

Teil B zur Fachtechnischen Begutachtung

Bereitstellung von folgenden Dokumenten und Nachweisen
zur Fachtechnischen Begutachtung:

Die Unterlagen sind **3-4 Wochen vor der FtB** an die benannten VPI-Auditoren als PDF-Dateien zu übersenden!

- **Versicherungspolice / Versicherungsbestätigung über mindestens 5 Mio. EURO** (Betriebs- und Produkthaftpflicht)
- **ECM-Zertifikat (EU VO 445/2011) in deutscher oder englischer Sprache**
- **Schweißzulassung nach EN 15085-2 durch eine *Akkreditierte Stelle***
- **Qualifikation/Nachweise für:**
 - **Bremsschlosser (Grundausbildung)**
 - **Einführung/Schulung/Unterweisung in VPI 07**
 - **Berechtigung/Benennung des/der Bremsschlosser (VPI 07, Ziffer 2(1))**
 - **Benennung des Behältersachkundigen (VPI 07, Anhang 9, Ziffer 3.1(2)) einschließlich Ausbildungsnachweis**
- **Für die Aufarbeitung von Radsätzen:**
Nachweis der Anerkennung durch die Fachlich Zuständigen Stelle (FZS) entsprechend DIN 27201-7 oder des Programms *NDT RAILWAY* für die Prüfverfahren: VT, UT, MT, PT
- **Für Werkstätten, die Revisionen an Güterwagen ausführen:**
Qualifikationsnachweise für das ZfP-Prüfpersonal zur Umsetzung des VPI 09 für Prüfer und Prüfaufsicht für die Prüfverfahren: VT, UT, MT, PT
- **Organigramm(e)**
- **Nachweise zur Benennung für folgende Funktionen im Unternehmen:**
 - **Technischer Leiter**
 - **unterwiesene Person für Gefahrgut**
 - **Regelwerksverantwortlicher(n)**
 - **Mess- u. Prüfmittelverantwortlicher(n)**
 - **Verantwortliche(n) für Endkontrolle/Werkstattausgang/Betriebsfreigabe** (Übertragung der Verantwortung zur Erteilung der Betriebsfreigabe)
 - **QM-Manager & QM-Beauftragter**
- **Zertifikat nach DIN EN ISO 9001 (Qualitätssicherung)**
- **Zertifikat nach DIN EN ISO 14001 (wenn vorhanden)**
- **Verfahren und Prozesse zur Beauftragung und Abwicklung mobiler Instandsetzung mittels Werkstattwagens (= MWS) einschließlich eines Leistungskataloges für MWS**

Für die Instandhaltung von Kesselwagen wird zusätzlich benötigt:

- **Nachweis über Anerkennung zum Schweißen von Tanks nach RID 6.8.2.1.23 durch eine nationale Behörde**
(Grundlage ist die Schweißzulassung nach DIN EN 14025 und DIN EN ISO 3834-2)