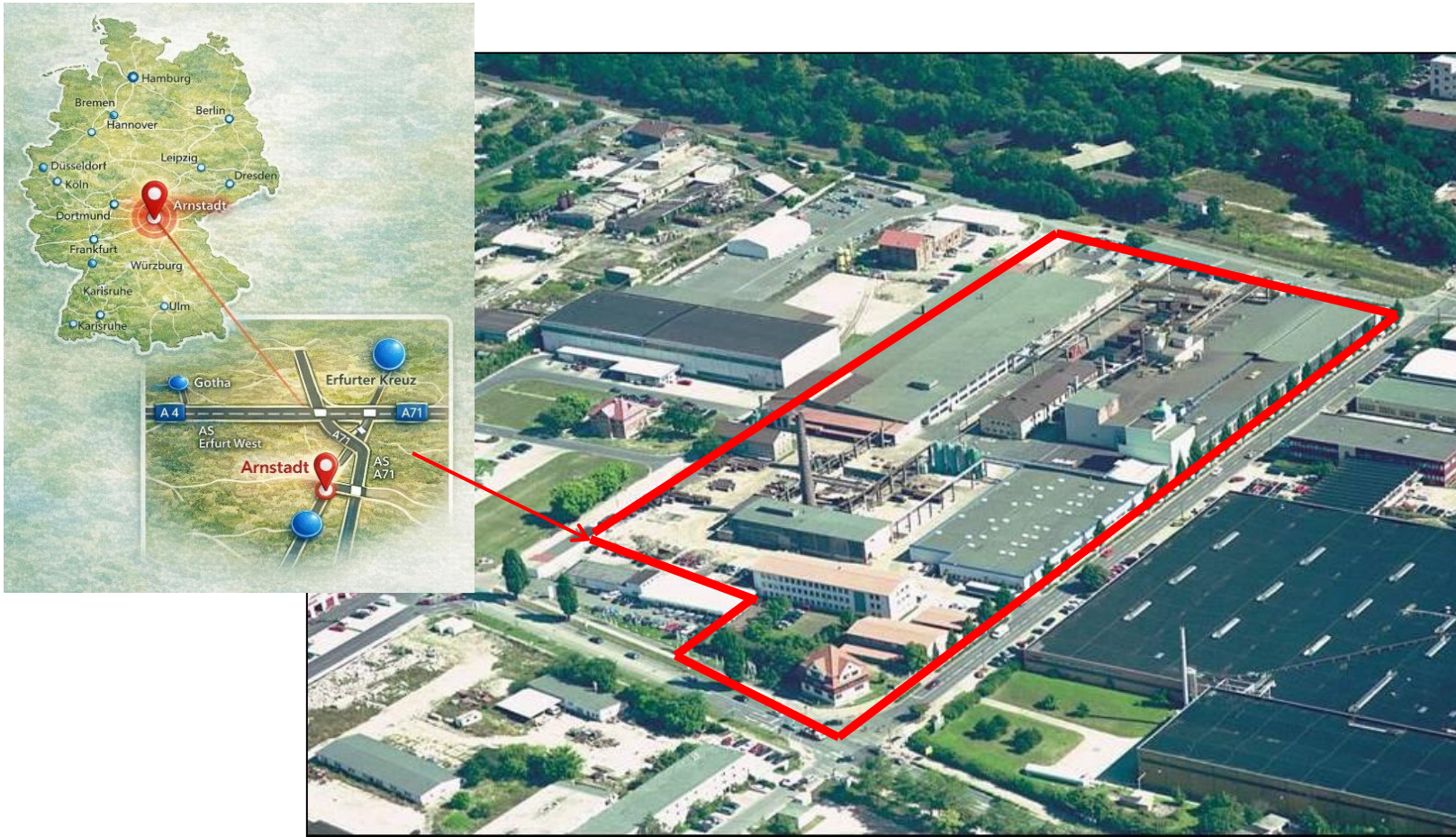

Eisenwerk Arnstadt GmbH

www.ewa-guss.de



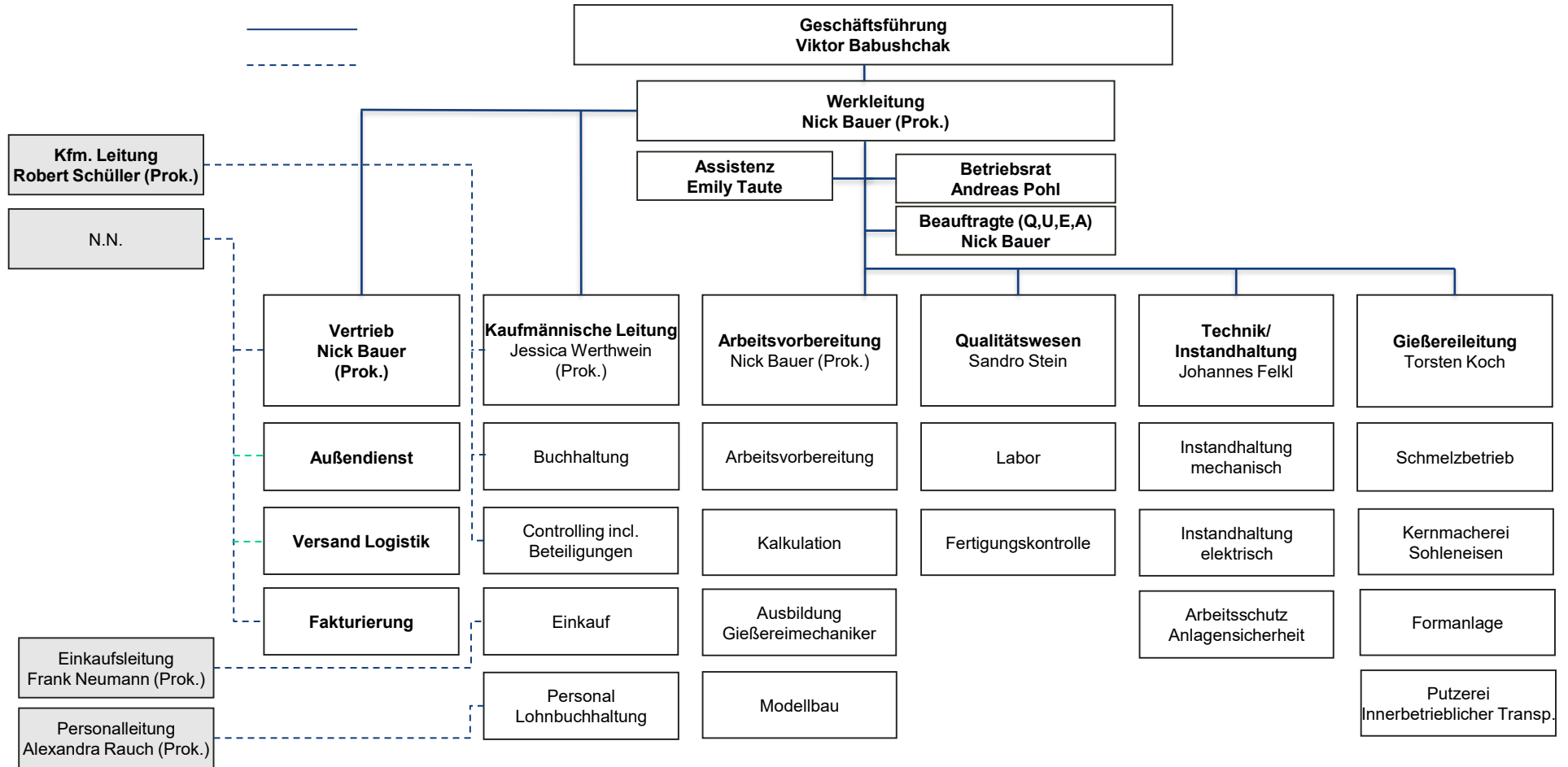


- zentral in Thüringen gelegen auf einem Grundstück von 40.000 m²
- freie Lagerflächen von ca. 4000 m², freie überdachte Lagerkapazität für bis zu 800 Gitterboxen

- 1907 - Gründung der Gießerei am Standort Arnstadt
- 1932 - Übernahme durch Fritz Winter
- 1945 - Verstaatlichung
- 1987 - Übernahme durch die Deutsche Reichsbahn
- 1994 - Übernahme durch die Deutsche Bahn AG
- 1999 - Gründung der Eisenwerk Arnstadt GmbH
- 2000 - Übernahme durch die DIHAG (Deutsche Gießerei- und Industrie- Holding GmbH, Coswig)
- 2002 - Erwerb von Euro Metall GmbH (Ungarn) und Odlewnia Zeliwa Bydgoszcz Sp. z o.o. (Polen) mit Gründung der Euro Rail GmbH



das Eisenwerk Arnstadt im Jahr 1959



Produktionskapazität

- 3-Schichtbetrieb
- max. 22.000 t guter Guss / Jahr
- maximale Gussstücke mit einer Größe von 700x500x400 mm
- maximales Stückgewicht von 100 kg

Werkstoffe

- DIN EN GJL 150 - 300 nach DIN EN 1561
- GJL - P 10 bis P30 (phosphorlegierte Sonderlegierung für Bremsklotzsohlen)
- DIN EN GJS-400 bis -700 nach DIN EN 1563; inkl. GJS-400-18-LT

Kernmacherei

- 5 Kernschießmaschinen 5 – 30 Liter
 - 3x DISA 30 (2017, 2024, 2025)
 - 1x DISA 20
 - 1x Reißaus 5

- Verfahren: Cold-Box

- Automatische Sandaufbereitung für 4 Großanlagen





- vollautomatische Künkel & Wagner - Formanlage
- Kastengröße: 800 x 650 x 250 / 250
- Leistung: 80 Kästen / Stunde
- 6 Kerneinlegeplätze

Formanlage, Kerneinlegeplätze



- vollautomatische HWS – Vergießeinrichtung (Bau: 2012)
- nachverfolgbare Position der Kästen innerhalb der Kühlbahnen

Gießanlage



Heißwindkuppelofen mit Vorherd

- Langzeit-Heißwindkuppelofen mit automatischer Gattierung
- nachgeschaltete Entstaubungsanlage (Bau: 2014)
- Schmelzleistung: 7 - 14 t / h
- Vorherd mit 9 t Fassungsvermögen



Draht-Einspaltung

- automatische Magnesium-Draht-Einspaltung für die Behandlung von Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS) (Bau: 2019)
- Transport der Behandlungspfanne mit Gießstapler



Durchlaufstrahlmaschine

- Durchlauf-Trommelstrahlanlage T 14-638
 - Leistung: 14 t / h
 - 6 Hochleistungsturbinen
 - Neigung und Strahlmittelzufuhr regelbar



Putzerei (Schleifroboter)

- 1 Drehtisch zum Nachstrahlen
- 2 Schleifautomaten
- 11 Putzzentren für manuelle Bearbeitung
- 2 Schleifroboter (max. 900mm), Installation 2025



Spektralanalyse



Härteprüfung

- 2 Spektrometer für Schmelzanalyse
- Thermoanalysegerät der Firma Heraeus
- 2 Härteprüfmaschinen Typ Instron - Wolpert
- Universalprüfmaschine Instron 4208 u.a. für Zugversuche
- Labor zur Probenvorbereitung (Polieren, Ätzen)
- Ultraschallprüfgerät mit verschiedenen Prüfköpfen
- Mikroskop NeoPhot2 mit Wechselobjektiven
- Schlagwerk für Schlagtestversuche
- FARO-Messarm zur Vermessung komplexer Gussteilgeometrien mit CAD - Daten



FARO-Arm



Zugprüfung



Effiziente Oxy-Fuel Brennerstation im Schmelzbetrieb (2019)



Brückenkran für Gattierung –
Tragkraft 8 Tonnen (2019)



Erneuerung Unterteil Kupolofen
(2023)



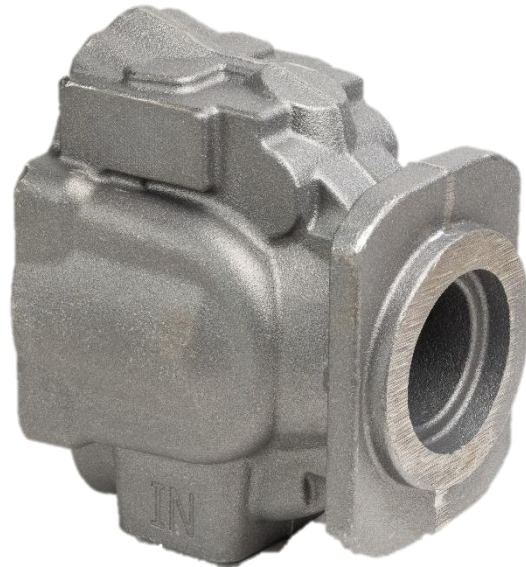
Einführung von SAP
als ERP-System (2024)



Kernschießmaschine von DiSA
Volumen: 30 Liter (2024)



Gussputz-Automatisierung
Maus 900 (2025)

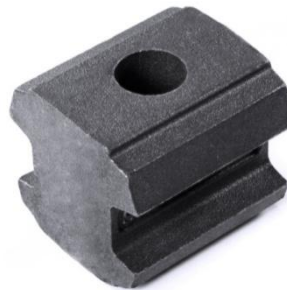


Verschiedene Hydraulik- und Armaturengehäuse
bis Nennweite DN 150
(drucktragend bis 350 bar)

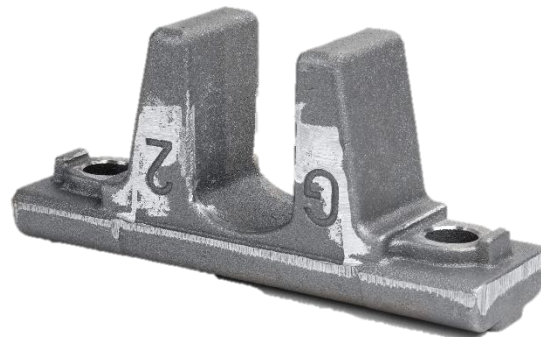
Rippenweichenplatten
(GJL + GJS)



Futterstücke
(GJL)



Wanderschutzelemente und
Zungenstützen
(GJS)



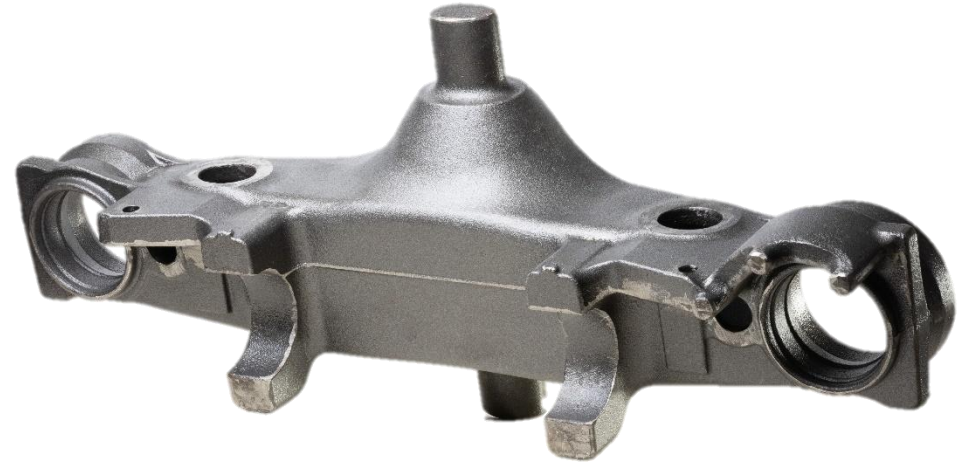
Federschakensteine
(GJS 700-2)



Radsatzlagergehäuse
(GJS 400-18 LT)

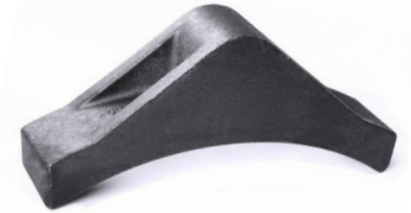
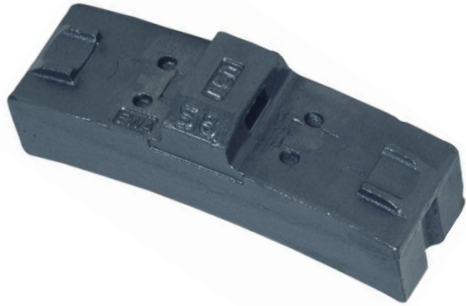


Lenkachse (GJS-400-15)



Achsgehäuse (GJL 250)





Europaweit führendes Unternehmen in der Fertigung von
Bremsklotzsohlen und Bremsklötzen
(für Lokomotiven und Waggons)

Flanschlagerschilde, Wicklungsträger



Distanzstücke, Rahmen



Bremstrommeln



Gewichte

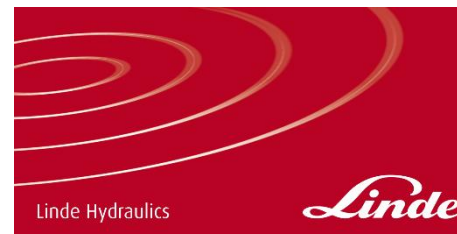



... und vieles mehr



Zu unseren Kunden zählen:

ARI Armaturen
KTR Systems
Jungheinrich
KION-Group
Linde Hydraulics
Deutsche Bahn
SNCF
SweMaint
Voestalpine
Trackwork
Ceske Drahy
SBB



Zertifikat-Registrier-Nr.: 0412018 

Herstellerbezogene Produktqualifikation

zur Fertigung von Produkten für Schienenfahrzeuge

Hersteller: **Eisenwerk Arnstadt GmbH**
Bierweg 4
99310 Arnstadt

Geltungsbereich

Produkt/Produktgruppe	Prozess	Werkstoffgruppe
Bremsklotzsohlen - Produktgruppe 12	Gießen	GJL / Phosphorgussseisen P10 und P30

Bemerkungen: UIC 832V, BH918179-01
Verwendetes Herstellerzeichen: **EWA**

Grundlagen der Qualifikation

- Bewertung der Fertigungsschritte und Prüfeinrichtungen: 12/2017 und 01/2018
- Prüfberichte: EWA Nr. 01/2014 vom 22.08.2014; Lieferfreigabe 17-073-00013-00 der DB AG; durchgeführte EMP der DB AG in 2017
- Abschlussbericht Nr.: 073/03390/17

Einschränkungen

- nur gültig im Zusammenhang mit dem Schreiben GS.EF42.HPQ vom 14.08.2018

Geltungsdauer: August 2021

Deutsche Bahn AG
Beschaffung Schienenfahrzeuge und
Schienenfahrzeugteile (GS.EF)
Qualitätssicherung Service (GS.EF 42)

Berlin, den 14.08.2018

i.V. gez. Bismak i.A. gez. Kretschmann



ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle für Druckgeräte des
TÜV Thüringen e.V.

bescheinigt,
dass das Unternehmen


Eisenwerk Arnstadt
Bierweg 4
D-99310 Arnstadt

ein Qualitätssicherungssystem gemäß Richtlinie 2014/68/EU
Anhang I 4.3 anwendet,
sowie die Anforderungen gemäß AD 2000 Merkblatt W 0 Abs.
3.3 und TRD 100 Abs. 2 erfüllt.

Bauart der Werkstoffe / Bauteile: **Armaturengehäuse aus Grauguss
bis 100 kg Stückgewicht**

Bericht Nr. spezifische Bewertung: **0890/2887/16**

Zertifikat Nr.: **0090 151 0104**

Zertifikat gültig bis: **31. Dezember 2019**
Erstzertifizierung im Dezember 2007

Jena, 07. Dezember 2016 
(P. Degenkolb)
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte
des TÜV Thüringen e.V.
Benannte Stelle 0050 9723/EG



TÜV Thüringen e.V., Melchendorfer Straße 94, D-99096 Erfurt
☎ +49-361-4283-0, ☎ +49-361-4283-242, ✉ info@tuv-thueringen.de
Rev. 09/2016-01-01



Herstellerbezogene Produktqualifikation

zur Fertigung von Produkten für Oberbaumaterial

Der Hersteller
Eisenwerk Arnstadt GmbH
Bierweg 4
99310 Arnstadt
Deutschland

ist für die Fertigungsverfahren
Gießen gem. DBS 889.0126 und Mechanische Bearbeitung
zur Herstellung der Produkte

**Futterstücke, Laschen/Laschenkerne,
Wanderschutzelemente für Weichen und
Zungenstützen/Stütznaggen**
in
Arnstadt
qualifiziert.

Verwendetes Herstellerzeichen: **EWA**

Grundlagen der Qualifikation:

- Antrag zur Herstellerbezogenen Produktqualifikation vom 26.11.2025
- Prüfungen vom 08.01.2026

Geltungsdauer der Qualifikation: **29.11.2028**

Deutsche Bahn AG
Qualitätssicherung Beschaffung Infrastruktur
Berlin, 09.01.2026

i. V.  Andreas Schwarzer i. V.  Klaus-Peter Dittmar

- HPQ für DB Bremsklotzsohlen und Oberbaumaterialien
- Zulassungen für SNCF, UniPartRail, MAV, CeskeDrahy, SNCB, u.v.m
- Zertifikat für Druckgeräte nach AD 2000 und TRD 100 (Armaturengehäuse aus GJL+GJS bis 100 kg)



- Qualitätsmanagement nach DIN EN ISO 9001:2015
- Umweltmanagement nach EG-Verordnung Nr. 1221/2009 (EMAS III) und DIN EN ISO 14001:2015
- Arbeitsschutz- und Anlagensicherheitsmanagement nach DIN EN ISO 45001:2018 in Vorbereitung



- Teilnehmer am Nachhaltigkeitsabkommen Thüringen
- Teilnehmer an Energieeffizienz-Netzwerk der DIHAG-Holding
- regelmäßige Teilnahme an Compliance-Seminaren; Compliance-Organisation vorhanden
- Teilnehmer am Global Compact Netzwerk

