



TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Technical and Test Institute for Construction Prague, S0E

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznamovaný subjekt, Subjekt pro technické posuzování, Certifikační orgán, Inspekční orgán • Accredited Testing Laboratory, Authorized Body, Notified Body, Technical Assessment Body, Certification Body, Inspection Body • Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9 - Prosek, Czech Republic

Certifikační orgán na výroby
Pobočka 0900 – Technicko inženýrské služby
vydává

TECHNICKÁ SPECIFIKACE PRODUKTU

certifikační schéma 5 podle ČSN EN ISO/IEC 17067 zahrnující posouzení systému řízení výroby a dozor nad systémem řízení výroby

č. 090-050407

na produkt:

Válečkové stoličky SVV pro výměnové části výhybek

typ: SVV – X, provedení A, B, D pro soustavy UIC 60, S 49 a R 65

výrobci:

DT – Výhybkárna a strojírna, a. s.

IČO: 46962778
Adresa: Dolní 3137/100, CZ - 796 01 Prostějov
Výrobce: DT - Výhybkárna a strojírna, a.s.
IČO: 46962778
Adresa: Dolní 3137/100, CZ - 796 01 Prostějov
Výrobna: DT - Výhybkárna a strojírna, a.s.
zakázka: Z 090210022

Certifikační orgán TZÚS Praha s.p. pobočka 0900 - TIS tímto osvědčuje údaje o technických vlastnostech produktu.

Počet stran technické specifikace produktu včetně strany titulní: 4

Zpracovatel této technické specifikace:


Ing. Milan Kutílek
vedoucí posuzovatel

Platnost do: 31. ledna 2024

Osoba odpovědná za správnost této technické specifikace výrobku:

Praha, 20. ledna 2021




Martin Pešek
zástupce vedoucího certifikačního orgánu

Upozornění: Bez písemného souhlasu zástupce vedoucího certifikačního orgánu se tento protokol nesmí reprodukovat jinak, než celý.

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s. p., Pobočka 0900-TIS, Prosecká 811/76a, 190 00 Praha, Česká republika
Tel.: 286 019 400, e-mail: blajdova@tzus.cz, www.tzus.cz
Bankovní spojení (Bank): KB Praha 1 Czech Republic, č.ú.: 1501-931/0100, IČO: 000 15679, DIČ: 009-00015679

1. Deklarace použití produktu ve stavbě:

Válečkové stoličky SVV-x jsou zařízení sloužící k odstranění potřeby mazání kluzných stoliček ve výměnových částech výhybek. Toho je dosaženo nadzdvihnutím jazyků nad kluzné plochy stoliček v průběhu přestavování výhybek.

Hlavní komponenty válečkových stoliček SVV-x jsou:

1. Těleso stoličky,
2. Upínka pro uchycení válečkové stoličky k opornici,
3. Třmen a válečky.

Válečkové stoličky SVV-x jsou určeny pro montáž do mezipražcového prostoru nových i již provozovaných výměnových částí výhybek soustav železničního svršku UIC 60, R 65, S 49, T a A.

Válečkové stoličky SVV-x lze použít i do křížovatkových výhybek a také osadit i výhybky uložené v převýšení.

Provedení tělesa stoličky je stejné pro všechny modifikace válečkových stoliček SVV-x dané soustavy, provedení třmenů s válečky závisí na poloze válečkové stoličky ve výměnové části výhybky (značení A, B a D) a je stejné pro všechny soustavy železničního svršku. Provedení upínky je stejné pro všechny soustavy železničního svršku.

Těleso stoličky se třmenem s válečky se upevňuje k opornici pomocí upínky. V přílehlé (pracovní) poloze leží jazyk na kluzných plochách kluzných stoliček; během svého přesunu a ve své odlehle poloze leží jazyk na válečkách válečkové stoličky.

1.1 Vlastnosti použitých materiálů

Válečky jsou vyrobeny z cementační oceli třídy 14 (14 220-17MnCr5). Válečky jsou opatřeny samomaznými kluznými ložisky.

Čepy jsou vyrobeny z nerezové oceli třídy 17 (17 240-X5CrNi18-10).

Zbývající konstrukční části válečkových stoliček v provedení svařenec jsou vyrobeny z oceli třídy 11 (11 373-S235, 11 523-S355) se zaručenou svařitelností.

Zbývající konstrukční části válečkových stoliček v provedení odlitek jsou vyrobeny z materiálu EN-GJS-400-18-LT (litina s kuličkovým grafitem) a kulisy A a B z materiálu dle ČSN 42 2712.

Povrchová úprava součástí válečkových stoliček SVV-x je provedena žárovým a galvanickým zinkováním.

1.2 Kvalita provedení a vzhled produktu

Kvalita provedení, vzhled a funkčnost produktu jsou kontrolovány u výrobce. Rozsah a způsob provedení kontrol je stanoven obecně v Rukověti řízení a konkrétně v interních pokynech (TPD, TP), které jsou u výrobce k nahlédnutí.

1.3 Vliv na životní prostředí

Použití válečkových stoliček SVV-x neovlivňuje nepříznivě životní prostředí. Platí opak - při použití těchto stoliček dochází k odstranění nutnosti mazání kluzných ploch kluzných stoliček, čímž je významně omezena kontaminace pražcového podloží, půdního fondu a spodních vod mazacími prostředky.

1.4 Životnost produktu

Předpokládaná životnost válečkových stoliček SVV-x, při dodržování výrobcem předepsaných podmínek pro údržbu (dokumentace v každém balení-sadě výrobku), při klimatických podmínkách běžných pro zeměpisné pásmo České republiky činí cca 25 let pro výhybky v kolejích 1. řádu v případě pravidelné údržby. Životnost je závislá na okolním prostředí, technickém stavu a zatížení výhybky a na četnosti přestavování výhybky.

2. Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení:

Č.	Název sledované vlastnosti	Zkušební postup	Požadovaná úroveň
1.	Odchyly od deklarovaných rozměrů a tvarů	TP č. 07 ZST – ÚSV kap. 1, bod 14 - 21 Postup - kap. 2/B-Válečkové stoličky (konkrétní části této kap.) a technologické postupy	Tolerance dle platné výkresové dokumentace
2.	Značení	TPD 194/08 změna č.1, čl. 2.2	Splnění podmínek čl. 2.2 TPD
3.	Funkčnost pohyblivých částí	TP č. 07 ZST - ÚSV– kap. 1, bod 21 Postup - kap.2/B/-Montáž finálu stoliček/ Kompletace/písmeno d)	Splnění podmínek kap. 2/B TP
4.	Kvalita vstupního materiálu	TP č. 07 ZST – ÚSV postup - kap. 2/A	Splnění podmínek kap. 2/A TP
5.	Zaznamenané vlastnosti u dílců	TP č. 07 ZST - ÚSV	Splnění podmínek čl.. 2/B/ TP tabulka č.1 s rozměry a odchylkami

3. Zajištění systému řízení výroby

Požadavky na systém řízení výroby produktu jsou uvedeny ve formě dotazníku, který obsahuje požadavky v jednotlivých oblastech systému řízení výroby, viz. Příloha.

4. Podklady předložené výrobcem:

- Rukověť řízení ze dne 11.12.2020 (dále jen RŘ)
- Organizační schéma společnosti k 11.12.2020
- TPD 194/08
- Certifikáty dle ČSN EN ISO 9001:2016; ČSN EN ISO 3834-2:2006; ČSN EN ISO 14001:2016; ČSN ISO 45001:2018.
- Síť procesů SŘV
- Audit provedený VÚPS-Certifikační společnost, s.r.o., Praha v roce 2020
- Program auditů DT na rok 2021



5. Přehled použitých technických předpisů, technických norem a dalších dokladů:

- Technické podmínky dodací č. 194/08: Válečkové stoličky SVV pro výměnové části výhybek, Změna č. 1.
- ČSN EN 10204: Kovové výrobky – Druhy dokumentů kontroly.
- ČSN ISO 2768-1 Všeobecné tolerance. Nepředepsané mezní úchyly délkových a úhlových rozměrů.
- ČSN ISO 2768-2 Všeobecné tolerance. Část 2: Nepředepsané geometrické tolerance.
- Technologický předpis č. 07 ZSV-ÚSV: Kontrola součástí a celků, Revize 2, ze dne 01.03.2013.

6. Ověřovací zkoušky:

Pro tvorbu této technické specifikace nebyly provedeny ověřovací zkoušky. Byly použity materiály výrobce.



Příloha:

Poř. č.	Oblast systému řízení výroby	Požadavky
1	Organizační struktura	Výrobce má jednoznačnou organizační strukturu
2	Zodpovědnost za výrobu	Výrobce má stanovenou zodpovědnost za přezkoumání požadavků zákazníka, za nákup surovin, materiálů a produktů ovlivňujících jakost produktu, za řízení výrobního procesu, za kontrolu a zkoušení, za kontrolní, měřicí a zkušební zařízení, za uvolnění produktu pro expedici.
3	Zodpovědnost za celkové řízení jakosti	Je určen člen vedení odpovědný za celkové řízení jakosti produktů a za pravidelné přezkoumávání systému jakosti včetně odpovědnosti za nápravná a preventivní opatření
4	Technologický postup výroby	Výrobce má zpracován technologický postup výroby v dostatečně podrobném rozsahu. Aktuální technologické nebo výrobní předpisy jsou k dispozici na příslušných pracovních místech
5	Technické specifikace	Výrobce má pro produkt stanoveny jednoznačné technické specifikace, podrobný popis technických vlastností produktu a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě
6	Vedení záznamů	Výrobce vede záznamy o vlastnostech vstupních surovin, materiálů a produktů, o výrobě, o výrobních a kontrolních zkouškách, o ověřování a kalibraci měřidel a záznamy o stížnostech na kvalitu produktu. Záznamy využívá pro řízení výrobního procesu. Záznamy jsou identifikovatelné a čitelné a jsou uchovávány tak, aby byly pohotově k vyhledání a nedošlo k jejich poškození nebo ztrátě.
7	Výrobní a manipulační zařízení	Výrobce disponuje potřebným výrobním a manipulačním zařízením a dbá o jeho správný stav
8	Kontrola a zkoušení	Výrobce má vypracován plán kontrolní a zkušební činnosti (vstupní, mezioperační, výstupní). Kontrolní a zkušební činnosti provádí výrobce v souladu se stanoveným plánem. Aktuální kontrolní a zkušební postupy jsou k dispozici na příslušných místech. Výrobce vede a uchovává záznamy prokazující, že produkt byl zkontrolován a/nebo vyzkoušen.
9	Měřidla používaná k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení	Výrobce má k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení stanovena vhodná měřidla, vede jejich evidenci a dbá na jejich správný stav. Měřidla jsou k dispozici na určených místech. Výrobce má postupy pro ověřování a kalibraci měřidel, má stanoveny intervaly pro kalibraci a má měřidla platně ověřena nebo kalibrována. Výrobce řádně vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel.
10	Balení a značení produktů	Výrobce má zajištěn proces balení a značení produktů v rozsahu nezbytném pro zajištění shody se specifikovanými požadavky
11	Skladovací prostory	Výrobce disponuje potřebnými prostorami pro skladování vstupních surovin, materiálů a produktů a pro skladování a expedici hotových produktů
12	Pokyny pro použití produktu	Výrobce má zpracovaný návod pro použití a údržbu produktu v českém jazyce
13	Zajištění základních preventivních opatření	Výrobce zajišťuje základní preventivní opatření (např. výcvik pracovníků pro funkce ovlivňující jakost produktů, využívání záznamů o jakosti a o stížnostech zákazníků)

