



Fristarbeiten BA 738.0, 738.1	Modul-Nr.:	C GM0001.9034.001
	Version:	4.00
	Seite:	1 von 18

Geltungsbereich Allgemein

ECM	DE0001					
Halter	DB					
Land	DE					

Geltungsbereich Fahrzeugart: Güterwagen

Bauart/Baureihe:	G7380	G7381				
Gattung						
Nummer:	ALLE	ALLE				

Änderungsnachweis:

Version	Inkraftsetzung	Gültig ab	Außerkräftsetzung ab	Erstellung	Änderungen	Ursache/ Art der Änderung
4.00	10.11.2021	24.11.2021	NA	Michael Wolf	Maximale Einsatzzeit und Prüfung Serialdaten eingefügt.	Notwendigkeit, eine gezielte Aufarbeitung einzuführen.
3.00	10.08.2020	24.08.2020	NA	Michael Wolf	Textliche Anpassung eines Qualitätskriteriums bei der Sattelzapfenverriegelung	Konkretisierung der Vorgaben

Fristarbeiten BA 738.0, 738.1**Modul-Nr.:** C GM0001.9034.001
Version: 4.00
Seite: 2 von 18

Version	Inkraftsetzung	Gültig ab	Außerkraftsetzung ab	Erstellung	Änderungen	Ursache/ Art der Änderung
2.00	16.08.2019	20.11.2019	NA	Michael Wolf		Einarbeitung IW-C (GW) 2019/035
1.00	24.09.2018	01.10.2018	NA	Jens Pruesse		Überführung in DM Cube

Geschäftsführer:

Name	Firma	OE-Anschrift	BKU-Adresse	Telefon	Fax
Michael Wolf	DB Cargo AG		michael.wolf @deutschebahn.com		

Bisheriger Regelungsort

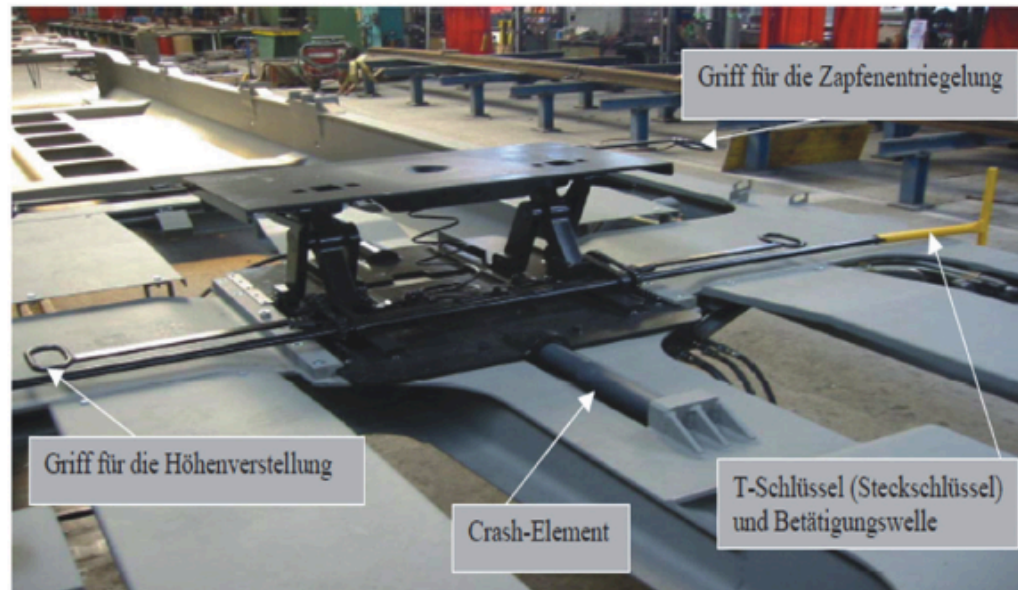
Regelwerksnummer	Regelwerkstitel	Modulnummer	Modultitel	Kapitel/Abschnitt/Absatz
90403	Instandhaltungshandbuch Güterwagen - Fristarbeiten -			02Z034

Fristarbeiten BA 738.0, 738.1

Modul-Nr.: C GM0001.9034.001
Version: 4.00
Seite: 3 von 18

Absichtlich freigelassene Seite

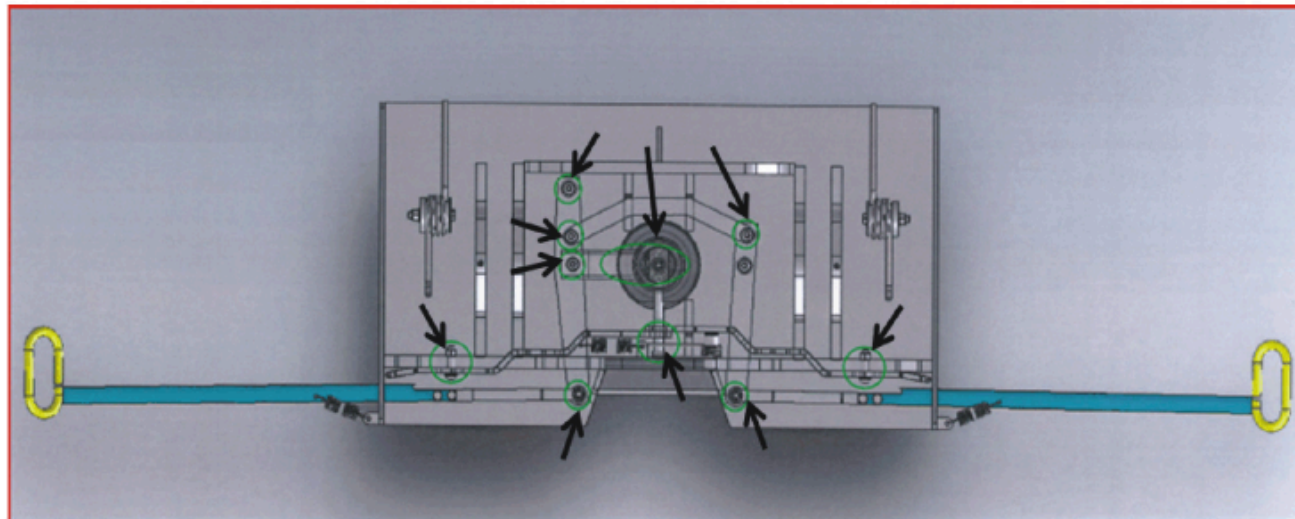
Bild 1: Stützbock vollständig



Fristarbeiten BA 738.0, 738.1**Modul-Nr.:** C GM0001.9034.001
Version: 4.00
Seite: 5 von 18**Sicherheitstechnische Hinweise:** Örtliche Weisungen beachten!

Nr.	Arbeitsinhalt	Prüfung/Protokoll		Qualitätsanforderungen	Zusätzliche Hinweise
1	Stützbock vollständig				
1.1	Auf Vollständigkeit prüfen			<ul style="list-style-type: none">• vollständig• fest	Bild 1 Stützbock vollständig Seite 4
*1.2	Prüfung der Serialdaten und Einsatzzeit			<ul style="list-style-type: none">• geprüfte und gepflegte Serialdaten• maximale Einsatzzeit 12 Jahre	Mod Nr. C GM0001.0109.000 Prüfen, erfassen und pflegen von Komponenten
2	Sattelplatte (Körperplatte) mit Sattelzapfen-Aufnahme und -Verriegelung				
2.1	Auf Vollständigkeit prüfen			<ul style="list-style-type: none">• vollständig	Verweis auf Zeichnung 70400
2.2	Rost, Verschmutzungen und verkrustete Schmierstoffe entfernen				Beschädigte Schrauben und Muttern ersetzen WERKZEUG Spachtel
2.3	Sattelplatte, Sattelzapfen-Aufnahme			<ul style="list-style-type: none">• sauber• ohne Verformungen und Risse	

Bild 2: Schmierstellen für Körperplatte



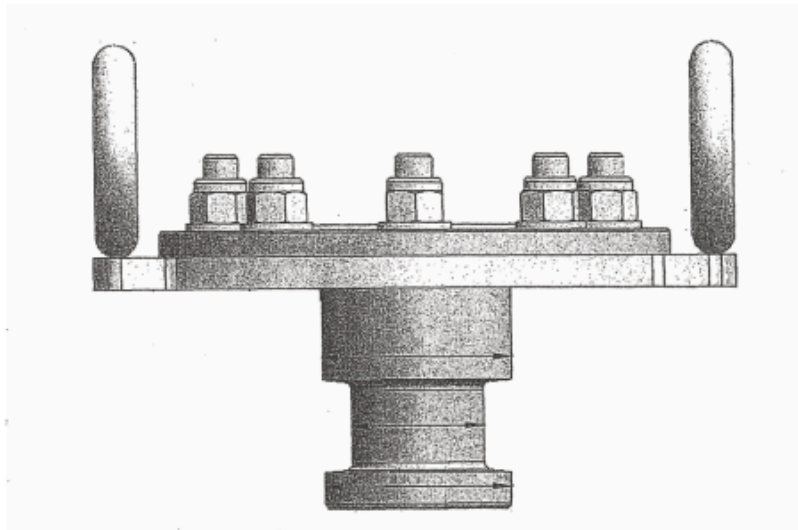
Führungen säubern und bewegliche Teile der gekennzeichneten Bereiche mit Sprühöl einsprühen

Fristarbeiten BA 738.0, 738.1

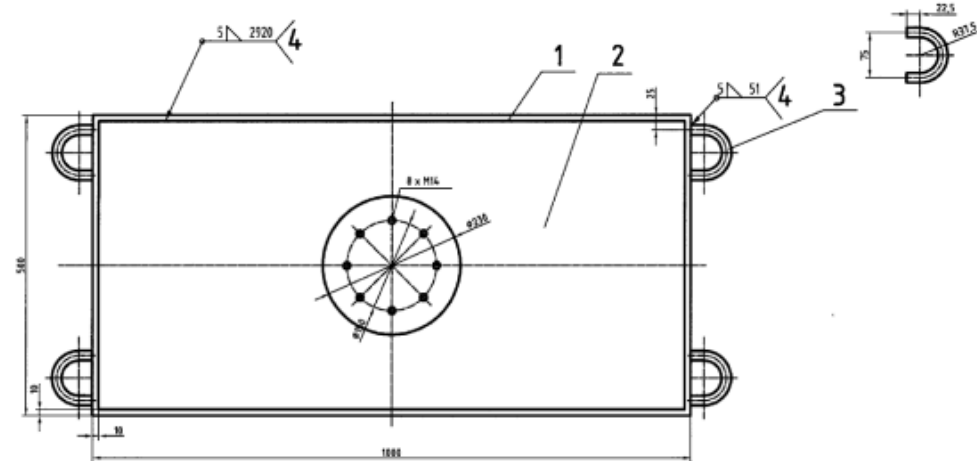
Modul-Nr.: C GM0001.9034.001
Version: 4.00
Seite: 7 von 18

Nr.	Arbeitsinhalt	Prüfung/Protokoll	Qualitätsanforderungen	Zusätzliche Hinweise
2.4	Lösehebel für Sattelzapfen-Verriegelung		<ul style="list-style-type: none"> • nicht deformiert • funktionsfähig 	Fehlende oder beschädigte Federn ersetzen
2.5	Lagerstellen für Verriegelungszungenbetätigung ölen		<ul style="list-style-type: none"> • Leichtgängigkeit 	Gemäß Schmierplan für Körperplatte MATERIAL SAP Nr. 00696067 Ölspray 300ml Bild 2 Schmierstellen für Körperplatte Seite 6 ! keine Kupplungsschmiere verwenden !
2.6	Aufnahmetrichter schmieren		<ul style="list-style-type: none"> • geschmiert 	Gemäß Schmierplan für Körperplatte MATERIAL SAP Nr. 00696067 Ölspray 300ml Bild 2 Schmierstellen für Körperplatte Seite 6 ! keine Kupplungsschmiere verwenden !

Bild 3: Verschlussprüfer / Prüfgewicht für Stützbock



Verschlussprüfer



Prüfgewicht für Stützbock

Fristarbeiten BA 738.0, 738.1

Modul-Nr.: C GM0001.9034.001
Version: 4.00
Seite: 9 von 18

Nr.	Arbeitsinhalt	Prüfung/Protokoll	Qualitätsanforderungen	Zusätzliche Hinweise
2.7	Verschlussprüfer mit beiden Händen in den Trichter einführen		<ul style="list-style-type: none"> • Die Verriegelung schließt automatisch • Sattelzapfen des Verschlussprüfers ist verriegelt, der Verschlussprüfer kann manuell nicht entnommen werden. 	<p>Achtung: Mit dieser Prüfung können keine Kräfte geprüft werden, welche das Entriegeln des Zugsattelzapfens ermöglichen.</p> <p>MESSMITTEL Geprüfter Verschlussprüfer</p> <p>oder</p> <p>MESSMITTEL Prüfgerät für Stützbock</p> <p>Bild 3 Verschlussprüfer / Prüfgewicht für Stützbock Seite 8</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zeichnungs-Nr.: MAZ 999SB_VP • Zeichnungs-Nr.: Ebw 1354024

Fristarbeiten BA 738.0, 738.1

Modul-Nr.: C GM0001.9034.001
Version: 4.00
Seite: 10 von 18

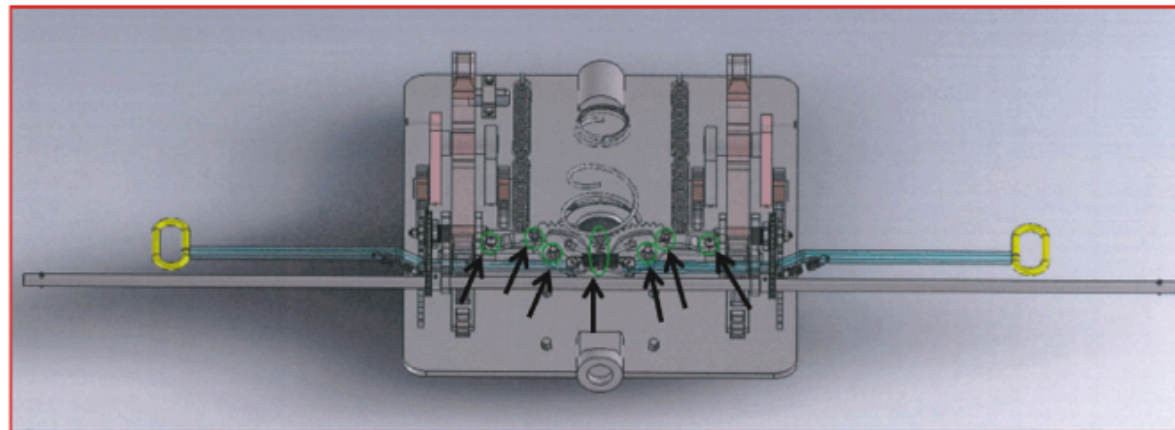
Nr.	Arbeitsinhalt	Prüfung/Protokoll	Qualitätsanforderungen	Zusätzliche Hinweise
2.8	Verriegelung des Verschlusses durch ziehen am Verschlussprüfer kontrollieren		<ul style="list-style-type: none"> • Verschlussprüfer darf sich nicht lösen • Handhebel müssen sich im rechten Winkel zur Körperplatte befinden 	<ul style="list-style-type: none"> • Falls die Hebel schräg stehen ist nicht korrekt verriegelt. Das Einkuppeln muss wiederholt werden • Achtung: Stützbock vorher neu entriegeln <p>MESSMITTEL Geprüfter Verschlussprüfer</p> <p>oder</p> <p>MESSMITTEL Prüfgerät für Stützbock</p> <p>Bild 3 Verschlussprüfer / Prüfgewicht für Stützbock Seite 8</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zeichnungs-Nr.: MAZ 999SB_VP • Zeichnungs-Nr.: Ebw 1354024

Fristarbeiten BA 738.0, 738.1

Modul-Nr.: C GM0001.9034.001
Version: 4.00
Seite: 11 von 18

Nr.	Arbeitsinhalt	Prüfung/Protokoll	Qualitätsanforderungen	Zusätzliche Hinweise
2.9	Griff für Zapfenentriegelung zum Lösen herausziehen und dann Richtung Wagenmitte ziehen und einhängen		<ul style="list-style-type: none"> • Verschlussprüfer ist frei und kann angehoben werden • Lösehebel ist zur Wagenmitte hin eingerastet 	<ul style="list-style-type: none"> • Lösehebel steht nicht im rechten Winkel zur Sattelplatte • Lösehebel verbleibt in eingerasteter Position <p>MESSMITTEL Geprüfter Verschlussprüfer oder MESSMITTEL Prüfgerät für Stützbock</p> <p>Bild 3 Verschlussprüfer / Prüfgewicht für Stützbock Seite 8</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zeichnungs-Nr.: MAZ 999SB_VP • Zeichnungs-Nr.: Ebw 1354024
3	Grundplatte			
3.1	Auf Vollständigkeit prüfen		<ul style="list-style-type: none"> • vollständig 	Verweis auf Zeichnung 70800
3.2	Klammerstücke und Führungswinkel prüfen		<ul style="list-style-type: none"> • nicht deformiert 	

Bild 4: Schmierstellen für Grundplatte



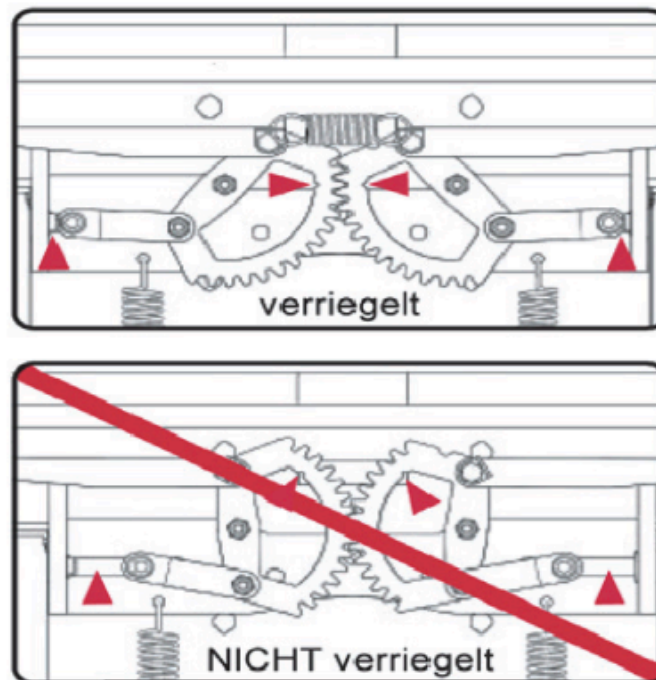
Führungen säubern und bewegliche Teile der gekennzeichneten Bereiche mit Sprühöl einsprühen

Fristarbeiten BA 738.0, 738.1

Modul-Nr.: C GM0001.9034.001
Version: 4.00
Seite: 13 von 18

Nr.	Arbeitsinhalt	Prüfung/Protokoll	Qualitätsanforderungen	Zusätzliche Hinweise
3.3	Ketten, Zahnräder, Zahnstangen und Gleitbahnen von Rost, Verschmutzungen und verkrusteten Schmierstoffen befreien		<ul style="list-style-type: none"> • Frei von groben Verunreinigungen 	Beschädigte Schrauben und Muttern ersetzen MATERIAL Drahtbürste WERKZEUG Spachtel
3.4	Lager, Ketten, Zahnräder, Zahnstangen gleichmäßig und vollständig ölen Gleitbahnen der Höhenverstellung ölen			Gemäß Schmierplan für Körperplatte MATERIAL SAP Nr. 00696067 Ölspray 300ml Bild 4 Schmierstellen für Grundplatte Seite 12 ! keine Kupplungsschmiere verwenden !
4	Höhenverstellung und -Verriegelung			
4.1	<ul style="list-style-type: none"> • T-Schlüssel (Betätigungsschlüssel) • Lösehebel für Höhen-Verriegelung 		<ul style="list-style-type: none"> • vorhanden • nicht deformiert 	<ul style="list-style-type: none"> • Verbogene oder beschädigte Bolzen ersetzen • Beachte Bedienungsanleitung für Stützbock

Bild 5: Verriegelung der Höhenverstellung



Frstarbeiten BA 738.0, 738.1

Modul-Nr.: C GM0001.9034.001
Version: 4.00
Seite: 15 von 18

Nr.	Arbeitsinhalt	Prüfung/Protokoll	Qualitätsanforderungen	Zusätzliche Hinweise
4.2	Funktion der Höhenverstellung prüfen bzw. wiederherstellen, alle Stützbockhöhen einstellen (ggf. mehrmals)		<ul style="list-style-type: none"> • Lösehebel für Höhenfeststellung rastet ein, Höhenverstellung leichtgängig 	<ul style="list-style-type: none"> • Rastung der Höhenverstellung (88 cm, 98 cm, 113 cm) stimmt mit der Markierung auf dem Langträger überein. • Höhenverstellung immer nur durch eine Person von einer Wagenseite durchführen <p>Bild 5 Verriegelung der Höhenverstellung Seite 14</p>
5	Crash-Element			
5.1	Beide Crash-Elemente prüfen		<ul style="list-style-type: none"> • darf nicht von Hand drehbar sein 	Fa. SMW 080-08-0200
6	WB-Stützen (Vorbau und Bodenwanne klappbar)			
6.1	<ul style="list-style-type: none"> • Visuelle Prüfung • Funktionsprüfung der Arretierung • Lager schmieren 		<ul style="list-style-type: none"> • nicht deformiert • funktionsfähig 	MATERIAL SAP Nr. 00744132 Schmierfett Klappen/Daumenwellenlagerst*
7	Aufsetzapfen (klappbar)			
7.1	<ul style="list-style-type: none"> • Visuelle Prüfung • Funktionsprüfung der Arretierung • Lager schmieren 		<ul style="list-style-type: none"> • nicht deformiert • funktionsfähig 	MATERIAL SAP Nr. 00744132 Schmierfett Klappen/Daumenwellenlagerst*
8	Bremse			

Fristarbeiten BA 738.0, 738.1

Modul-Nr.: C GM0001.9034.001
Version: 4.00
Seite: 16 von 18

Nr.	Arbeitsinhalt	Prüfung/Protokoll	Qualitätsanforderungen	Zusätzliche Hinweise
8.1	Notabsperrhahn Sichtprüfung		<ul style="list-style-type: none"> • Plombendraht vorhanden 	Draht für Bleiverschluss Ø 0,8 mm MATERIAL SAP Nr. 01121566 Absperrventil kpl
8.2	Sichtprüfung des Deckel für Absperrventils		<ul style="list-style-type: none"> • Blindniete vorhanden und fest 	Deckel für Absperrventil Zeichnungs-Nr.: 39.12387-4 MATERIAL Pop-Blindniete; Ø = 4,8 mm; l = 30,2 mm
8.3	Spiel zwischen Deckel und Stützbockgrundplatte im Loch in Längsrichtung prüfen		Instandsetzungsgrenzmaß: Spiel ≥ 3 mm	
9	Anschriften			
9.1	Ausführungsdatum und Kurzzeichen der ausführenden Stelle in das Fristenraster eintragen			Anschriftenfarbe WERKZEUG Stempel/Pinsel Zeichnung FWG792.11.051.01 As "Raster f Fristarbeiten" 7035 355x188
9.2	nächste Frist im Raster für Fristarbeiten vordatieren			Zeichnung FWG792.11.051.01 As "Raster f Fristarbeiten" 7035 355x188 Anschriftenfarbe

Fristarbeiten BA 738.0, 738.1

Modul-Nr.: C GM0001.9034.001
Version: 4.00
Seite: 17 von 18

Tabelle: Übersicht der Grenzmaße, Grenzkriterien und Einstellmaße nach Objektarten

Objektarten	Grenzmaße, Grenzkriterien und Einstellmaße	Arbeitsschritt
G7380 (ALLE)	• Instandsetzungsgrenzmaß: Spiel ≥ 3 mm	8.3
G7381 (ALLE)	• Instandsetzungsgrenzmaß: Spiel ≥ 3 mm	8.3

Absichtlich freigelassene Seite