

## Fachtechnische Freigabe für die Radsatzlagermontage

- Freigabe-Nr.: 33.2-19-13B -

Die Firma

**Greenbrier Europe  
Astra Rail Industries S.A.  
Calea Aurel Vlaicu 41-43  
RO- 310141 Arad)**



erhält die fachtechnische Freigabe für die Radsatzlagermontage für Radsätze der DB AG von

**Zylinderrollenlagern WJ/WJP 120 x 240 und 130 x 240**

### Grundlagen dieser Freigabe sind:

- Begutachtung der Fertigung u.a. 03/2019
- Protokolle der Begutachtung u.a. Vermerk\_2019-03-26
- Beiblatt 1 zur Freigabe 33.2-19-13B
- Arbeitsanweisung AA 223-04-01 „Montage von Radsatzlagern“ der DB AG
- Regelwerk zur Radsatz- und Radsatzlager-Instandsetzung/Montage der DB AG

Die Qualifizierung ist nur im Zusammenhang mit dem dazugehörigen Beiblatt 1 bis zum 30.09.2022 gültig.

Die Qualifizierung schließt eine Auditierung und die Zertifizierung eines Qualitätsmanagementsystems nicht mit ein.

Die erforderlichen Nachweise hierfür sind getrennt zu erbringen.

**Verwendetes Herstellerzeichen :**

**„ARI-A“**

DB Systemtechnik GmbH  
Radsätze/Radsatzlager  
TT.TVE 33(2)  
Pionierstraße 10  
32423 Minden

DB Cargo AG  
Maintenance Rules & Guidelines Wagons  
F.CBA 4(B)  
Caroline-Michaelis-Straße 5-11  
10115 Berlin

Minden, den 16.09.2019

  
.....  
W. Fahnert

  
.....  
M. Brunngräber



DB AG, Minden  
TT.TVE 33(2)

**Fachtechnische Freigabe  
für die Radsatzlagermontage**  
**Anforderungen**

**Beiblatt 1**  
ZUR  
**Freigabe- Nr.:**  
**33.2-19-13B**

### 1. Allgemeines

Dieses Beiblatt gilt in Verbindung mit der Urkunde zur fachtechnischen Freigabe für die Radsatzlagermontage für die DB AG nach AA 223-04-01.

### 2. Freigegebene Arbeiten

Die Freigabe gilt für folgende Arbeiten:

<b>Fertigung</b>	<b>Arbeiten</b>
<b>induktive <sup>1)</sup> Montage</b> für Zylinderrollenlager mit Bordscheibe oder Winkerring	<ul style="list-style-type: none"><li>➤ von Zylinderrollenlagern WJ/WJP 120 x 240 u. 130 x 240</li><li>➤ Verschraubung d. Wellenverschlusses mit elektronischem Messschlüssel (drehmomentgesteuert und drehwinkelüberwacht, zweistufig)</li><li>➤ verwendeter Messschlüssel – Gedore E-TORC-A 30-300, Drehwinkel: &gt; 13°</li><li>➤ Verwendung von DB AG freigegebenen Herstellern von Ripp-Schrauben gemäß DBS 205 031-02</li><li>➤ Zentrierbolzen für Gewinde M20 nach DB-Zeichnung Stw 505.70.015</li></ul>

<sup>1)</sup> alternativ mit Wärmeofen oder Ölbad

### 3. Weitere Grundlagen der Qualifizierung

- Fertigungsstätten: Greenbrier Europe, Astra Rail Industries S.A.  
Calea Aurel Vlaicu 41-43  
RO- 310141 Arad
- Verwendung von nur bei der DB AG freigegebenen Komponenten (z.B. Wälzlager)

### 4. Kennzeichnung der Wälzlager

Alle bei Fa. Astra Rail Industries (Rumänien) montierten Radsatzlager erhalten auf dem Radsatzkennschild (seit 01.11.2012) nach DB-Zeichnung 4Fwg 000.0.02.001.035 die Kennzeichnung:

ARI-A xx.xx - Firmenlogo \_ Monat.Jahr

### 5. Geltungsbereich der Qualifizierung

Sämtliche Bestimmungen und Anforderungen aus dem Vertrag mit der DB AG sind während der Geltungsdauer der Freigabe zur Montage von Radsatzlagern einzuhalten.

Jegliche Änderung der Produktion/Fertigung, der Produktionsverlagerung u.ä. bedarf der Zustimmung und schriftlichen Bestätigung durch die DB AG.

Änderungen, die ohne Zustimmung vorgenommen werden, führen zum Verlust der Qualifikation.

Die Geltungsdauer der Qualifikation beträgt 3 Jahre vom Zeitpunkt der Erteilung angerechnet.



DB AG, Minden  
TT.TVE 33(2)

**Fachtechnische Freigabe  
für die Radsatzlagermontage**  
**Anforderungen**

**Beiblatt 1**  
ZUR  
**Freigabe- Nr.:**  
**33.2-19-13B**

Sie kann danach verlängert werden, wenn

- sich die Qualifikationsvoraussetzungen nicht verändert haben und
- während der Geltungsdauer der Freigabe keine Mängel oder Beanstandungen seitens der DB AG vorliegen.

Die Verlängerung ist spätestens 3 Monate vor Ablauf schriftlich zu beantragen.

Minden, den 16.09.2019

  
.....  
(Fahrner)