
Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira – Spojnica (panožna oznaka TS-Z a3.107)

**iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)**

SIST-TS 1170:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d7e949bc-0cc3-435d-bdde-efc9cab9c3d3/sist-ts-1170-2011>

ICS 21.060.01; 45.080

Referenčna oznaka
SIST-TS 1170:2011 (sl)

Nadaljevanje na straneh od 2 do 5

NACIONALNI UVOD

Tehnična specifikacija SIST-TS 1170 (sl), Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira – Spojnica (panožna oznaka TS-Z a3.107), 2011, ima status slovenske tehnične specifikacije.

NACIONALNI PREDGOVOR

Avtor dokumenta je Ministrstvo RS za promet, izdajatelj pa Slovenski inštitut za standardizacijo.

Odločitev za izdajo tega dokumenta je dne 17. marca 2011 sprejel Strokovni svet SIST za splošno področje.

ZVEZE S STANDARDI

S privzemom te tehnične specifikacije veljajo za omenjeni namen referenčnih standardov vsi standardi, navedeni v izvirniku, razen tistih, ki so že sprejeti v nacionalno standardizacijo:

SIST-TS 1156	Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo jezička za normalno širino tira – Dispozicija
SIST-TS 1168	Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo jezička za normalno širino tira – Postavljalo

OPOMBA

- Nacionalni uvod in nacionalni predgovor nista sestavni del tehnične specifikacije.

ITEH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST-TS 1170:2011
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d7e949bc-0cc3-435d-bdde-efc9cab9c3d3/sist-ts-1170-2011>

VSEBINA	Stran
1 Predmet in področje uporabe	4
2 Izrazi in definicije	4
3 Zveza z drugimi referenčnimi dokumenti.....	4
4 Lega spojnice v sistemu mehanske postavljalne naprave	4
5 Oblike in mere	4
6 Material in izdelava	4
7 Preskušanje in prevzem	5
8 Označevanje.....	5

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST-TS 1170:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d7e949bc-0cc3-435d-bdde-efc9cab9c3d3/sist-ts-1170-2011>

1 Predmet in področje uporabe

Ta specifikacija opisuje obliko, mere, material in druge tehnične zahteve za spojnico, ki je sestavni del mehanske postavljalne naprave za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira (v nadaljnjem besedilu: »spojnica«).

Spojnica služi za pritrdjevanje verige na obroču postavljalne naprave, uporablja se tudi v zapahovalnih napravah.

2 Izrazi in definicije

Vzdrževalne aktivnosti obsegajo procese nabave in/ali izdelave novih delov, zamenjave dotrajanih ali poškodovanih delov ter predpisane vzdrževalne posege na obstoječi opremi železniške infrastrukture.

3 Zveza z drugimi referenčnimi dokumenti

- SIST-TS 1156 (TS-Z a3.093), Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo jezička za normalno širino tira – Dispozicija
- SIST-TS 1168 (TS-Z a3.105), Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo jezička za normalno širino tira – Postavljaljo
- SIST EN 10025, Vroče valjani izdelki iz konstrukcijskih jekel – 2. del: Tehnični dobavni pogoji za nelegirana konstrukcijska jekla

4 Lega spojnice v sklopu mehanske postavljalne naprave

Lega spojnice v sklopu mehanske postavljalne naprave je prikazana na sliki v SIST-TS 1156.

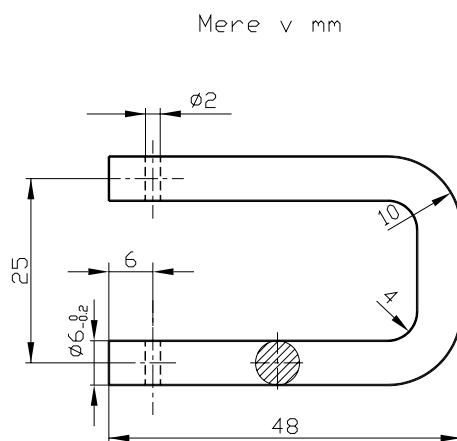
5 Oblike in mere

Oblika in mere spojnice po tej specifikaciji morajo biti v skladu s sliko ter v mejah toleranc, navedenih na sliki.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d7e949bc-0cc3-435d-bdde-efc9cab9c3d3/sist-ts-1170-2011>

6 Material in izdelava

Spojnica po tej specifikaciji se izdeluje iz jekla z oznako S 275 J2; 1.0145, po EN 10025 ali iz enakovrednega materiala.



7 Preskušanje in prevzem

7.1 Spojnica se v sklopu mehanske postavljalne naprave preskuša in prevzema po določilih, določenih v SIST-TS 1156.

7.2 V primeru, da se spojka naroči kot posamezen del, pa veljajo naslednje zahteve za preskušanje in prevzem:

7.2.1 Splošno določilo za ugotavljanje skladnosti proizvoda (moduli)

Za ocenjevanje skladnosti proizvoda z zahtevami tehnične specifikacije mora proizvajalec uporabiti postopek notranje neodvisne proizvodne kontrole (modul A).

Obvezne presojane značilnosti in preskusne metode za presojo kakovosti proizvoda so:

- pregled skladnosti vgrajenih materialov – pregled dokazil o kakovosti materialov: atesti materiala po SIST EN 10204; 3.1B, izjave o skladnosti ...),
- merska kontrola – kontrola oblike, mer in toleranc po sliki in specificiranih zahtevah,
- vizualni pregled – zunanji videz površin (npr. stopnja kakovosti površin, brez razpok, poškodb ...), protikorozijska zaščita.

7.3 Proizvajalec je odgovoren, da z izjavo o skladnosti potrdi skladnost proizvoda z zahtevami tehnične specifikacije.

7.4 Izjavo o skladnosti mora proizvajalec obvezno predložiti naročniku ob dobavi proizvodov.

7.5 Naročnik si pridržuje pravice, da v naročilih:

- specificira dodatne prevzemne zahteve,
- določi, da bo v postopek ugotavljanja skladnosti vključen prevzemni organ naročnika,
- zahteva, da proizvajalec v postopek ugotavljanja skladnosti vključi pristojni priglašeni organ.

7.6 V primeru, da naročnik specificira dodatne zahteve iz točke 7.5, morajo biti le-te jasno opredeljene v naročilu.

8 Označevanje

V tehnični in drugi dokumentaciji ter pri naročilih se spojnica mehanske postavljalne naprave po tej specifikaciji označujejo z oznako:

Spojnica SIST-TS 1170