

Procedura postępowania z zestawami kołowymi

1.

Każdy zestaw kołowy po rozmaźnicowaniu i demontażu łożysk powinien być poddany ocenie poprzez komisję weryfikacyjną z udziałem komisarza odbiorczego Zamawiającego, który podejmuje decyzję o sposobie dalszego postępowania tj. o:

- 1) wykonaniu obróbki wieńców kół zestawów kołowych w wymiarach wg ust. 2,
- 2) wykonaniu obróbki mechanicznej elementów zestawu,
- 3) wymianę elementów zestawu.

2.

Wykonawca wykona pełną rewizję zestawów z toczeniem nominalnym zarysu obrzeży – wieńców kół zgodnie z normą PN-EN 13715.

Zestawy kołowe powinny posiadać wymiary konstrukcyjne przy czym:

- 1) dopuszcza się średnicę w okręgu tocznym obrobionych obręczy zestawów o zarysie nominalnym nie mniejszą niż 912 mm,
- 2) dopuszcza się czopy osi w pierwszym podwyższonym, lub pierwszym podwymiarze,
- 3) dopuszcza się średnicę kół bosych w wysokości do 50 % dopuszczalnego zużycia,
- 4) regenerację do wymiarów nominalnych maźnic,
- 5) w przypadku konieczności wymiany nowe łożyska osiowe winny być dostarczone tylko z fabryk audytowanych przez przedstawicieli Zamawiającego i oznaczone numerem identyfikacyjnym: typ, numer kolejny, rok budowy, znak producenta,
- 6) grubość tarcz hamulcowych nie może być mniejsza niż 50 % ich wartości nominalnej.

3.

Łożyska osiowe, tarcze hamulcowe, koła monoblokowe i osie, dostarczane na potrzeby Zamawiającego, muszą posiadać w przypadku uzyskanego zwolnienia z odbiorów komisarycznych Świadectwo 3.1 wg PN-EN 10204, a w przypadku braku takiego zwolnienia Świadectwo 3.2 podpisane przez komisarza odbiorczego Zamawiającego realizującego odbiór techniczny. Osie, koła, tarcze hamulcowe, i kompletne zestawy podlegają odbiorowi komisarycznemu u producenta realizującego zamówienie Wykonawcy.