselgatan 5 SE – 211 20 Malmö Maßnahme 1
	• Teilnehmer der Begutachtung:	Herren: J. Rehnberg, P. Bjerager, M.-S. Reinert, J. Ressel, K. Johansson, A. Andersson, Firma: NetRail Herr: Franz Gruber Firma: ERC Herr: Michael Mühlberg Firma: VPI (VTG) Herr: Hartmut Krischock Firma: VPI (DB Cargo AG)
	Firmenprofil (allgemeine Aussagen zu Firmenaufbau, Gründung, Anzahl Mitarbeiter, angebotener Instandhaltungsumfang, Kunden, Reverenzen usw.)	Siehe Anlage 0
1.	**Organisation / Personal**	
1.1	Organigramm der Firma (445/2011, Anhang III, Teilfunktion I, Ziffer 5)	**Anlage 1.1.**
1.2	• Geschäftsführer / Betriebsleiter • Technischer Leiter • Ansprechpartner	Frau Ulla Ressel Herr Kristofer Johansson Herr Jan Rehnberg Telefon: +46 (0) 42 22 79 00 Mobil: +46 (0) 702 100 906 Mail: jan. rehnberg@netrail.se

		Verantwortlich
1.3	**Technische Aufsicht** ☒ Güterwageninstandhaltung ~~Komponentenaufarbeitung von~~ ~~☐ Radsatz / Radsatzlager~~ ~~☐ Bremse mechanisch~~	Herr Peter Bjerager
1.4	**Sonstige verantwortliche Personen** ~~☐ beauftragte Person für Gefahrgut~~ ☒ Regelwerksverantwortlicher ☒ Mess- und Prüfmittelverantwortlicher	 Herr Jochum Ressel Herr Peter Bjerager
1.5 (6) (8c, 9c) (9a)	Endkontrolle / Werkstattausgang / Betriebsfreigabe (abschließende Fahrzeugprüfung und Betriebsfreigabe) (Prüfung durchgeführter Arbeiten gem. IH-Aufträgen)	Herr Marcus Nilsson Vertreter : Herr Kristofer Johansson
		Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
1.6	• ECM-zertifiziert? (Vorlage des Zertifikats einer **benannten** bzw. **akkreditierten Stelle** und ggf. des Prüfberichts) **Qualitätsmanagementsystem** • 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?	*Wenn ECM-zertifiziert, kann die Prozessprüfung zu den Punkten 1.11 bis 1.16 und 3 (Messmittel-überwachung) entfallen!* Maßnahme 1 Maßnahme 1 Anlage 1.6 Herr Jan Rehnberg erläutert, eingesehen keine Beanstandung nein
1.7	**Nachweis der Übertragung der Verantwortungen** (445/2011, Anhang III, Teilfunktion I, Ziffer 5.1 und 5.3)	Durch ECM geprüft
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)~~	Eingesehen keine Beanstandung Maßnahme 1 Anlage 1.8 Nicht erforderlich

		Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
1.9	Versicherungsnachweis	Maßnahme 1 Anlage 1.9
1.10	ggf. EBA –Zulassung und / oder anderer Bahnverwaltungen vorhanden (informativ)	**FÖR**
1.11	Kompetenzmanagement (445/2011, Anhang III, Teilfunktion I, Ziffer 1h und 6) - Qualifizierungsplan (Kompetenzmatrix, Schulungsplan) - Quantifizierungsplan (Stellvertreterregelung)	*Wenn ECM-zertifiziert, dann keine weitere Prüfung erforderlich! Bei „Kombiaudits" erfolgt diese Prüfung im Rahmen der ECM-Zertifizierung.*
1.12 (2a-c)	Verfahren zur Auswahl von Lieferanten, Übersicht der wichtigsten Lieferanten einschließlich Lieferantenbewertung *(Verwendung, Lagerung, Transport, Eingangsprüfung, Sperrlager)*	*Prozessprüfung allgemein beim ECM-Zertifizierer, (Umsetzungs-)Prüfung bei VPI* *(z.B. VPI-Ersatzteile/Materialien, Eingangsprüfung, Sperrlager usw.)* Fragebogen eingesehen, Prozess erläutert Lieferanteliste 7.54 „Interne Lieferantenbewertung" Anlage 1.12
1.13 (3a-b)	Verfahren zur Einhaltung von nationalen Vorschriften zum Sicherheits- und Gesundheitsschutz (vorhandene Prozesse entsprechend Richtlinie 89/391/EWG)	*Prozessprüfung allgemein beim ECM-Zertifizierer, (Umsetzungs-)Prüfung bei VPI* *(z.B. Befahren von Tanks, Arbeitsplatzumgebung usw.)*
1.14 (3a-b)	Informationsprozesse - Sicherheitsrelevante Fehler u. Mängel	*Wenn ECM-zertifiziert, dann keine weitere Prüfung erforderlich! Bei „Kombiaudits" erfolgt diese Prüfung im Rahmen der ECM-Zertifizierung.*
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) 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)	*Prozessprüfung allgemein beim ECM-Zertifizierer, (Umsetzungs-)Prüfung bei VPI* *(z.B. Qualitätsprüfung fertiger Wagen.)*

		Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
1.16 (10a) (10b) (10c) (10d) (10e)	Dokumentationsprozesse a) Angabe Einrichtungen, Ausrüstungen, Werkzeuge für sicherheitsrelevante Aktivitäten b) Angabe Personal, Werkzeuge, Ersatzteile, Materialien bei Instandhaltungsarbeiten c) Angabe der Kontrollmaßnahmen zur Betriebsfreigabe d) Dokumentation der Ergebnisse von Kalibrierungen und Überprüfungen / Verifizierungen e) Dokumentation von Maßnahmen / Entscheidungen nach Feststellung von Abweichungen aus Kalibrierungen und Überprüfungen	*Wenn ECM-zertifiziert, dann keine weitere Prüfung erforderlich! Bei „Kombiaudits" erfolgt diese Prüfung im Rahmen der ECM-Zertifizierung.*
2	**Technische Ausstattung**	
2.1 (2b, 8d) (7)	**Güterwageninstandhaltung** (praktische Umsetzung im Rahmen der Werkstattinspektion (z.B. Bremse, Komponentenhandling usw.)) a) Arbeitsumgebung auf Sicherheit prüfen ~~b) Hebezeuge, Anschlagmittel usw.~~ c) Werkstatt (Werkhalle und Werkstatteinrichtungen) ~~d) Messstände für~~ ☐ ~~Drehgestell bzw. geeignete Messmittel~~ ☐ ~~Untergestell bzw. geeignete Messmittel~~ ☐ ~~Wagenkasten bzw. geeignete Messmittel~~ e) Bremse ☒ Gleis mit Grube f) Bremsprüfgerät ☐ Pdr 3 ☐ Pdr 4 ☐ Pdr 5 ☐ Pdr 6 *(oder Gerät mit gleicher Funktionalität)* g) Angebot von Mobiler Instandsetzung von Güterwagen mittels ☒ Werkstattwagen ~~h) Werkstattstützpunkte / Außenstellen~~ *~~(Info auch für ECM-Zertifizierer wichtig, da Prozesse für Außenstellen zu prüfen sind~~*	Stichprobenweise im Rahmen eines Werkrundganges geprüft keine Beanstandung Nutzung mittels mobiler Instandsetzung 2 Stück BTP ELPALKO Typ 2 Maßnahme 2 1 Wagen keine

		Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
2.2 (2a-b)	**Komponentenaufarbeitung** ☐ ~~Radsatz- und Radsatzlager~~ ☐ ~~Bremse mechanisch (Gestängesteller, Luftabsperrhahn~~	Entfällt
2.3 (8c) (8e)	~~**Instandhaltung von Kesseln, Behältern, Tanks und Tankcontainern**~~ ~~(Fahrzeugprüfung)~~ ~~(Sonderbereiche)~~ • Regelungen und Verfahren für Arbeiten an ungereinigten/beladenen Kesselwagen innerhalb von Werkstätten und bei mobilem Werkstattservice • ~~Möglichkeit einer Kessel- und Behälterinnenreinigung an~~ ☐ ~~Mineralölkesselwagen~~ ☐ ~~Chemiekesselwagen~~ ☐ ~~Druckgaskesselwagen~~ • ~~Befahren von Kesseln, Behältern, Tanks und Tankcontainern~~ – ~~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~~	eingesehen, erläutert keine Beanstandung (6.3. „Risiko bei Arbeiten an Kesselwagen“) Entfällt

3	Mess- und Prüfmittel / Werkzeuge	Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
(4a-e) (5, 10d)	• Prüfmittelüberwachung (Verfahren, Dokumentation, Handhabung, Lagerung, Überwachung, Kennzeichnung)	*Wenn ECM-zertifiziert, dann keine weitere Verfahrensprüfung erforderlich (nur praktische Umsetzung prüfen)!* *Bei „Kombiaudits" erfolgt diese Prüfung im Rahmen der ECM-Zertifizierung.*
	• Prüf- und Kalibrierstelle(n) (Akkreditierung nach DIN EN ISO / IEC 17025)	
(10e)	• Rückverfolgbarkeit von Messhandlungen (Umsetzung)	Firma Fagerlund AB, DB Chemnitz, ASCCO Rail *Erläutert, eingesehen keine Beanstandung*
	Mindestbestand an Mess- u. Prüfmittel	
	☒ Messzeug für Spurmaß	
	☒ Pufferstandslehre bzw. geeignete Messmittel	
	☒ Radprofilmesszeug	
	☒ Drehmomentschlüssel	
	weitere Messmittel nach Anforderung	
	☒ Messmittel zum Ermitteln des Laufkreisdurchmesser	Maßnahme 7
	☐ ~~Messuhr (Radsatzrundlauf)~~ ~~(erforderlich für Werkstätten ohne Radsatzwerkstatt im Rahmen G 4.8)~~	
	☐ ~~geeignete Messmittel zum Vermessen von DG/UG~~ ~~(ungeeignet sind Rollmaß bzw. Gliedermessstab/Zollstock)~~	
	☐ ~~Lehre zum Messen des Bolzenmittenabstandes an Tragfedern bzw. geeignete Messmittel (Rev.)~~	
	☐ ~~Gleiswaage~~	
	☐ ~~geeignet Lehren zum Prüfen von Buchsen und Bolzen~~ ~~(Lehrdorne, Rachenlehren)~~	
	☐ ~~Federprüfmaschine~~	
	☒ Puffertellerverschleiß	
	☒ Bremsschuhlehre	
	Tausch Tragfederböcke	
	☐ ~~Messbalken für Achshalter- bzw. Lehre zum Federbocktausch (Weikmannsche Messschiene)~~	

4	Management von Informationen	Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
	Informationsprozess, Instandhaltungsregelwerk(e),	*Wenn ECM-zertifiziert, dann keine weitere Verfahrensprüfung erforderlich (nur praktische Umsetzung prüfen)! Bei „Kombiaudits" erfolgt die Prozessprüfung entsprechend ECM VO 445/2011, Anlage 3, Teilfunktion IV, Ziffer 6 und 9 durch ECM-Zertifizierer. Die Umsetzungsprüfung entsprechend ECM VO 445/2011, Anlage 3, Teilfunktion IV, Ziffer 6 und 9 erfolgt durch VPI.*
(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)	
(1a)	b) Prozess, wie Neuerungen von nationalen und internationalen Vorgaben bekannt, erfasst und umgesetzt werden? (Verbandsmitgliedschaft, EBA-Newsletter usw.)	Prozess vorhanden wird umgesetzt
(1a)	c) VPI-Instandhaltungsleitfaden (Kundennummer)	Nr. 713
(1b)	d) Übersetzungsqualität (EN 15038)	Prozess vorhanden wird umgesetzt
(1a)	e) Änderungen, Aktualisierungen, Updates und VPI-Rundschreiben, (Beachtung, ggf. Übersetzung, Einarbeitung und Anwendung)	Prozess vorhanden wird umgesetzt
(1a)	f) Instandhaltungsregelwerk bzw. Instandhaltungsanweisungen von Fahrzeughaltern (Inkraftsetzung/Beauftragung durch den ECM)	NetRail, FÖ/R, CargoNet; TSLogistig, VTG
(1c, 1d)	g) Vorhandensein eines Systems zur Aktualisierung, Verteilung und Lenkung von Regelwerk und instandhaltungstechnischen Anweisungen von Fahrzeughaltern (nachweislich)	Prozess vorhanden wird umgesetzt
(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.	Eingesehen, stichprobenweise geprüft Keine Beanstandung
(9a, 9b)	i) Vorhandensein eines Informationssystems zum Fahrzeughalter (ECM) über alle Erkenntnisse und Maßnahmen im Rahmen des Werkstattaufenthaltes (Rückfluss der Betriebserfahrung)	Erläutert keine Beanstandung

(10b)	j) Verfahren zur Archivierung, Aufbewahrung von Aufzeichnungen und Instandhaltungsdokumenten (VPI 01, Anhang 9) 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)	Wird eingehalten Nochmals sensibilisiert
5	**Qualifikation der Fügetechnik**	**Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen**
(8a)	• Bescheinigung Schweißbetrieb zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und Fahrzeugteilen nach DIN EN 15085-2 und DIN 27201-6 durch eine „Anerkannte Stelle“ • für Bauteilklassen ☐ CL1 ☒ CL2 ☐ CL3 ☐ 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)~~	Zur Zeit ist die Werkstatt Malmö im Zulassungsprozess. Nach Abschluss Zertifizierung ist die Urkunde nachzureichen. Bis zum Erhalt der Urkunde ist das Schweißen an Fz, die gemäß VPILF instandgesetzt werden, nicht möglich und erforderlich.
6	**Qualifikation der zerstörungsfreien Prüfung**	**Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen**
(8b)	~~Nachweis der Anerkennung der Fachlich Zuständigen Stelle (FZS) entsprechend DIN 27201-7 (für ZfP an sicherheitsrelevanten Bauteilen) für die Prüfverfahren:~~ ~~☐ VT~~ ~~☐ UT~~ ~~☐ MT~~ ~~☐ PT~~	

9. Prüfergebnis

Auf Grund der fachtechnischen Begutachtung wird das Instandhaltungswerk

NetRail AB
Mejselgatan 5
SE – 211 20 Malmö

für (zutreffendes bitte ankreuzen)

☐ ~~Revisionen (Untersuchungen)~~ Werkstattkurzzeichen: **SNRM**

☐ ~~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 30.06.2022

Änderungen der namentlich genannten Personen sind anzuzeigen.

Hamburg, Berlin, 03.06.2019 (Ort / Datum)

Michael Mühlberg (Unterschrift)

Hartmut Krischock

Maßnahmenliste	
Begutachtung des Werkes	**NetRail Paarp, NetRail Malmö**
Auditthema und Umfang	Bedarfsinstandsetzung, mobiler Service
Begutachtung am	09.-10.04.2019 Parp, 11.04.2019 Malmö
Begutachtung durch	Herren Krischock, Mühlberg
Maßnahmen verteilt und erläutert am	11.04.2019
Verteiler der Maßnahmenliste	Herr Jochum Ressel
Verantwortung für Umsetzung der Maßnahmen	Herr Jochum Ressel
geplanter Termin für die Maßnahmenumsetzung	**01.06.2019**
Bemerkung(en), Festlegung(en)	**Eine Freigabe für Malmö kann erst nach Umsetzung der aufgeführten Maßnahmen erteilt werden.**

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

I – Information (kein unmittelbarer Handlungsbedarf für die Werkstatt)

H – **H**inweise zur Verbesserung des Arbeitsergebnisses bzw. es wird nochmals auf grundsätzlich einzuhaltende Anforderungen hingewiesen.

M – **M**aßnahmen, 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	Status offen / erledigt am
1	M	Nachzureichen sind für Paarp und Malmö	1. Kopfbogen mit Bankverbindung und Steuer ID Nr. 2. Versicherungspolice 3. ECM Zertifikat 4. Nachweise zur Bremsschlosserausbildung Grundausbildung & Fortbildungen (Wiederholungsschulungen) 5. Zertifikat ISO 9001	Erl. mit Mail v 24.5.19, Anlage 10.1.1 Anlage 10.1.2 Anlage 10.1.3 Anlage 1.8 Checkliste Teil A Anlage 1.6, Checkliste Teil A
2	M	Es fehlt ein Leistungskatalog zu Arbeiten mittels mobilen Service		Erl. mit Mail v 24.5.19, Anlage 10.2
3	M	Arbeitsanweisungen für komplexe Tätigkeiten wie z.B. Radsatztausch müssen überarbeitet werden		Erl. mit Mail v 24.5.19, Anlage 10.3
4	M	Die Muttern mit metallischem Klemmteil sind falsch zugeordnet		Erl. mit Mail v 24.5.19
5	M	Es werden für bestimmte Wagengattungen falsche Bremsprüfprotokolle verwendet (Halteranweisung)	NetRail beschafft sich die entsprechenden Bremsprüfprotokolle (Zugang Consens VTG) Die Mitarbeiter werden nachweislich unterwiesen.	Erl. mit Mail v 24.5.19, Anlage 10.5
6	M	Es fehlt ein Messmittel zum Messen des Gleitstückspiels	Das Messmittel wird beschafft	Erl. mit Mail v 24.5.19
7	M	In Malmö fehlt ein Messmittel für den Laufkreisdurchmesser	Das Messmittel wird beschafft	Erl. mit Mail v 24.5.19
8	M	Arbeitsmittel sind nicht in der Messmittelüberwachung registriert und nicht als solche gekennzeichnet	Arbeitsmittel werden in der Liste aufgenommen und intern geprüft	Erl. mit Mail v 24.5.19

Die Umsetzung der Maßnahmen ist den Herren Krischock und Mühlberg nachzuweisen.

Gez.: Hartmut Krischock Jochum Ressel Michael Mühlberg

Die Maßnahmen wurden fristgerecht umgesetzt. Gez.: Krischock, Mühlberg