

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

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

REVA S.A
Str. Atelierelor nr.32
RO - 335900 Simeria - Hunedoara

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 	13.-14.07.2021
	<ul style="list-style-type: none"> Firma / Vollständige Anschrift Bankverbindung / Ust.-Id-Nummer 	REVA S.A Str. Atelierelor nr.32 RO - 335900 Simeria – Hunedoara Ist bekannt
	<ul style="list-style-type: none"> Teilnehmer der Begutachtung: 	Frauen: Hategan, Demian, Herr Dragos Firma: Reva Herr: Andreas Volk Firma: Sconrail Herren: Thomas Schulte-Zweckel, Jan Dettmann Firma: VPI European Rail Service (VERS)
	Firmenprofil (allgemeine Aussagen zu Firmenaufbau, Gründung, Anzahl Mitarbeiter, angebotener Instandhaltungsumfang, Kunden, Referenzen usw.)	Siehe Homepage
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 für die VERS 	Frau Alina Magdau Herr Gheorghe Tudor Frau Elena Hategan Telefon: +40 254 260 402 Mobil : +40732 860 369 Fax: +40254262050 Mail: elena.hategan@revasimeria.ro

		Verantwortlich
1.3	Technische Aufsicht <input checked="" type="checkbox"/> Güterwageninstandhaltung Komponentenaufarbeitung von <input checked="" type="checkbox"/> Radsatz / Radsatzlager <input checked="" type="checkbox"/> Bremse mechanisch	Herr Gheorghe Tudor Herr Toma Sorin Herr Petrisor Olar
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	Herr Claudiu Popovici Frau Elena Hategan Herr Titus Breazu
1.5 (6) (8c, 9c) (9a)	Endkontrolle / Werkstattausgang / Betriebsfreigabe (abschließende Fahrzeugprüfung und Betriebsfreigabe) (Prüfung durchgeführter Arbeiten gem. IH-Aufträgen)	Alexandru Cazu
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? 	Anlage 1.6.1, gültig bis 28.03.2023 Anlage 1.6.2, gültig bis 16.10.2023 Gelu Dragos Oana Demian Nein
1.7	Nachweis der Übertragung der Verantwortungen (445/2011, Anhang III, Teilfunktion I, Ziffer 5.1 und 5.3) <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	Anlage 1.7.1 Anlage 1.7.2 Anlage 1.7.3 Anlage 1.7.4 Anlage 1.7.5 Anlage 1.7.6

1.8 (8d)	<p>Ausbildungsnachweis (Grundausbildung) der Bremsschlosser</p> <p>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)</p> <p>Benennung des Behältersachkundigen (VPI 07, Anhang 9, Ziffer 3.1(2)) einschließlich Ausbildungsnachweis (z.B. nach TRBS 1203)</p>	<p>Anlage 1.8.1</p> <p>Anlage 1.8.2</p> <p>Anlage 1.8.3</p>
1.9	Versicherungsnachweis	Anlage 1.9
1.10	<p>Kompetenzmanagement (445/2011, Anhang III, Teilfunktion I, Ziffer 1h und 6)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Qualifizierungsplan (Kompetenzmatrix, Schulungsplan) - Quantifizierungsplan (Stellvertreterregelung) 	In Ordnung
1.11 (2a-c)	<p>Verfahren zur Auswahl von Lieferanten, Übersicht der wichtigsten Lieferanten einschließlich Lieferantenbewertung (Verwendung, Lagerung, Transport, Eingangsprüfung, Sperrlager)</p>	Vorhanden
1.12 (3a-b)	<p>Verfahren zur Einhaltung von nationalen Vorschriften zum Sicherheits- und Gesundheitsschutz (vorhandene Prozesse entsprechend Richtlinie 89/391/EWG)</p>	Anlage 1.13
1.13 (3a-b)	<p>Informationsprozesse</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherheitsrelevante Fehler u. Mängel 	Prüfung durch ECM-Zertifizierer (Sconrail)
1.14 (10a)	<ul style="list-style-type: none"> 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 	Prüfung durch ECM-Zertifizierer (Sconrail)

<p>2.2 (2a-b)</p>	<p>Komponentenaufarbeitung</p> <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> Radsatz- und Radsatzlager <input checked="" type="checkbox"/> Bremse mechanisch Gestängesteller <input type="checkbox"/> Bremse mechanisch Luftabsperrhahn 	<p>Gesondertes Protokoll: IH RS-RSL Reva 07.2021</p> <p>Gesondertes Protokoll: BR KO Reva 07.2021</p>
<p>2.3 (8c) (8e)</p>	<p>Instandhaltung von Kesseln, Behältern, Tanks und Tankcontainern (Fahrzeugprüfung) (Sonderbereiche)</p> <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 	<p>Keine Arbeiten an beladenen Wagen in der Werkstatt</p> <p>PO-040-34100</p> <p>Hinweis: Gültigkeitszeitraum wird deutlicher dokumentiert</p> <p>In Ordnung</p> <p>Reinigungszertifikat und Sicherheitsdatenblatt.</p> <p>Daniel Lada, Christian Popescu</p> <p>Vorhanden</p> <p>Werden 2x jährlich durchgeführt</p>

4	Management von Informationen	Umsetzung / Nachweise / Maßnahmen
(1a)	Informationsprozess, Instandhaltungsregelwerk(e),	
	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)	M2: Es ist keine vollständige Auflistung der vorhandenen Normen vorhanden.
	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.)	In Ordnung
	c) VPI-Instandhaltungsleitfaden (Kundennummer)	VPI-Kundennummer 155
	d) Instandhaltungsregelwerk bzw. Instandhaltungsanweisungen von Fahrzeughaltern (Inkraftsetzung/Beauftragung durch den ECM)	Vorhanden
	e) Regelungen und Verfahren für Arbeiten an ungereinigten/beladenen Kesselwagen innerhalb von Werkstätten und bei mobilen Werkstattservice	Vorhanden
	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.	Vorhanden Geprüft wurden beispielhaft: 3380 276 3 170-8 (Transwaggon) 3387 785 4 998-4 (Ermewa) Siehe M1!
(9a, 9b)	g) Vorhandensein eines Informationssystems zum Fahrzeughalter (ECM) über alle Erkenntnisse und Maßnahmen im Rahmen des Werkstattaufenthaltes (Rückfluss der Betriebserfahrung)	Vorhanden

(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>In Ordnung</p> <p>Ist bekannt</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>	Anlage 5.1
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 checked="" type="checkbox"/> VT <input checked="" type="checkbox"/> UT <input checked="" type="checkbox"/> MT</p> <p>Revisionen:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> VT <input checked="" type="checkbox"/> PT <input checked="" type="checkbox"/> MT</p>	Anlage 6

9. Prüfergebnis

Auf Grund der fachtechnischen Begutachtung wird das Instandhaltungswerk

REVA S.A
Str. Atelierelor nr.32
RO - 335900 Simeria - Hunedoara

für (zutreffendes bitte ankreuzen)

- Revisionen (Untersuchungen) Werkstattkurzzeichen: **874**
- 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 31.07.2026

Änderungen der namentlich genannten Personen sind anzuzeigen.

Ort, Datum

Vorname Name

Ort, Datum

Vorname Name

Terminvereinbarung für die jährliche Überprüfung:

Ort: Simeria

Datum: 07.2022