



Motoreninstandsetzung

Gütesicherung RAL-GZ 797

Ausgabe Mai 2009



Herausgeber:

RAL Deutsches Institut für
Gütesicherung und Kennzeichnung e.V.
Siegburger Straße 39
D-53757 Sankt Augustin
Tel.: (0 22 41) 16 05-0
Fax: (0 22 41) 16 05 11
E-Mail: RAL-Institut@RAL.de
Internet: www.RAL.de

Nachdruck, auch auszugsweise, nicht gestattet. Alle Rechte, auch die der Übersetzung in fremde Sprachen, bleiben RAL vorbehalten.

© 2009, RAL, Sankt Augustin

Preisgruppe 7

Zu beziehen durch:

Beuth-Verlag GmbH · Burggrafenstraße 6 · 10787 Berlin
Tel. (0 30) 26 01-0 · Fax: (0 30) 26 01 12 60 · E-Mail: info@beuth.de · Internet: www.beuth.de

Motoreninstandsetzung

**Gütesicherung
RAL-GZ 797**

**Gütegemeinschaft der
Motoreninstandsetzungsbetriebe e.V.**

**Bahnhofstraße 3
D-39319 Jerichow
Tel.: (03 93 43) 34 88 91
Fax: (03 93 43) 34 88 92
E-Mail: info@gmi-ev.de
Internet: www.gmi-ev.de**



Die vorliegenden Güte- und Prüfbestimmungen sind von RAL Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung e.V. im Rahmen der Grundsätze für Gütezeichen in einem Revisionsverfahren unter Mitwirkung der betroffenen Fach- und Verkehrskreise sowie der zuständigen Behörden gemeinsam erarbeitet worden.

Die vorliegende Ausgabe ersetzt die Druckschriften der Gütesicherung Motoreninstandsetzung, RAL-GZ 797 Ausgabe April 2003.

Sankt Augustin, im Mai 2009

**RAL DEUTSCHES INSTITUT
FÜR GÜTESICHERUNG
UND KENNZEICHNUNG E.V.**

Inhalt

Seite

Güte- und Prüfbestimmungen für Motoreninstandsetzung	3
1 Geltungsbereich	3
1.1 Begriffe in der Motoreninstandsetzung	3
1.2 Teilbegriffe	5
2 Anforderungen	6
2.1 Allgemeine Voraussetzungen	6
2.2 Technische Voraussetzungen	6
2.3 Personelle Voraussetzungen	6
3 Leistungsbeschreibung	7
3.1 Einzelleistungen	7
3.2 Komponenten	9
3.3 Montage	10
3.4 Motorprüflauf	10
3.5 Endinspektion	10
4 Generalüberholter Motor	11
5 Schlussbemerkung	11
6 Kennzeichnung	11
7 Überwachung	11
7.1 Erstprüfung	11
7.2 Eigenprüfung	11
7.3 Fremdprüfung	11
8 Änderungen	12
Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens Motoreninstandsetzung	13
1 Gütegrundlagen	13
2 Verleihung	13
3 Benutzung	13
4 Überwachung	13
5 Ahndung von Verstößen	13
6 Beschwerde	13
7 Wiederverleihung	14
8 Änderungen	14
Muster 1 Verpflichtungsschein	15
Muster 2 Verleihungsurkunde	16
Die Institution RAL	U3

Güte- und Prüfbestimmungen für Motoreninstandsetzung

1 Geltungsbereich

Diese Güte- und Prüfbestimmungen umfassen jede Art der Instandsetzung von Verbrennungsmotoren – von der Instandsetzung einzelner Motorenteile bis zur Generalüberholung des vollständigen Motors – mit dem Ziel, die festgelegten Eigenschaften und Merkmale wieder herzustellen. Die Bezeichnungen, die Lieferumfänge und Lieferqualitäten der Motoren, Motorbaugruppen und Motorenteile erfolgt gemäß 1.1.

1.1 Begriffe in der Motoreninstandsetzung

1.1.1 Vorbetrachtung

Begriffe, Bezeichnungen und Synonyme zur Beschreibung von Motoren für den Ersatz nach Ausfall sind vielfältig. Von den Fahrzeugherstellern, Kraftfahrzeughändlern und -werkstätten, Motoreninstandsetzungsbetrieben und Altmotorenhändlern werden uneinheitliche Bezeichnungen benutzt.

Immer wenn ein benötigter technischer Gebrauchsgegenstand seine Gebrauchseigenschaften verliert, ist zu entscheiden:

- a) *Auf welchem Wege ist die Gebrauchseigenschaft wiederzuerlangen?*
- b) *Mit welchem finanziellen Mitteleinsatz kann oder soll die Gebrauchseigenschaft des Fahrzeuges wiederhergestellt werden?*

Damit sind die wesentlichen Aspekte der nötigen Entscheidung zur erforderlichen Ersatzinvestition beschrieben.

- a) *die Art des Geschäftes (Kauf, Austausch oder Instandsetzung durch Dienstleistung am Kundeneigentum)*

und

- b) *die Qualität und der Lieferumfang des Produktes bzw. der Dienstleistung.*

Kauf oder Austausch – Verfügbarkeit vorausgesetzt – bietet den Vorteil der kurzen Fahrzeugstandzeit für die Maschinenreparatur.

Bei der Entscheidung ist zwischen der kaufmännischen Abwicklung des Geschäftes, der gewünschten Qualität und dem Umfang der Lieferung/Leistung zu unterscheiden.

1.1.2 Begriffe zur kaufmännischen Beziehung

Die kaufmännische Beziehung ist durch folgende drei übliche Begriffe eindeutig charakterisiert:

- 1.1.2.1 **Kauf** (eines Motors) auch ergänzt durch „ohne Altteilerückgabe“;
- 1.1.2.2 **Austauschmotor** (synonym dazu "Tauschmotor" oder "Motor im Tausch");
- 1.1.2.3 **Kundenmotor** (charakterisiert Dienstleistung am Kundeneigentum).

1.1.2.4 Begriffserläuterungen

Die Begriffe 1.1.2.1 bis 1.1.2.3 beschreiben die unterschiedlichen Eigentumsbeziehungen des Auftragnehmers und Auftraggebers zum Vertragsgegenstand.

Beim **Kauf (ohne Altteilerückgabe)** nimmt der Kunde einen Motor in Empfang und zahlt den vereinbarten Preis.

Beim **Austauschmotor** wird beim Kauf ein Altteilwert in Höhe des zurückgegebenen Altteiles berücksichtigt.

Beim **Kundenmotor** umfasst der Rechnungswert die Instandsetzungs-/Dienstleistung, notwendige Ersatzteile und Nebenkosten.

Diese drei Kundenbeziehungen entsprechen der üblichen Praxis der Motoren-/Fahrzeughersteller oder deren Vertretungen, aber auch der nicht markengebundenen Instandsetzungsbetriebe und Händler.

1.1.3 Qualität der Lieferung/Leistung

Eine Zuordnung des Qualitätsniveaus zu den Verkaufsbezeichnungen ist durch die im Markt verwendeten, vielfältigen, uneinheitlichen Verkaufsbezeichnungen kompliziert. Als weitgehend selbsterklärend und hinreichend verständlich können die folgenden Begriffe unter 1.1.3.1 bis 1.1.3.7 gelten.

1.1.3.1 Fabrikneuer Motor

bezeichnet Motoren, welche noch nie eingebaut waren und dem aktuellen Serienstand entsprechen. Ein „neuer“ Motor kann umgangssprachlich auch ein „anderer Motor“ sein, denn bezogen auf das Fahrzeug ist ein anderer Motor immer neu.

1.1.3.2 Instandgesetzter Motor

steht als Oberbegriff für Generalüberholte, Grund- und Teilinstandgesetzte Motoren.

1.1.3.2.1 Generalüberholter Motor (nach RAL GZ 797)

Dieser Motor ist vollständig [general – im Sinne von umfassend] zu zerlegen, alle einzelnen Teile sind zu begutachten, entsprechend dem Begutachtungsergebnis nach dem Stand der Technik instand zu setzen oder können wiederverwendet werden. Verschleißteile werden immer gegen Neuteile in Markenqualität (Original-, Ident- oder Markenteile) ersetzt. Die mitgelieferten Nebenaggregate sind, sofern konstruktiv-technisch möglich, nach den gleichen Kriterien wie der Motor zu behandeln. Ziel ist die Wiederherstellung der Funktionsfähigkeit des Aggregates.

1.1.3.2.2 Grundinstandgesetzter Motor

Dieser Motor, inklusive vorhandener Nebenaggregate ist nach technischer Beratung durch den Auftragnehmer und konkreter Vereinbarung mit dem Auftraggeber instand zu setzen. Es sind mindestens der Zylinderkopf, die Pleuellagerung oder der Pleuelltrieb (Pleuellagerung, Lauffbuchse) nach dem Stand der Technik instand zu setzen.

1.1.3.2.3 **Teilstandgesetzter Motor** (synonym dazu "Zeitwertbezogene Instandsetzung", "Reparatur", "Reparierter Motor")

Bei diesem Motor sind vom Auftraggeber angegebene Mängel und bei der dazu erforderlichen Demontage erkannte oder offensichtlich erkennbare Mängel mit dem Ziel der Wiederherstellung der Arbeitsfähigkeit des Motors zu beseitigen. Die Lauffähigkeit des Motors umfasst nicht die Funktionsfähigkeit in allen der vom Hersteller zugesicherten und in den Konstruktionsunterlagen festgelegten Eigenschaften des Motors. Die auszuführenden Arbeiten sind entsprechend dem Stand der Technik auszuführen.

1.1.3.3 **Geprüfter Gebrauchtmotor** synonym dazu "Überprüfter Gebrauchtmotor"

Dieser Motor muss auf dem Leistungsprüfstand getestet, gewartet mit der höchsten Wartungsstufe sowie mit geeigneten Mitteln im Brennraum und im Kurbelgehäuse überprüft worden sein. Er ist nur mit zugesicherten (garantierten) Gebrauchseigenschaften anzubieten.

1.1.3.4 **Gebrauchtmotor**

Dieser Motor ist ein lauffähiges Aggregat ohne zusicherbare (garantierbare) Gebrauchseigenschaften.

1.1.3.5 **Altmotor (synonym: Altteil)**

Dieser Motor besitzt keine Gebrauchseigenschaften als Antriebsaggregat eines Fahrzeuges oder einer Maschine. Der Wert begründet sich in der Wiederverwendbarkeit bzw. Instandsetzbarkeit von Einzelteilen und Baugruppen des Motors.

1.1.3.6 **Schrottmotor**

Dieser Motor und seine wertmäßigen Hauptbestandteile besitzen keine technischen oder wirtschaftlichen Wiederverwendungs- bzw. Instandsetzungseigenschaften mehr.

1.1.3.7 **Wartung des Motors**

Diese Leistung umfasst alle vom Hersteller entsprechend der Laufleistung in den Betriebs- bzw. Wartungsunterlagen angegeben bzw. mit dem Kunden vereinbarten Arbeiten.

1.1.3.8 **Erläuterungen**

Diese Begriffe kennzeichnen die heute auf dem Markt angebotenen und technisch unterscheidbaren Motorenqualitäten. Sie unterscheiden sich in der Regel durch die technisch garantierbaren Gebrauchseigenschaften und sind somit jedes für sich ein eigenes Produkt bzw. Dienstleistung. In diesem Bereich verwechseln sich die Begriffe Dienstleistung und Produkt, weil häufig in einem Vertrag beide Leistungsarten zur Vertragserfüllung notwendig sind.

1.1.4 Umfang der Lieferung
Komplettmotor, Teilkomplettmotor;
Teilmotor – (Long block, Short block)

Eine ausreichend verständliche, wenn auch nicht vollständige Beschreibung des Lieferumfanges ist durch folgende Begriffe üblich und möglich:

1.1.4.1 **Komplettmotor**

Dieser Motor ist mit allen zum Motor gehörenden Nebenaggregaten ausgestattet.

In der Lieferqualität „Gütegesichert nach RAL GZ 797“ trägt der Motor einen Aufkleber „RAL GÜTEZEICHEN MOTOREN INSTANDSETZUNG“.

1.1.4.2 **Teilkomplettmotor**

Der Lieferumfang ist reduziert (z.B. auf Kundenwunsch oder da bereits eine andere funktionsfähige Einspritzpumpe oder ein funktionsfähiger Turbolader verfügbar bzw. angebaut ist).

In der Lieferqualität „Gütegesichert nach RAL GZ 797“ trägt der Motor einen Aufkleber „RAL GÜTEZEICHEN MOTOREN INSTANDSETZUNG“.

1.1.4.3 **Teilmotor**

Beim Teilmotor muss zusätzlich zwischen Long block und Short block unterschieden werden.

1.1.4.3.1. **Long block** (synonym dazu *Rumpfmotor*)

Dieser Motor besitzt keine Nebenaggregate.

Es fehlen z.B. Zündanlage, Vergaser oder Einspritzpumpe, Wasser- und Kraftstoffpumpe, Lüfter u.v.a.. Der Lieferumfang ist Typ und Lieferanten abhängig unterschiedlich.

In der Lieferqualität „Gütegesichert nach RAL GZ 797“ trägt der Motor einen Aufkleber „RAL GÜTEZEICHEN MOTOREN INSTANDSETZUNG“.

1.1.4.3.2 **Short block** (synonym dazu *Kurbeltrieb; bzw. veralteter Begriff "splintfertiger Motor"*)

Hauptkennzeichen dieses Motors ist die Auslieferung ohne **Zylinderkopf** und ohne Nebenaggregate. Weitere Bauteile können fehlen.

In der Lieferqualität „Gütegesichert nach RAL GZ 797“ tragen wesentliche Bauteile (Kurbelwelle, Motorblock) den eingeschlagenen Gütestempel „RAL GÜTEZEICHEN MOTOREN INSTANDSETZUNG“ mit der RAL-Betriebsnummer.

1.1.4.4 **Baugruppen und Bauteile**

Die Baugruppen und Bauteile werden nach Reinigung und Überprüfung bzw. nach Instandsetzung als Wiederverwendungsteile für die weitere Motorenmontage bzw. als Ersatzteile für Reparaturmaßnahmen angeboten.

Die Lieferqualität „Gütegesichert nach RAL GZ 797“ wird durch den eingeschlagenen Gütestempel „RAL GÜTEZEICHEN MOTOREN INSTANDSETZUNG“ mit der RAL-Betriebsnummer auf dem Bauteil gekennzeichnet (insbesondere bei Kurbelwellen, Kurbelgehäusen, Zylinderköpfen, Einspritzpumpen).

Qualität und Umfang der Lieferung/Leistung		
1.1.2 Kaufmännische Beziehung	1.1.3 Qualität der Lieferung/Leistung	1.1.4 Umfang der Lieferung/Leistung
1.1.2.1 Kauf ohne Altteilerückgabe	1.1.3.1 Fabrikneuer Motor	1.1.4.1 Komplettmotor
1.1.2.2 Austauschmotor, Motor im Tausch oder Tauschmotor (immer mit Altteilerückgabe)	1.1.3.2 Instandgesetzter Motor 1.1.3.2.1 Generalüberholter Motor (gütegesichert nach RAL GZ 797)	1.1.4.2 Teilkomplettmotor
1.1.2.3 Kundenmotor (Dienstleistung am Kundeneigentum)	1.1.3.2.2 Grundinstandgesetzter Motor 1.1.3.2.3 Teilinstandgesetzter Motor (zeitwertbezogene Instandsetzung, Motorreparatur, reparierter Motor)	1.1.4.3 Teilmotor 1.1.4.3.1 Long block (Rumpfmotor) 1.1.4.3.2 Short block (Kurbeltrieb od. splintfertiger Motor)
	1.1.3.3 Geprüfter Gebrauchtmotor (überprüfter Gebrauchtmotor)	1.1.4.4 Bauteile
	1.1.3.4 Gebrauchtmotor (ungeprüft)	Baugruppe
	1.1.3.5 Altmotor (Altteil)	Einzelteil
	1.1.3.6 Schrottmotor	Ersatzteil
	1.1.3.7 Wartung des Motors (gewarteter Motor)	
Bezeichnungsbeispiele: a) generalüberholter Motor, gütegesichert nach RAL GZ 797, teilkomplett im Tausch; b) Long block, generalüberholt, nach RAL GZ 797 im Tausch; c) Short block, fabrikneu ohne Altteilerückgabe.		

1.2 Teilebegriffe

(Kurzbeschreibung)

Originalteil

Originalteile sind in der Erstausrüstung vom Fahrzeug-/Baugruppenherstellern verwendete Teile. Der Vertrieb erfolgt unter dem Warenzeichen des Fahrzeug-/Motorenherstellers.

Originalersatzteil

Originalersatzteile sind von Fahrzeug-/Baugruppenherstellern im Ersatzteilbedarf verwendete Teile. Der Vertrieb erfolgt unter dem Warenzeichen des Fahrzeug-/Motorenherstellers.

Identteil

Identteile sind mit den jeweiligen Originalteilen der Motoren-/Fahrzeughersteller bau- und funktionsgleiche Teile. Identteile werden von Unternehmen hergestellt, die nachweisen können, dass diese Teile dem Zeichnungsstand der Bauteile entsprechen, die vom Motorenhersteller zum Lieferzeitpunkt Verwendung finden und so an diese geliefert werden. Es fehlt das Warenzeichen des Motoren-/Fahrzeugherstellers. Der Vertrieb erfolgt unter dem Warenzeichen des Teileherstellers.

Original-„Marken“-Teil

Die Betonung liegt auf der Marke – z.B. „Original KS (Kolbens Schmidt) Kolben“, „Original Mercedes Motor“, „Original EK (Eling Klinger) Zylinderkopfdichtung“.

Dieser Begriff hebt die Marke des Teileherstellers/Teilelieferanten hervor.

Nachbauteil

Bauteile, die von Teileherstellern nachgebaut werden, ohne dass diese Teile in die Fertigung der Fahrzeug-/Baugruppenhersteller geliefert werden.

Ersatzteil

Ersatzteile sind für die Reparatur bereits bei der Produktionsplanung vorgesehene Bauteile, die im Ersatzteilvertrieb der Fahrzeug-/Motorenhersteller vorgehalten werden. Der Begriff „Ersatzteil“ wird in Einzelfällen zur Vermeidung des Begriffes „Nachbauteil“ verwendet.

Piratenteil

Produktpiraterie ist die gezielte Verletzung von Markenrechten, Urheberrechten und sonstigen gewerblichen Schutzrechten und deren illegale Nutzung. Piratenteile sind Nachbauteile, bei denen die Kompetenz des Nachbauers in Frage zu stellen ist. Viele Merkmale der ursprünglichen Bauteile sind häufig nicht vorhanden. Die Erfahrungen der Produktion für die Erstausrüstung fehlen in der Regel.

2 Anforderungen

2.1 Allgemeine Voraussetzungen

Verbrennungsmotoren bedürfen in der Instandsetzung keiner geringeren Aufmerksamkeit und Sachkunde als bei der Herstellung. Die Auswahl von den mit der Instandsetzung befassten Personen sowie der Einsatz von Maschinen und Materialien bedürfen besonderer Sorgfalt. Der technische Stand des Betriebes und der Wissensstand der Mitarbeiter sind stets der Fortentwicklung der Motoren-, Bearbeitungs- und Umwelttechnik anzupassen.

2.2 Technische Voraussetzungen

Zur einwandfreien Ausführung gütegesicherter Motoreninstandsetzungen müssen folgende Einrichtungen zur Verfügung stehen:

- Reinigungsanlagen, die insgesamt geeignet sind die Motorenteile in allen Bereichen von Schmutz aller Art einwandfrei zu säubern,
- Abwassertechnische Anlagen, die insgesamt geeignet sind, getrennte Stoffflüsse sicherzustellen und geltende Grenzwerte für die Abwassereinleitung sicher einzuhalten,
- Abfallsammelbehälter und Voraussetzungen innerhalb des Betriebes, die die getrennte Sammlung und Lagerung sowie die sachgerechte Entsorgung der unterschiedlichen Abfallarten gewährleisten,
- Zylinderbohrwerk,
- Zylinderhonmaschine,
- Kurbelwellen-Schleifmaschine,
- Horizontalbohrwerk oder Vorrichtung zur Bearbeitung der Hauptlager-Grundbohrungen,
- Pleuelbohrwerk bzw. Honmaschine zur Bearbeitung der Pleuellager-Grundbohrungen,
- Pleueldeckel-Schleifmaschine,
- Pleuelstangenauswinkel- und -richtgeräte, Pleuel-Waage,
- Planschleif- bzw. Fräsmaschine,
- Säulen- oder Radialbohrmaschine,

- Stahlschleif- und Läppmaschine,
- Hydraulische Presse,
- Drehmaschine,
- Haarlineal,
- Ventilsitz-Bearbeitungsmaschine,
- Ventilkegel-Dreh- oder Schleifmaschine,
- Vorrichtungen zum Einschrumpfen der Ventilsitzringe und -führungen (Vorwärmung und Unterkühlung),
- Elektromagnetisches Rissprüfgerät,
- Härteprüfgerät,
- Federkraft-Messeinrichtung,
- Motorenprüfstand bei der Instandsetzung von Komplettmotoren, mit der Möglichkeit zur Prüfung von Leistung, Drehzahl, Verbrauch, Öldruck, CO-Gehalt bei Benzinmotoren, Rauchbild bei Dieselmotoren. Der Leistungsbereich des Prüfstandes muss zum Hauptproduktionsprogramm passen,
- Messwerkzeuge für Innen- und Außendurchmesser mit einer Mindestmessgenauigkeit von $\pm 0,005$ mm (Innenfeinmessgerät, Bügelmessschrauben),
- Drehmomentschlüssel und Winkelgradscheibe,
- Zylinderkopf-Rissprüfgerät (Tauchverfahren oder Verfahren mit vergleichbarer Prüfsicherheit) und
- Datenauslesegerät (Scan-Tool) für Motorensteuergeräte.

2.3 Personelle Voraussetzungen

Die Forderung nach bestimmten personellen Voraussetzungen der Gütezeichenbenutzer soll sicherstellen, dass die Güte- und Prüfbestimmungen streng eingehalten und die Arbeiten fachlich richtig ausgeführt werden.

Der Betriebsinhaber oder der Betriebsleiter selbst muss Fachmann auf dem Gebiet der Motoreninstandsetzung sein, d.h., er muss den Meisterbrief in einem Metallberuf oder eine ähnliche, anerkannte Qualifikation besitzen und nach seiner Ausbildung mindestens zwei Jahre in einem Motoreninstandsetzungsbetrieb tätig gewesen sein. Das Unternehmen sollte zukünftig verstärkt Mitarbeiter beschäftigen, die den elektronischen Anforderungen der neuen Fahrzeuggeneration entsprechen.

3 Leistungsbeschreibung

3.1 Einzelleistungen

3.1.1 Vorarbeiten

Maßnahmen	Voraussetzungen	Prüf- und Messmittel
1. Alle angelieferten Motorenteile vorreinigen und auf Maßhaltigkeit, Beschädigungen und Instandsetzungsfähigkeit prüfen.	Motorenteilereinigungsmaschine	Sichtprüfung, Messgeräte, Prüfmaschinen
2. Schadensursachenanalyse – Komponenten Untersuchung – Bord-Elektronik prüfen	PC Programme	messen, recherchieren
3. Arbeitsumfang bestimmen		

3.1.2 Zylinderkopf

Maßnahmen	Voraussetzungen	Prüfungen/Vorrichtungen
1. Rissprüfung		Sichtprüfung, Rissprüfgerät bzw. abdrücken
2. Gewinde prüfen (alle)	Gewindeprüfwerkzeuge	Sichtprüfung
3. Ventilführungen erneuern	geeignete De- und Montageeinrichtungen (vorwärmen, unterkühlen)	Bügelmessschraube, Innenfeinmessgerät
4. Ventilführungen aufreiben/honen	Reib- und Honahle	Innenfeinmessgerät, Grenzlehndorn
5. Ventilsitzringe bearbeiten, ggf. erneuern	siehe Pos. 3 + Ventilsitzfräser für Grundbohrungen	siehe Pos. 3
6. Ventilsitze erneuern	Ventilsitzfräser	Sichtprüfung, Tiefenmesseinrichtung, Vakuumprüfgerät
7. Ventile bearbeiten, ggf. erneuern	Ventilschleifmaschine	Bügelmessschraube, Messschieber, Sichtprüfung
8. Ventildfeder prüfen, ggf. erneuern	Federwaage	Federkraftmesseinrichtung
9. Kipp- und/oder Schleppebel mit Wellen und Buchsen prüfen, ggf. erneuern	Presse, Honahle, Schleifmaschine	Bügelmessschraube, Innenfeinmessgerät, Sichtprüfung
10. Nockenwellenlagerung prüfen, ggf. bearbeiten, Fremdarbeit zulässig	Lagerbohrwerk, Reibahle	Bügelmessschraube, Innenfeinmessgerät, Sichtprüfung
11. Stößel und Stößelführungen prüfen, ggf. bearbeiten oder erneuern, Hydro-Stößel erneuern		Bügelmessschraube, Innenfeinmessgerät, Sichtprüfung
12. Vor bzw. Wirbelkammer Über- bzw. Rückstandsmaße und Sitz prüfen	Messvorrichtung, Wirbelkammersitzfräser, Drehmaschine	Bügelmessschraube, Innenfeinmessgerät, Tiefenmessschieber
13. Dichtfläche auf Planheit und Beschädigung prüfen, ggf. bearbeiten	Planschleif- oder Planfräsmaschine	Haarlineal, Sichtprüfung, Rauheitsmessgerät
14. Düsensitz prüfen, ggf. bearbeiten	Stirn- oder Sitzfräser	Sichtprüfung

3.1.3 Zylinderblock

Maßnahmen	Voraussetzungen	Prüfungen/Vorrichtungen
1. Gewinde prüfen (alle)	Gewindeprüfwerkzeuge	Sichtprüfung
2. Zylinderblock Rissprüfung	Rissprüfgeräte	Sichtprüfung
3. Zylinderblock, Zylinderbuchsen prüfen, ggf. nacharbeiten	Vertikal-Bohrwerk, Honmaschine	Innenfeinmessgerät, Rauheitsmessgerät
4. Buchsenbundsitze prüfen, ggf. bearbeiten	Bundsitfräsgesät	Innenfeinmessgerät, Tiefenmessschieber, Tiefenmikrometer
5. Dichtflächen messen, prüfen, ggf. planfräsen	Planschleif- oder Planfräsmaschine	Haarlineal, Rauheitsmessgerät
6. Hauptlager-Grundbohrungen prüfen, ggf. bearbeiten	Hauptlager-Bohrwerk, Hauptlager-Deckelschleifmaschine	Innenfeinmessgerät
7. Alle Ölkanäle öffnen, reinigen und spülen	Rundbürsten, Hochdruckreiniger	Sichtprüfung
8. Nockenwellenlagerung siehe 3.1.2 Pos. 10		
9. Stößel siehe Pos. 11, 3.1.2		

3.1.4 Kurbelwelle und Pleuel

Maßnahmen	Voraussetzungen	Prüfungen/Vorrichtungen
1. Kurbelwelle auf Risse, Schlag und Härte prüfen, ggf. richten und härten. Fremdarbeit zulässig. Nitrierte Wellen sind nach dem Schleifen erneut zu nitrieren, zu polieren und zu richten.	Sichtprüfung Fremdarbeit zulässig	Härteprüfer, Richtwerkzeug, Elektromagnetisches Rissprüfgerät, dynamisches Wuchtgerät
2. Kurbelwellen an Haupt- und Pleuellagerstellen schleifen und polieren, Ölaustrittsbohrungen verrunden, Passlagerauflfläche schleifen sowie die Laufstellen der Radialdichtringe prüfen, ggf. überschleifen oder bearbeiten	Kurbelwellenschleifmaschine, Verrundungsgeräte, Fremdarbeit zulässig	Bügelmessschraube, Sichtprüfung, Innenfeinmessgerät
3. Ölkanäle der Kurbelwelle öffnen, reinigen, Verschlussstopfen erneuern	Sichtprüfung	
4. Pleuelbuchsen auf Verschleiß prüfen, ggf. neue Buchsen einziehen/feinbohren	Hydraulische Presse, Pleuelbohr- und -hongerät	Innenfeinmessgerät
5. Pleuellager-Grundbohrung messen und ggf. bearbeiten	Pleuelbohr- und -hongerät, Pleueldeckelschleifmaschine	Innenfeinmessgerät
6. Pleuelstangen auswinkeln	Auswinkelgerät	Sichtprüfung
7. Pleuelstangen nach Herstellervorschriften prüfen, ggf. bearbeiten, bzw. erneuern	Pleuelbohr- und -hongerät, Pleuelwaage	Innenmessgerät, Sichtprüfung
8. siehe Pos. 2 Pkt. 3.1.2 Zylinderkopf		

3.1.5 Nockenwelle

Maßnahmen	Voraussetzungen	Prüfungen/Vorrichtungen
1. Nocken auf Verschleiß prüfen, ggf. schleifen bzw. erneuern, Fremdarbeit zulässig	Nockenwellenschleifmaschine, Fremdarbeit zulässig	Ventilhub-Messgerät, Härteprüfgerät
2. NW-Lagerung prüfen, ggf. schleifen	Rundscheifmaschinen	Sichtprüfung, Bügelmessschraube
3. Nockenwelle auf Schlag prüfen, ggf. erneuern, Fremdarbeit zulässig	Messplatz, Fremdarbeit zulässig	Rundlaufprüfgerät, Prisma
4. Spritzversteller prüfen, ggf. instandsetzen oder erneuern, Fremdarbeit zulässig	Pumpenprüfstand, Fremdarbeit zulässig	Sichtprüfung, Bügelmessschraube

3.2 Komponenten

Maßnahmen	Voraussetzungen	Prüfungen/Vorrichtungen
1. Motorölkühler (angebaut) reinigen, abdrücken, ggf. erneuern	Hochdruckreiniger, Ultraschallbad, Abdruckbecken, Fremdarbeit zulässig	Sicht- und Durchflussprüfung
2. Schwingungsdämpfer prüfen, ggf. erneuern	Schwingungsdämpferprüfgerät, Fremdarbeit zulässig	Herstellerangaben beachten, Gummidämpfer Sichtprüfung
3. Schwungrad Funktion und Planfläche prüfen, ggf. bearbeiten oder erneuern	Schleifmaschine	Sichtprüfung, Rundlaufprüfung Herstellervorschriften beachten (2-Massen-Schwungrad)
4. Einspritzpumpe prüfen, instand setzen, ggf. erneuern	Einspritzpumpen-Prüfstand, Fremdarbeit zulässig	Prüfpläne bzw. Spezifikationen der Hersteller beachten
5. Wasserpumpe prüfen, instandsetzen, ggf. erneuern		Sichtprüfung, Fühlerlehre, Innenfeinmessgerät, Bügelmessschraube
6. Einspritzventile/Injektoren instand setzen, unter Verwendung neuer Einsätze	Düsenprüfstand, Injektor-Prüfstand, Fremdarbeit zulässig	Sichtprüfung, Druckprüfung
7. Kraftstoffförderpumpe prüfen, ggf. instand setzen bzw. erneuern	Manometer, Druckprüfgerät, Fremdarbeit zulässig	Sichtprüfung, Innenfeinmessgerät, Bügelmessschraube, Druckprüfung
8. Zündanlage Elektronikteile/-baugr. prüfen, instand setzen, ggf. erneuern oder neu programmieren, einstellen, Bordelektronik/Motormanagement prüfen	Elektronisches Testequipment, Fremdarbeit zulässig	Motortester
9. Ölpumpe mit Überdruckventil prüfen, ggf. erneuern		Sichtprüfung, Fühlerlehre, Innenfeinmessgerät, Bügelmessschraube
10. Abgasturbolader prüfen, ggf. erneuern, spezielle Ausstattung zur Instandsetzung erforderlich	Prüf- und Einstellvorrichtung für Ladedruckregelungseinrichtungen, spezielle Kenntnisse und Einsatz zugelassener Ersatzteile (mindestens Erneuerung der Axial- und Radiallager), Fremdarbeit zugelassen	Dynamische Läuferwuchtmaschine ggf. Rumpfguppenwuchtmaschine
11. Hochdruck-Pumpe prüfen, ggf. ersetzen	Fremdarbeit zugelassen	geeigneter Einspritzpumpenprüfstand mit entsprechenden Vorrichtungen
12. Steuergeräte, prüfen, ggf. ersetzen	Fremdarbeit zugelassen	Motortester, Fehlerauslesegeräte, evtl. Programmierequipment
13. Sonstiges: Sämtliche hier nicht aufgeführten, aber zur Instandsetzung angelieferten und benötigten Teile sind auf weitere Verwendbarkeit zu prüfen und entsprechend dem Stand der Technik instand zu setzen bzw. durch Neuteile zu ersetzen, z.B. Dehnschrauben für Pleuellager, Hauptlager, Zylinderkopf, Schwungrad usw.	Messschieber	Sichtprüfung bzw. Messequipment, um entsprechende Teile zu prüfen

3.3 Montage

Maßnahmen	Voraussetzungen	Prüfungen/Vorrichtungen
1. Alle bearbeiteten Motorenteile und konservierten Neuteile reinigen		
2. Zylinderbuchsen erneuern (bei nassen Lauffbuchsen)		Messuhr für Über- bzw. Unterstände
3. Kolbenspiel ermitteln		Innenfeinmessgerät, Bügelmessschraube
4. Haupt- und Pleuellagerschalen in die Grundbohrungen einbauen und alle Schrauben nach Herstellervorschrift anziehen, beim Einbauen die Lager Vorspannung prüfen, anschließend alle Lagerinnendurchmesser messen		Innenfeinmessgeräte
5. Kurbelwelle und Pleuel mit Kolben unter Beachtung der Anzugsmomente der Hersteller montieren, Axiallager spiel prüfen, ggf. einstellen	Drehmomentenschlüssel	Fühlerlehre, Messuhr
6. Spaltmaß und ggf. Buchsenüberstand prüfen, ggf. anpassen, Steuerräder prüfen, ggf. erneuern, Nockenwelle und Ventiltriebsteile unter Beachtung der Steuerzeiten einbauen		Tiefenmessschraube, Messuhr, Messbrücke, Einstellwerkzeug für Motorsteuerung
7. Zylinderkopf unter Beachtung der Mess-/Einstellwerte der Hersteller (Kopfhöhe, Rückstandsmaße etc.) montieren, Ventilspiel einstellen (nur mechanische Ausführungen)		Messequipment
8. Motor komplett montieren		

3.4 Motorprüflauf

Maßnahmen	Voraussetzungen	Prüfungen/Vorrichtungen
1. Motor auf einen Leistungsprüfstand oder ins Fahrzeug einbauen (Einfahr vorschritten)	Leistungsprüfstand/Fahrzeug	
2. Leistungsprüfung durchführen	Fremdarbeit zulässig	gemäß den jeweils gültigen Richtlinien für Leistungsprüfungen, Ergebnisse im Leistungsprotokoll dokumentieren
3. Auslesen des Fehlerspeichers	Bei Motoren mit OBD-Steuergeräten ist mit Hilfe von Fahrzyklen eine korrekte Funktion des OBD-Systems zu gewährleisten.	

3.5 Endinspektion

Falls erforderlich, Zylinderkopfschrauben nachziehen, Ventilspiel prüfen, ggf. einstellen, Motor lackieren. Alle Öffnungen vom Motor verschließen und ggf. den Motor konservieren, sollte dieser nicht sofort eingebaut werden.

4 Generalüberholter Motor

Der generalüberholte Motor umfasst die Leistungen 3.1 bis 3.5 unter der Voraussetzung, dass entsprechend dem Liefer-/Leistungsumfang mindestens die nachfolgend genannten Teile erneuert bzw. bearbeitet worden sind:

- Kolben mit Kolbenringen und Kolbenbolzen,
- Haupt- und Pleuellager,
- Ventilführungen,
- sämtliche Dichtungen und Sicherungselemente,
- Motoröl- und Kraftstoff-Filtereinsätze,
- Zylinderlaufbuchsen (Buchsenmotor),
- Keilriemen,
- Antriebs- und Steuerriemen und deren Spannelemente und Umlenkräder,
- Steuerketten,
- Gleitschienen für Steuerketten,
- Zündkerzen bzw. Glühkerzen,
- Düsenhalter oder Einspritzdüsen „Injektor-Einsätze“,
- Hydrostößel,
- Schrauben gemäß Herstellerrichtlinien,
- Thermostate.

5 Schlussbemerkung

Bei der Generalüberholung bzw. bei der Instandsetzung einzelner Motorenteile sind nur Originalteile, Identteile bzw. nur Ersatzteile von Herstellern bzw. Lieferanten, die die Freigabemodalitäten der Gütegemeinschaft erfüllen und durch den Güteausschuss freigegeben wurden, zu verwenden. Ausgenommen hiervon sind DIN- und Normteile. Motorenteile, die nicht generell durch Neuteile ersetzt werden, jedoch einem Verschleiß unterliegen, werden unter Einhaltung der vorgeschriebenen Bearbeitungstoleranzen des Herstellers, die z.T. unter 1/100 mm liegen, bearbeitet.



In Fremdarbeit gelieferte Komponenten werden vom Motoreninstandsetzungsbetrieb überprüft. Fremdarbeit bedeutet die Vergabe einzelner, in dieser Richtlinie besonders erwähnter Leistungen an anerkannte Fachbetriebe. Fremdleistungen, die von Gütezeichen RAL GZ 797 führenden Betrieben (s. Abb.) ausgeführt werden, gelten generell als anerkannte Fachbetriebe. Dem Gütezeichenbenutzer obliegt es, dafür zu sorgen, dass die in dieser Richtlinie niedergelegten Prüfbestimmungen auch für die Fremdarbeit zur Geltung kommen.

Alle Leistungen müssen unter Beachtung der qualitativen Vorgaben der Herstellerwerke bzw. der Zulieferindustrie und den Regeln der Technik ausgeführt werden.

6 Kennzeichnung

6.1 Generalüberholte Motoren oder instand gesetzte Motorenteile, die diesen Güte- und Prüfbestimmungen entsprechen, können gekennzeichnet werden, sobald dem Instandsetzungsbetrieb das Recht zur Führung des Gütezeichens verliehen worden ist. Neben der Kennzeichnung der Motoren (komplett, teilkomplett und Long block) mit dem Aufkleber Gütezeichen RAL-Motoreninstandsetzung kann eine Kennzeichnung des Short Block und der Bauteile mit dem Stahlstempel mit Gütezeichen Motoreninstandsetzung und integrierter Firmen-Identifizierungsnummer erfolgen.

6.2 Für die Anwendung des Gütezeichens gelten ausschließlich die Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens der Gütegemeinschaft der Motoreninstandsetzungsbetriebe e.V.

6.3 Die Kennzeichnung mit dem Gütezeichen muss vollständig, gut lesbar, dauerhaft und ohne negativen Einfluss auf die Bauteileigenschaften – bei Arbeiten an Kundeneigentum gemäß Vereinbarung – erfolgen.

7 Überwachung

7.1 Erstprüfung

7.1.1 Die Gütegemeinschaft der Motoreninstandsetzungsbetriebe e.V. beauftragt mit der Erstprüfung neutrale Sachverständige des Kraftfahrzeugwesens.

7.1.2 Die Erstprüfung als Voraussetzung für die Erteilung des Gütezeichens umfasst den Nachweis der Abschnitte 2.1, 2.2 und 2.3 und der Überprüfung von instand gesetzten Motorenteilen bzw. eines generalüberholten Motors.

7.2 Eigenprüfung

Jeder Betrieb, der gütegesicherte Motoreninstandsetzung betreibt, hat die zur Einhaltung der Güte- und Prüfbestimmungen notwendigen Eigenprüfungen durchzuführen, darüber sorgfältige Aufzeichnungen zu führen und diese mindestens drei Jahre aufzubewahren.

7.3 Fremdprüfung

7.3.1 Für die Fremdprüfung schließt die Gütegemeinschaft einen Überwachungsvertrag mit neutralen Sachverständigen, deren Organisationen oder anerkannten Prüfstellen ab (z.B. TÜV, DEKRA, BVSK).

7.3.2 Der Zeichenbenutzer trägt Sorge, dass der Sachverständige auch unangemeldet zu den Fertigungsstätten und Lagern des Zeichenbenutzers Zutritt hat, durch fachkundige Vertreter der zu prüfenden Firma betreut wird und Hilfskräfte zur Verfügung erhält.

7.3.3 Von den Sachverständigen wird bei der mindestens einmal jährlich durchzuführenden Fremdprüfung festgestellt, ob

- a) die allgemeinen Voraussetzungen zutreffen,
- b) die technischen Voraussetzungen gegeben sind,
- c) die personellen Voraussetzungen vorliegen,
- d) die Eigenprüfungen fortlaufend und sachgemäß durchgeführt wurde,
- e) die erforderlichen Prüfeinrichtungen betriebsbereit sind,

- f) die Verwendung der Ersatzteile gemäß den aktuellen Festlegungen des Güteausschusses, der Freigabeliste der Teilehersteller/-lieferanten erfolgt.

Dabei sind die im Rahmen der Eigenprüfung gemäß Abschnitt 7.2 erstellten innerbetrieblichen Aufzeichnungen einzusehen. Anschließend erfolgt durch den Sachverständigen die Überprüfung von instandgesetzten Motorenteilen bzw. eines generalüberholten Motors des Zeichenbenutzers.

7.3.4 Über das Ergebnis der Fremdprüfung ist vom Sachverständigen ein Prüfbericht zu erstellen. Dieser wird der Gütegemeinschaft zugestellt und mit einem Exemplar dem Zeichenbenutzer übergeben.

7.3.5 Wiederholungsprüfungen wegen festgestellter Mängel hat der Güteausschuss der Gütegemeinschaft innerhalb von vier Wochen nach Zustellung des Prüfzeugnisses anzuordnen.

7.3.6 Die Entscheidung über ggf. weitere notwendige Maßnahmen bei festgestellten Mängeln liegt in der Hand des Vorstandes der Gütegemeinschaft.

8 Änderungen

Änderungen dieser Güte- und Prüfbestimmungen bedürfen der schriftlichen Zustimmung des RAL: Sie werden nach angemessener Frist vom Zeitpunkt der Bekanntgabe an die Gütezeichenbenutzer durch den Vorstand in Kraft gesetzt.

Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens Motoreninstandsetzung

1 Gütegrundlage

Die Gütegrundlage für das Gütezeichen besteht aus den Güte- und Prüfbestimmungen für Motoreninstandsetzung. Sie wird in Anpassung an den technischen Fortschritt ergänzt und weiterentwickelt.

2 Verleihung

2.1 Die Gütegemeinschaft der Motoreninstandsetzungsbetriebe e.V. verleiht an Motoreninstandsetzungsbetriebe auf Antrag das Recht, das „Gütezeichen Motoreninstandsetzung“ zu führen.

2.2 Der Antrag ist schriftlich an die Geschäftsstelle der Gütegemeinschaft der Motoreninstandsetzungsbetriebe e.V., Bahnhofstr. 3, 39319 Jerichow, zu richten. Dem Antrag ist ein rechtsverbindlich unterzeichneter Verpflichtungsschein beizufügen (Muster 1).

2.3 Der Antrag wird vom Güteausschuss geprüft. Der Güteausschuss beauftragt neutrale Sachverständige oder an erkannte Prüfstellen des Kraftfahrzeugwesens mit dieser Prüfung. Der Antragsteller muss nachweisen, dass er die in den Güte- und Prüfbestimmungen niedergelegten Anforderungen erfüllt. Der Nachweis wird durch Vorlage eines Prüfberichtes erbracht, der von dem neutralen Sachverständigen für das Kraftfahrzeugwesen auszustellen ist. Die Prüfkosten trägt der Antragsteller.

3 Benutzung

3.1 Zeichenbenutzer müssen Mitglied der Gütegemeinschaft sein und dürfen das Gütezeichen nur für Erzeugnisse verwenden, die den Güte- und Prüfbestimmungen entsprechen.

3.2 Die Gütegemeinschaft ist allein berechtigt, Kennzeichnungsmittel des Gütezeichens (Metallprägung, Prägestempel, Druckstock, Plomben, Gummistempel u.a.) herstellen zu lassen und an die Zeichenbenutzer auszugeben oder ausgeben zu lassen und die Verwendungsart näher festzulegen.

3.3 Der Vorstand kann für den Gebrauch des Gütezeichens in der Werbung und in der Gemeinschaftswerbung besondere Vorschriften erlassen, um die Lauterkeit des Wettbewerbs zu wahren und Zeichenmissbrauch zu verhüten.

3.4 Zeichenbenutzer, denen das Gütezeichen entzogen worden ist, haben die Verleihungsurkunde und alle Kennzeichnungsmittel des Gütezeichens zurückzugeben. Ein Anspruch auf Rückerstattung besteht nicht. Das gleiche gilt, wenn das Recht, das Gütezeichen zu benutzen, auf andere Weise erloschen ist.

4 Überwachung

4.1 Die Gütegemeinschaft ist berechtigt und verpflichtet, Zeichenbenutzer darauf zu überwachen, dass sie die Güte- und Prüfbestimmungen einhalten. Der Nachweis der Kontinuität der Überwachung ist durch einen Überwachungsvertrag der Gütegemeinschaft mit neutralen Sachverständigen des Kraftfahrzeugwesens zu erbringen.

4.2 Jeder Zeichenbenutzer hat selbst dafür Sorge zu tragen, dass er die Güte- und Prüfbestimmungen einhält. Er hat die be-

trieblichen Eigenprüfungen sorgfältig aufzuzeichnen. Der Güteausschuss kann neutrale Personen beauftragen, jederzeit die Aufzeichnungen einzusehen. Der Zeichenbenutzer unterwirft seine gütegesicherten Erzeugnisse den Überwachungsprüfungen durch neutrale Sachverständige des Kraftfahrzeugwesens. Er trägt die Prüfkosten.

4.3 Prüfer können mindestens einmal jährlich unangemeldet im Betrieb des Zeichenbenutzers Prüfungen darüber anstellen, ob die Güte- und Prüfbestimmungen eingehalten werden. Der Zeichenbenutzer hat hierfür dem Prüfer uneingeschränkten Zutritt zu seinem Betrieb zu gewähren.

4.4 Fällt eine Prüfung negativ aus, kann sie nicht stattfinden oder wird ein Erzeugnis beanstandet, lässt der Güteausschuss die Prüfung wiederholen. Der Zeichenbenutzer kann ebenfalls einmalig eine Wiederholungsprüfung verlangen. Die Kosten trägt der Zeichenbenutzer!

4.5 Über jedes Prüfergebnis ist vom Sachverständigen ein Prüfbericht auszustellen, der in dreifacher Ausfertigung der Gütegemeinschaft und mit einem Exemplar an den Zeichenbenutzer zu übersenden ist.

5 Ahndung von Verstößen

5.1 Werden dem Güteausschuss über die unabhängigen Prüfer Mängel in dem Umgang und mit der Einhaltung der Güte- und Prüfbestimmungen gemeldet, schlägt der dem Vorstand der Gütegemeinschaft Ahndungsmaßnahmen vor. Diese sind je nach Schwere des Verstoßes:

5.1.1 Verwarnung;

5.1.2 Vertragsstrafe bis zur Höhe von € 1.000,00

5.1.3 befristeter oder dauernder Zeichenentzug.

5.2 Zeichenbenutzer, die gegen die Güte- und Prüfbestimmungen verstoßen, können verwarnet werden.

5.3 Statt einer Verwarnung kann eine Vertragsstrafe bis zu € 1.000,00 für jeden Einzelfall verhängt werden. Die Vertragsstrafe ist binnen 14 Tagen, nachdem der Bescheid zugestellt ist, an die Gütegemeinschaft der Motoreninstandsetzungsbetriebe e.V. zu zahlen.

5.4 Verwarnung oder Vertragsstrafen können miteinander verbunden werden.

5.5 Zeichenbenutzern, die wiederholt oder schwerwiegend gegen die Güte- und Prüfbestimmungen verstoßen, wird das Zeichen befristet oder dauernd entzogen. Das gleiche gilt für Zeichenbenutzer, die Prüfungen verzögern oder behindern.

5.6 Vor allen Maßnahmen ist der Betroffene zu hören.

5.7 In dringenden Fällen kann der Vorsitzende der Gütegemeinschaft das Gütezeichen mit sofortiger Wirkung entziehen. Dies ist innerhalb von 14 Tagen vom Vorstand zu bestätigen.

6 Beschwerde

6.1 Zeichenbenutzer können gegen Ahndungsbescheide binnen 4 Wochen, nachdem sie zugestellt sind, beim Güteausschuss Beschwerde einlegen.

Durchführungsbestimmungen
Ausgabe Mai 2009

6.2 Verwirft der Güteausschuss die Beschwerde, so kann der Beschwerdeführer binnen 4 Wochen, nachdem der Bescheid zugestellt ist, ein Schiedsgericht anrufen. Hierfür gilt im einzelnen Abschnitt 11 der Satzung der Gütegemeinschaft der Motoreninstandsetzungsbetriebe e.V.

7 Wiederverleihung

Zeichenbenutzern, denen das Zeichen entzogen worden ist, können es frühestens nach 3 Monaten wiedererhalten.

Das Verfahren bestimmt sich nach Abschnitt 2. Der Vorstand kann jedoch zusätzliche Bedingungen auferlegen.

8 Änderungen

Diese Durchführungsbestimmungen nebst Mustern (Verpflichtungsschein und Verleihungsurkunde) sind von RAL anerkannt. Änderungen, auch redaktioneller Art, bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der vorherigen schriftlichen Zustimmung von RAL. Sie treten in einer angemessenen Frist, nachdem sie vom Vorstand bekannt gemacht worden sind, in Kraft.

Verpflichtungsschein

1. Der Unterzeichnete*/die unterzeichnete Firma* beantragt hiermit bei der Gütegemeinschaft Motoreninstandsetzungsbetriebe e.V.
die Aufnahme als Mitglied*
die Verleihung des Rechts zur Führung des Gütezeichens Motoreninstandsetzung*.
2. Unterzeichnete/r bestätigt, dass
die Satzung der Gütegemeinschaft der Motoreninstandsetzungsbetriebe e.V.,
die Gütezeichensatzung,
die Güte- und Prüfbestimmungen für Motoreninstandsetzung,
die Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens
Motoreninstandsetzung mit Mustern 1 und 2

zur Kenntnis genommen sind und hiermit ohne Vorbehalt als für sich verbindlich anerkannt werden.

(Ort und Datum)

Stempel und Unterschrift
(bei Firmen gemäß
Eintragung im Handelsregister)

* Nichtzutreffendes bitte streichen

Verleihungsurkunde

Die Gütegemeinschaft
der Motoreninstandsetzungsbetriebe e.V.
verleiht hiermit aufgrund des von ihrem Güteausschuß
vorliegenden Prüfbericht der Firma

das RAL Deutsches Institut für Gütesicherung
und Kennzeichnung e.V., Sankt Augustin, anerkannte
und durch Eintragung beim Deutschen Patentamt
als Kollektivmarke geschützte
RAL Gütezeichen Motoreninstandsetzung



_____ , den _____

Gütegemeinschaft
der Motoreninstandsetzungsbetriebe e.V.

Der Vorsitzende

Der Obmann des Güteausschusses



HISTORIE

Die deutsche Privatwirtschaft und die damalige deutsche Regierung gründeten 1925 als gemeinsame Initiative den „Reichs-Ausschuß für Lieferbedingungen (RAL)“.

Das gemeinsame Ziel lag in der Vereinheitlichung und Präzisierung von technischen Lieferbedingungen. Hierzu brauchte man festgelegte Qualitätsanforderungen und deren Kontrolle – das System der Gütesicherung entstand. Zu ihrer Durchführung war die Schaffung einer neutralen Institution als Selbstverwaltungsorgan aller im Markt Beteiligten notwendig. Damit schlug die Geburtsstunde von RAL. Seitdem liegt die Kompetenz zur Schaffung von Gütezeichen bei RAL.

RAL HEUTE

RAL agiert mit seinen Tätigkeitsbereichen als unabhängiger Dienstleister. RAL ist als gemeinnützige Institution anerkannt und führt die Rechtsform des eingetragenen Vereins. Seine Organe sind das Präsidium, das Kuratorium, die Mitgliederversammlung sowie die Geschäftsführung.

Als Ausdruck seiner Unabhängigkeit und Interessenneutralität werden die Richtlinien der RAL-Aktivitäten durch das Kuratorium bestimmt, das von Vertretern der Spitzenorganisationen der Wirtschaft, der Verbraucher sowie der Landwirtschaft und von Bundesministerien und weiteren Bundesorganisationen gebildet wird. Sie haben dauerhaft Sitz und Stimme in diesem Gremium, dem weiterhin vier Gütegemeinschaften als Vertreter der RAL-Mitglieder von der Mitgliederversammlung hinzugewählt werden.

RAL KOMPETENZFELDER

- RAL schafft Gütezeichen
- RAL schafft Registrierungen, Vereinbarungen und RAL-Testate

DEUTSCHES INSTITUT FÜR GÜTESICHERUNG UND KENNZEICHNUNG E.V.

*Siegburger Straße 39, 53757 Sankt Augustin, Tel.: +49 (0) 22 41-16 05-0, Fax: +49 (0) 22 41-16 05-11
E-Mail: RAL-Institut@RAL.de · Internet: www.RAL.de*

