

VPI EUROPEAN RAIL SERVICE GMBH | Mattentwiete 5 | 20457 Hamburg

NetRail AB
Herrn Jan Rehnberg
Maskinistgatan 11
253 51 Paarp
SCHWEDEN

18.07.2019
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
Maskinistgatan 11
SE – 253 51 Paarp

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



Auf Grundlage der am 09. - 10.04.2019 durchgeführten
„Fachtechnischen Begutachtung durch die VPI“
wird das Fahrzeuginstandhaltungswerk

NetRail AB
Maskinistgatan 11

SE – 253 51 Påarp

zur Ausführung von

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

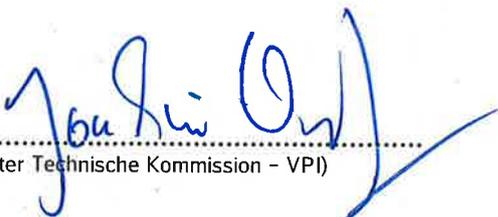
für Güterwagen

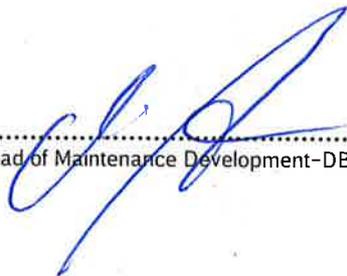
- der Regel- und Sonderbauart
(einschließlich Bedarfsinstandsetzungen an Kesselwagen ohne
Arbeiten an Tank und Ausrüstung)

unter Verwendung des Kurzzeichens **SNRP** 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 

und fachtechnische Begutachtung und Freigabe durch die VPI
(für Güterwagen/Kesselwagen auf Basis des VPI-Instandhaltungsleitfadens)

NetRail AB
Maskinistgatan 11
SE – 253 51 Pårp

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 Fügechnik
 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 	09.04.-10.04.2019
	<ul style="list-style-type: none"> Firma / Vollständige Anschrift 	NetRail AB Maskinistgatan 11 SE – 253 51 Päärp
	<ul style="list-style-type: none"> Bankverbindung / Ust.-Id-Nummer 	Maßnahme 1
	<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> 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 <input checked="" type="checkbox"/> Güterwageninstandhaltung Komponentenaufarbeitung von <input type="checkbox"/> Radsatz / Radsatzlager <input type="checkbox"/> Bremse mechanisch	Herr Marcus Sloth Reinert
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 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 Kristofer Johansson Vertreter : Herr Marcus Nilsson
		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? 	<i>Wenn ECM-zertifiziert, kann die <u>Prozessprüfung</u> zu den Punkten 1.11 bis 1.16 und 3 (Messmittelüberwachung) entfallen!</i> 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
1.16	Dokumentationsprozesse	<i>Wenn ECM-zertifiziert, dann keine weitere Prüfung erforderlich! Bei „Kombiaudits“ erfolgt diese Prüfung im Rahmen der ECM-Zertifizierung.</i>
(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, Komponentenhandling usw.))	<p>Da nur mobile Instandsetzung wurde nur das Lager besichtigt keine Beanstandung</p> <p>mobiler Kran (auf Lkw)</p> <p>2 Stück BTP ELPALCO Typ 2</p> <p>1 Wagen</p>
(7)	a) Arbeitsumgebung auf Sicherheit prüfen	
	b) Hebezeuge, Anschlagmittel usw.	
	e) Werkstatt (Werkhalle und Werkstatteinrichtungen)	
	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 type="checkbox"/> Gleis mit Grube	
	f) Bremsprüfgerät	
	<input type="checkbox"/> Pdr 3 <input type="checkbox"/> Pdr 4 <input type="checkbox"/> Pdr 5 <input type="checkbox"/> Pdr 6 (oder Gerät mit gleicher Funktionalität)	
	g) Angebot von Mobiler Instandsetzung von Güterwagen mittels	
	<input checked="" type="checkbox"/> Werkstattwagen	
	h) Werkstattstützpunkte / Außenstellen (Info auch für ECM-Zertifizierer wichtig, da Prozesse für Außenstellen zu prüfen sind)	

		Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
2.2 (2a-b)	Komponentenaufarbeitung <ul style="list-style-type: none"> <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 	eingesehen, erläutert keine Beanstandung (6.3. „Risiko bei Arbeiten an Kesselwagen“) Entfällt



3	Mess- und Prüfmittel / Werkzeuge	Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
(4a-e) (5, 10d) (10e)	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfmittelüberwachung (Verfahren, Dokumentation, Handhabung, Lagerung, Überwachung, Kennzeichnung) • Prüf- und Kalibrierstelle(n) (Akkreditierung nach DIN EN ISO / IEC 17025) • Rückverfolgbarkeit von Messhandlungen (Umsetzung) <p>Mindestbestand an Mess- u. Prüfmittel</p> <ul style="list-style-type: none"> <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> <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> Messmittel zum Ermitteln des Laufkreisdurchmesser <input type="checkbox"/> Messuhr (Radsatzrundlauf) <small>(erforderlich für Werkstätten ohne Radsatzwerkstatt im Rahmen G-4.8)</small> <input type="checkbox"/> geeignete Messmittel zum Vermessen von DG/UG <small>(ungeeignet sind Rollmaß- bzw. Gliedermessstab/Zollstock)</small> <input type="checkbox"/> Lehre zum Messen des Bolzenmittenabstandes an Tragfedern bzw. geeignete Messmittel (Rev.) <input type="checkbox"/> Gleiswaage <input type="checkbox"/> geeignet Lehren zum Prüfen von Buchsen und Bolzen <small>(Lehrderne, Rachenlehren)</small> <input type="checkbox"/> Federprüfmaschine <input type="checkbox"/> Puffertellerverschleiß <input type="checkbox"/> Bremsschuhlehre <p>Tausch Tragfederböcke</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Messbalken für Achshalter- bzw. Lehre zum Federbocktausch <small>(Weikmannsche Messschiene)</small> 	<p><i>Wenn ECM-zertifiziert, dann keine weitere Verfahrensprüfung erforderlich (nur praktische Umsetzung prüfen)!</i></p> <p><i>Bei „Kombiaudits“ erfolgt diese Prüfung im Rahmen der ECM-Zertifizierung.</i></p> <p>Firma Fagerlund AB, DB Chemnitz, ASCCO Rail</p> <p><i>Erläutert, eingesehen keine Beanstandung</i></p>

4	Management von Informationen	Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
Informationsprozess, Instandhaltungsregelwerk(e),		<i>Wenn ECM-zertifiziert, dann keine weitere Verfahrensprüfung erforderlich (nur praktische Umsetzung prüfen)!</i>
(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)	<i>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.</i>
(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 (Kundenummer)	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
(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.	Maßnahme 3
(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)	<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>Wird eingehalten</p> <p>Nochmals sensibilisiert</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 type="checkbox"/> CL1 <input checked="" 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 HPO (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>Herr Andreas Andersson FSI (AA Sollers Konsult AB)</p>
6	Qualifikation der zerstörungsfreien Prüfung	Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
(8b)	<p>Nachweis der Anerkennung der Fachlich Zuständigen Stelle (FZS) entsprechend DIN 27201-7 (für ZIP an sicherheitsrelevanten Bauteilen) für die Prüfverfahren:</p> <p><input type="checkbox"/> VT</p> <p><input type="checkbox"/> UT</p> <p><input type="checkbox"/> MT</p> <p><input type="checkbox"/> PT</p>	<p>Nicht erforderlich</p>



9. Prüfergebnis

Auf Grund der fachtechnischen Begutachtung wird das Instandhaltungswerk

NetRail AB Maskinistgatan 11 SE – 253 51 Pårarp

für (zutreffendes bitte ankreuzen)

- Revisionen (Untersuchungen) Werkstattkurzzeichen: **SNRP**
- 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 Paarp, 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 – 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	Status offen / erledigt am
1	M	Nachzureichen sind für Paarp und Malmö	<ol style="list-style-type: none">1. Kopfbogen mit Bankverbindung und Steuer ID Nr.2. Versicherungspolice3. ECM Zertifikat4. 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 (Halteanweisung)	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