

Änderungsmitteilung zum Modul VPI-EMG 01

Nr. 3/2022 – 15.07.2022

Modul VPI-EMG 01 – Allgemeiner Teil (Version 4.11)

Allgemein

Es folgt eine Bekanntgabe zu technischen Weiterentwicklungen des VPI-EMG. Die Bezieher werden auf Änderungen bzw. Klarstellungen zu einzelnen Sachverhalten auf diesem Wege hingewiesen, eine Einarbeitung in die aktuellen Module unter der entsprechenden Ausgabennummer erfolgt parallel mit der Veröffentlichung dieser Änderungsmitteilung.

Änderungen sind im Text grundsätzlich **gelb** hinterlegt. Ergänzungen werden in **blauer Schrift** und Streichungen in **roter, durchgestrichener Schrift** dargestellt.

Die ECM haben im Rahmen der Integration des VPI-EMG in ihr Instandhaltungsprogramm die Anwendbarkeit der Änderungen / Ergänzungen zu prüfen.

Änderungen im Modul VPI-EMG 01 – Version 4.11 – Allgemeiner Teil:

- | | |
|------------------|---|
| Betrifft: | Modul VPI-EMG 01 – Allgemeiner Teil (Stand: 21.07.2021)
1. Ergänzt: Allgemeiner Teil, Abschnitt 19, Behandlung von Beschichtungsschäden an Radsatzwellen
2. Geändert: Anhang 23, Tabelle
3. Geändert: Anhang 25, Abschnitt 1. Allgemein, Absatz (6)
4. Ergänzt: Anhang 25, Abschnitt 1. Allgemein, Absatz (8) |
|------------------|---|

Erläuterung / Kommentar:

- | |
|--|
| <div>1. Abschnitt 19 kommt ursprünglich aus dem VPI-EMG 04, Abschnitt 16. Es beschreibt die Behandlung von Beschichtungsschäden an Radsatzwellen im eingebauten Zustand der Radsätze. Das VPI-EMG 04 behandelt Radsätze erst im ausgebauten Zustand.</div> <div>2. Der Nachweis der ZfP-Kompetenz wird bereits ab der Ebene 3 in der Tabelle benötigt.</div> <div>3. Mutter mit Klemmteil wurde ausführlicher erläutert.</div> <div>4. Die Vorgaben für Schraubverbindungen wurden auf korrosionsgeschützte Schrauben und Muttern eingeschränkt.</div> |
|--|

Alle anderen Regelungen des Moduls VPI-EMG 01 gelten weiterhin uneingeschränkt und unverändert.

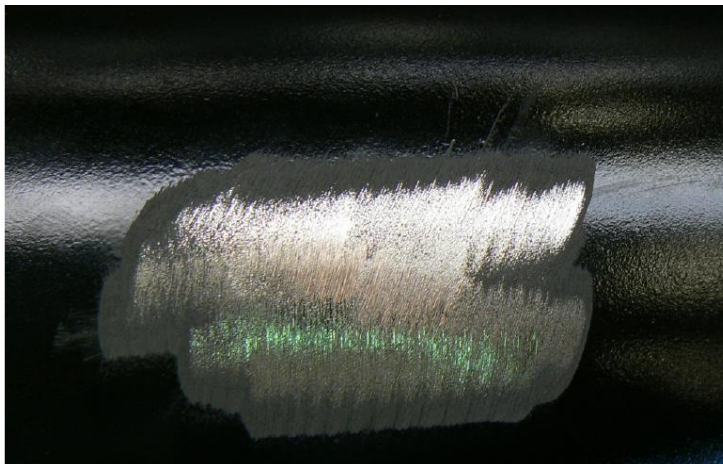
Änderungsmitteilung 3/2022 zum Modul VPI-EMG 01

Allgemeiner Teil

19. Behandlung von Beschichtungsschäden an Radsatzwellen

- (1) Lose Beschichtungsteile und anhaftender Schmutz müssen mit einer Drahtbürste (Anwendung einer Drahtbürste/Topfbürste aus Stahl ist zulässig) oder durch Abstoßen mit einem Schaber (kein Stahl) entfernt werden. Die Übergänge zu fest haftender Altbeschichtung sind mittels Schmirgelleinen oder Fächerschleifer (Körnung feiner oder gleich 60) beizuschleifen.

Festhaftende Beschichtungen müssen intakt sein. Von der Oberfläche der anderen Bereiche sind loser Rost, lose Beschichtungen und lose artfremde Verunreinigungen zu entfernen. Die Oberfläche muss so bearbeitet sein, dass sie einen vom Metall herrührenden Glanz aufweist (siehe Bild).



Die auszubessernden Wellenbereiche werden mit Schnell- oder Bremsenreiniger, unter Verwendung eines sauberen Papiertuchs entfettet. Es ist darauf zu achten, dass dabei kein neuer Schmutzeintrag von den Rändern der Schadstelle erfolgt.

- (2) Auf die auszubessernden Bereiche und die angrenzenden Randbereiche der intakten Beschichtung ist der ausgewählte Beschichtungsstoff aufzutragen. Der Beschichtungsstoff muss vor Verwendung gründlich aufgerührt werden; dies gilt auch vor dem Abfüllen aus größeren Gebinden.

Bei der Beschichtung mit dem vorgesehenen Anstrichstoff muss die Objekttemperatur des Radsatzes die Mindesttemperatur nach Angabe des Lackherstellers aufweisen. Die zu beschichtende Oberfläche muss trocken sein. Eine Betauung ist unzulässig.

Der Beschichtungsstoff wird im Streichverfahren (auf der Welle in Längsrichtung) mit einem Flachpinsel aufgetragen. Zum Erreichen einer ausreichenden Trockenschichtdicke ist die Beschichtung zweimalig aufzutragen.

Zwischentrocknungszeiten sind nach Herstellerangaben zu beachten.

Die Beschichtung muss bei Betriebseinsatz staubtrocken sein. Bei niedrigen Temperaturen kann der Trocknungsverlauf durch Warmluftzufuhr unterstützt werden.

Änderungsmitteilung 3/2022 zum Modul VPI-EMG 01

- (3) Die Ausbesserung des Korrosionsschutzes von Radsatzwellen hat mit einem geeigneten Anstrichstoff zu erfolgen, z. B. Eposist 2001. Die Verarbeitung hat nach Herstellerangaben zu erfolgen.
- (4) Ist die Beschichtung der Welle zu mehr als 30 % beschädigt, so ist der Radsatz auszubauen und der Radsatzinstandhaltung zuzuführen.

Anhang 23

Zerstörungsfreie Prüfungen

Ebene der Instandhaltung	Auszuführende Arbeiten	Anforderungen	
3	G 4.2, G 4.8, Br 2	Nachweis	- Instandhaltungsfunktion nach EU-Verordnung 2019/779 - Fachtechn. Begutachtung durch die VERS - Schweißzulassung nach DIN EN 15085-2 - Nachweis der ZfP-Kompetenz
		Ausrüstung	- Gleis mit Grube - Hebebockanlage - Prüfmittel - Schmierstoffe
		Kompetenz	- Bremsschlosser Br2 - Sachkundiger Luftbehälter - unterwiesene Person für Gefahrgut - Regelwerksverantwortlicher - Prüfmittelverantwortlicher
4	G 4.0, Br 3, Radsatzinstandsetzung	Nachweis	- Nachweise der Ebene 3 Nachweis der ZfP-Kompetenz
		Ausrüstung	Ausrüstung der Ebene 3
		Kompetenz	- Kompetenz der Ebene 3 - Bremsschlosser Br3 - Radsatzinstandhaltung
5	Umbauten, Unfallinstandsetzung, Radsatzinstandsetzung	Nachweis	- Nachweise der Ebene 3 Nachweis der ZfP-Kompetenz
		Ausrüstung	Ausrüstung der Ebene 3
		Kompetenz	- Kompetenz der Ebene 3 - Bremsschlosser Br3 - Radsatzinstandhaltung

Änderungsmitteilung 3/2022 zum Modul VPI-EMG 01

Anhang 25

Schraubverbindungen

1. Allgemein

...

- (6) Schraubverbindungen sind, wenn nicht anders festgelegt, mit einer Mutter mit Klemmteil nach DIN EN ISO 7040 auszuführen. Alternativ können Muttern mit metallischem Klemmteil nach der DIN EN ISO 7042 verwendet werden, hierbei ~~Bei Muttern mit metallischem Klemmteil nach DIN EN ISO 7042~~ muss die Gewindebohrung kreisförmig ausgeführt sein.

...

- (8) Es sind korrosionsgeschützte Schrauben und Muttern, z. B. galvanisch phosphatiert, zu verwenden (Ausnahme bei Schrauben für Radsatzwellenverschluss).