

ECM-Zertifizierung nach EU VO 445/2011 (Teilfunktion IV) durch (...ECM-Zertifizierer...) und fachtechnische Begutachtung und Freigabe durch die VPI European Rail Service GmbH (VERS)

(für Güterwagen/Kesselwagen auf Basis des VPI-European Maintenance Guide)

**Dortmunder Eisenbahn GmbH
Warmbreitbandstraße 2
44145 Dortmund**

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, wenn vorhanden.
- 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 und Betriebsfreigabe
- Nachweis des Abschlusses einer Grundausbildung zum Bremsschlosser in der jeweiligen Bremsrevision
- 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. MI-Instruction 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

Wird in Kürze mit Zusammenarbeit der WS Cert ergänzt

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 in der Werkstatt, oder im mobilen Service
- Untersuchungen nach § 32 EBO Abs. 2, 3 und 4 (Revisionen)
 - G 4.0 G 4.2 G 4.8
- Fehler! Textmarke nicht definiert.** Mobile Instandsetzung mittels Werkstattwagen
- Fehler! Textmarke nicht definiert.** 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 Aufarbeitung von Gestängestellen in der eigenen Werkstatt

mechanische Aufarbeitung von Luftabsperrhähnen LH 3 in der eigenen Werkstatt

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
	<ul style="list-style-type: none"> Datum der Begutachtung 	29.09.2020
	<ul style="list-style-type: none"> Firma / Vollständige Anschrift Bankverbindung / Ust.-Id-Nummer 	Dortmunder Eisenbahn GmbH Warmbreitbandstraße 2 44147 Dortmund
	<ul style="list-style-type: none"> Teilnehmer der Begutachtung: 	Herren: Munsch; Paga Firma: Dortmunder Eisenbahn Herren: Markus Beintner; Jürgen Rauen Firma: VPI European Rail Service (VERS)
	Firmenprofil (allgemeine Aussagen zu Firmenaufbau, Gründung, Anzahl Mitarbeiter, angebotener Instandhaltungsumfang, Kunden, Referenzen usw.)	Firmenpräsentation eingesehen
1.	Organisation / Personal	
1.1	Organigramm der Firma (445/2011, Anhang III, Teilfunktion I, Ziffer 5)	Siehe Anlage 1.1
1.2	<ul style="list-style-type: none"> Geschäftsführer / Betriebsleiter Technischer Leiter Ansprechpartner für die VERS 	Herr: Dr. Kitschler; Herr Lätzer Herr Frank Munsch Herr Frank Munsch Telefon: 0231 844 3221 Mobil: 01525670909 Mail: frank.munsch@captrain.de

		Verantwortlich
1.3	Technische Aufsicht <input checked="" type="checkbox"/> Güterwageninstandhaltung Komponentenaufarbeitung von <input type="checkbox"/> Radsatz / Radsatzlager <input type="checkbox"/> Bremse mechanisch	Herr: Matthias Wegener
1.4	Sonstige verantwortliche Personen <input checked="" type="checkbox"/> beauftragte Person für Gefahrgut <input checked="" type="checkbox"/> Regelwerksverantwortlicher <input checked="" type="checkbox"/> Mess- und Prüfmittelverantwortlicher	Frau Brinkmann; Herr Gonzalis (Gefahrstoffe) Herr Paga Herr Kubert
1.5 (6) (8c, 9c) (9a)	Endkontrolle / Werkstattausgang / Betriebsfreigabe (abschließende Fahrzeugprüfung und Betriebsfreigabe) (Prüfung durchgeführter Arbeiten gem. IH-Aufträgen)	Herr Wischnewski, Herr Akar, Herr Asik, Herr Munsch; Herr Nechai
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/QM Beauftragter (Umsetzung der ISO-Anforderungen) Wirksamkeit des QM-Systems (in Stichproben prüfen) Zertifiziert nach DIN EN ISO 14001? 	Siehe Anlage 1.6.1 Siehe Anlage 1.6.2 Herr Paga Nein
1.7	Nachweis der Übertragung der Verantwortungen (445/2011, Anhang III, Teilfunktion I, Ziffer 5.1 und 5.3) <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> Technischer Leiter <input checked="" type="checkbox"/> beauftragte Person für Gefahrgut <input checked="" type="checkbox"/> Regelwerksverantwortlicher <input checked="" type="checkbox"/> Verantwortliche(r) für Endkontrolle/Werkstattausgang <input checked="" type="checkbox"/> QM-Manager & QM-Beauftragter <input checked="" type="checkbox"/> Mess- und Prüfmittelverantwortlicher 	Siehe Anlage 1.7.1 Siehe Anlage 1.7.2 Siehe Anlage 1.7.3 Siehe Anlage 1.7.4 Siehe Anlage 1.7.3 Siehe Anlage 1.7.5

	<input checked="" type="checkbox"/> Werkstattwagen h) Werkstattstützpunkte / Außenstellen <i>(Info auch für ECM-Zertifizierer wichtig, da Prozesse für Außenstellen zu prüfen sind)</i>	1 Servicefahrzeug
2.2 (2a-b)	Komponentenaufarbeitung <input type="checkbox"/> Radsatz- und Radsatzlager <input type="checkbox"/> Bremse mechanisch Gestängesteller <input type="checkbox"/> Bremse mechanisch Luftabsperrhahn	Nicht relevant
2.3 (8c) (8e)	Instandhaltung von Kesseln, Behältern, Tanks und Tankcontainern (Fahrzeugprüfung) (Sonderbereiche) <ul style="list-style-type: none"> • 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 	Nicht relevant

4	Management von Informationen	Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
	<p>Informationsprozess, Instandhaltungsregelwerk(e),</p>	
(1a)	<p>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)</p>	<p>Geprüft</p>
(1a)	<p>b) Prozess, wie Neuerungen, Änderungen, Aktualisierungen von nationalen und internationalen Vorgaben und Regelwerken bekannt, erfasst und umgesetzt werden? (Verbandsmitgliedschaft, EBA-Newsletter, VPI-EMG, Halteranweisungen usw.)</p>	<p>In Stichproben geprüft</p>
(1a)	<p>c) VPI-Instandhaltungsleitfaden (Kundennummer)</p>	<p>247</p>
(1a)	<p>d) Instandhaltungsregelwerk bzw. Instandhaltungsanweisungen von Fahrzeughaltern (Inkraftsetzung/Beauftragung durch den ECM)</p>	<p>In Stichproben eingesehen</p>
(8c,8e)	<p>e) Regelungen und Verfahren für Arbeiten an ungereinigten/beladenen Kesselwagen innerhalb von Werkstätten und bei mobilen Werkstattservice</p>	<p>Arbeitsanweisung eingesehen</p>
(1d) (9a) (10d)	<p>f) Fertigungsbegleitende Unterlagen wie Planarbeitslisten (wer hat welche Tätigkeit (wann) ausgeführt), arbeitsplatzbezogene Anweisungen, Messblätter (Drehgestell), Prüfprotokolle (Bremsrevision), Protokolle zur Arbeitsaufnahme und Fahrzeugendabnahme. Leistungskatalog mobiler Service und die entsprechenden Arbeitsanweisungen.</p>	<p>Siehe Massnahmen 12;13 und 14</p>
(9a, 9b)	<p>g) Vorhandensein eines Informationssystems zum Fahrzeughalter (ECM) über alle Erkenntnisse und Maßnahmen im Rahmen des Werkstattaufenthaltes (Rückfluss der Betriebserfahrung)</p>	<p>Erfolgt, jedoch nicht mittels VPI Formblatt</p>

(10b)	<p>h) Verfahren zur Archivierung, Aufbewahrung von Aufzeichnungen und Instandhaltungsdokumenten (VPI 01, Anhang 9)</p> <p>i) 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>Erfolgt gemäss VPI</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 <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> Fehler! Textmarke nicht definiert. CL1 <input type="checkbox"/> CL2 <input type="checkbox"/> Fehler! Textmarke nicht definiert. CL3 <input type="checkbox"/> CL4 <p>Für Revisionen ist die Klasse CL 1 notwendig.</p>	<p>Siehe Anlage 5</p>
6	Qualifikation der zerstörungsfreien Prüfung	Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
(8b)	<p>Nachweis der Anerkennung nach NDT Railway entsprechend der DIN 27201-7 und der DIN EN ISO 9712 für die Prüfverfahren:</p> <p>Radsätze:</p> <p><input type="checkbox"/> VT <input type="checkbox"/> UT <input type="checkbox"/> MT</p> <p>Revisionen:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> VT <input checked="" type="checkbox"/> PT <input type="checkbox"/> MT</p>	<p>Siehe Massnahme 3</p>

9. Prüfergebnis

Auf Grund der fachtechnischen Begutachtung wird das Instandhaltungswerk

**Dortmunder Eisenbahn GmbH
Warmbreitbandstraße 2
44145 Dortmund**

für (zutreffendes bitte ankreuzen)

- Revisionen (Untersuchungen) Werkstattkurzzeichen: **219**
- 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 Aufarbeitung von Gestängesteller in der eigenen Werkstatt
- mechanische Aufarbeitung von Luftabsperrhähnen LH 3 in der eigenen Werkstatt

an (zutreffendes bitte ankreuzen)

- Güterwagen
(einschließlich Bedarfsinstandsetzungen,
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 5 Jahre mit jährlicher Überprüfung)

bis 30.11.2025

Änderungen der namentlich genannten Personen sind anzuzeigen.

Ort, Datum

Vorname Name

Ort, Datum

Vorname Name

Terminvereinbarung für die jährliche Überprüfung:

Ort: Dortmund

Datum: September 2021