

	MŰSZAKI FELTÉTELEK Beszerzéshez és Szállításához Gyártmánycsoportonként	Azonosító: IBA-2204
		Változat: 2.
		Oldalszám: 1 / 4

Dokumentum azonosító/verzió szám	Gyártmánycsoport megnevezése	Gyártmánykategória	Hatályba lépés dátuma
M705-074U/04	<u>Új gyártású V43 szekrényfelfüggesztő konzol</u>	Fémipari termékek	2026.01.20.

1. A gyártmánycsoport műszaki meghatározása, felhasználási területe
V43 sorozatú mozdony szekrényfelfüggesztő konzol. SAP: 1100102559 MÁV tételszám: 705-074U Utolsó rajzdokumentáció: V43-13-115/M Összeállítási rajz: V43-13-115/M Részletrajzok: - V43-13-115-18_a.tif, - V43-13-115-19.TIF, - V43-13-115-17.TIF, - V43-13-115-16.TIF, - V43-13-115-14_a.tif, - V43-13-115-12_a.tif, - V43-13-115-11.TIF, - V43-13-115-10.TIF, - V43-13-115-9_a.tif, - V43-13-115-7.TIF, - V43-13-115-6_a.tif, - V43-13-115-5.TIF, - V43-13-115-3_a.tif, - V43-13-115-1_a.TIF, - V43-13-115-22_b.tif, - V43-13-115-21_b.tif, - V43-13-115-20.TIF, - V43-13-115-2 A.TIF, - V43-13-115-13 D.TIF, - V43-13-115-8 A.TIF - V43_62_54.dwg
2. A szállítandó termék szállítási, csomagolási, tárolhatósági követelményei
A kardángyűrű nem megmunkált felületeit 2K epoxi, oldószeres alapozó festékkel – szürke - kell lefesteni. A megmunkált felületeket festéssel ellátni tilos. Minden terméket teljes hosszában a termék sajátosságait figyelembe vevő csomagolással ellátva, vagy dobozva kell szállítani. A csomagolásnak alkalmasnak kell lenni arra, hogy a termék épségét a fuvarozás és a tárolás időtartama alatt megővja. A termék konzerválásához ajánlott Tectyl 506 korrózióvédelmi bevonat alkalmazása.
3. A beszerzési eljárás során a szerződészkötésig benyújtandó műszaki dokumentumok
A MÁV Személyszállítási Zrt részére a gyártó cég műszaki minősítése nem alapfeltétel, de a MÁV Személyszállítási Zrt VÁMF egyedileg kérheti a gyártó műszaki minősítését. A gyártónak rendelkeznie kell érvényes a gyártásra vonatkozó ISO 9001 minőségirányítási tanúsítvánnyal. A gyártónak rendelkeznie kell EN15085-2 szerinti CL1 vasúti hegesztőüzemi minősítéssel.
4. Egyenértékűségi kritériumok
Egyedi gyártású termék, nem helyettesíthető.
5. A szerződészkötés után, a termékkel együtt szállítandó dokumentumok
A terméket az MSZ EN 10204 szerinti, 3.2 típusú szakértői minőségi tanúsítvánnyal szükséges szállítani.

	MŰSZAKI FELTÉTELEK Beszerzéshez és Szállításhoz Gyártmánycsoportonként	Azonosító: IBA-2204
		Változat: 2.
		Oldalszám: 2 / 4

Dokumentum azonosító/verzió szám	Gyártmánycsoport megnevezése	Gyártmánykategória	Hatályba lépés dátuma
M705-074U/04	<u>Új gyártású V43 szekrényfelfüggesztő konzol</u>	Fémipari termékek	2026.01.20.

6. Átvételi és vizsgálati előírások, jegyzőkönyvek

A terméket az MSZ EN 10204 szabvány szerinti, 3.2 típusú szakértői minőségi tanúsítvánnyal szükséges szállítani. A tanúsítvány mellékleteként, a beszállításhoz mellékelni kell:

- alapanyagok 3.1 műbizonylatát
- vizuális anyagvizsgálat jegyzőkönyvét
- mágneses repedésvizsgálat jegyzőkönyvét
- ultrahangos anyagvizsgálat jegyzőkönyvét
- geometriai mérőlap a jellemző csatlakozó méretekről

A minőségi átvétel során az átvevő a szállító által biztosított kalibrált mérőeszközökkel szűrőpróbaszerűen méretellenőrzést végez. A méretellenőrzéshez biztosított mérőeszközök kalibrált állapotát bizonyíthatóan vissza kell tudni vezetni a nemzeti, vagy nemzetközi etalonokra. A műszaki átvétel során ez is ellenőrzésre kerülhet, és nem visszavezethetőség esetén a termék visszautasítását eredményezheti. A termék közlekedésbiztonsági szempontból kiemelt fontosságú. Elvárás, hogy a termék gyártását végző szállító a mérőeszközeinek kalibrálásához használt referencia etalonjait, maximum 2 évente, akkreditált kalibráló laboratóriumban kalibráltassa. Mérőeszközeit a gyártás pontosságának ellenőrzéséhez szükséges időközönként ellenőrizze. Javasolt alkalmazni: NAH NAR-36 Metrológiai visszavezethetőség dokumentumban foglaltakat.

A roncsolásmentes anyagvizsgálatokat EN ISO 9712 szerinti tanúsítvánnyal rendelkező anyagvizsgálóval kell végeztetni. Átvételi kritérium: repedésmentesség.

Hegesztésre vonatkozó előírások:

- A gyártó tanúsítási szintje: EN 15085-2 szerinti CL1, vasúti hegesztőüzemi minősítés
- A hegesztési előírás az EN ISO 4063 szerint 135
- A varratokat csak minősített hegesztő készítheti
- A hegesztett szerkezetek tűréseztelen méreteinek pontossági osztálya: EN ISO 13920:BE
- Varratminőségi osztály EN15085-3 szerint CP B
- Varratvizsgálati osztály EN 15085-3 szerint CT2, de a V43-15-115/M rajzon megadott terjedelmű MT, UT, és 100% VT vizsgálat

A roncsolásmentes anyagvizsgálatokat EN ISO 9712 szerinti tanúsítvánnyal rendelkező anyagvizsgálóval kell végeztetni és dokumentálni.

7. Biztonságtechnikai követelmény

-

8. Beszállítási előírások

Nem kereskedelmi termék, egyedi gyártásban készül.
Termék ÁME kódja: 2-32-0-0-00-1-0-0

9. Anyagjellemzők

Az alapanyagokra vonatkozó elvárásokat a rajzi előírások tartalmazzák.

Anyagminőségei:

- lemez: S235J2+N

A termék, hegesztéssel történő javítását csak EN 15085-2 szerinti CL1 minősítésű hegesztőüzem végezheti.

	MŰSZAKI FELTÉTELEK Beszerzéshez és Szállításához Gyártmánycsoportonként	Azonosító: IBA-2204
		Változat: 2.
		Oldalszám: 3 / 4

Dokumentum azonosító/verzió szám	Gyártmánycsoport megnevezése	Gyártmánykategória	Hatályba lépés dátuma
M705-074U/04	<u>Új gyártású V43 szekrényfelfüggesztő konzol</u>	Fémipari termékek	2026.01.20.

10. Tulajdonságokra jellemző előírt értékek

-

11. Egyéb rendelkezések

A beszállított termék nem működő felületébe pontmátrix gravírozógéppel, vagy beütővel a következő, eredetre és azonosíthatóságra szolgáló adatokat kell beírni:

- gyártó jele (logó, vagy egyeztetett jelölés)
- gyártás ideje, év, hó, pl. 2026/01
- sorszám

A MÁV Személyszállítási Zrt. VÁMF jogosult, gyártásközi ellenőrzés során a különböző technológiai műveletek szűrőpróba szerű ellenőrzésére, megtekintésére.

A tételhez kapcsolódó rajzdokumentációk:

- V43-13-115/M
- a varratkép rajza csatolva V43-62-54
- Rajzon szereplő V43T001 vizsgálati utasítás nem áll rendelkezésre!
- Geometriai mérőlap ME-4.10.(4.12.)/1.-7.m nem áll rendelkezésre!
- Anyagminőség: **S235J2+N**

2017.04.03. E-mail alapján

- Az 1-es, 2-es, 3-as, 4-es és 5-ös bekarikázott zöld színnel jelölt területeken látható tételeken szaggatott vonallal jelölt határvonalak, és a méretezett kontúrvonalak mit jelölnek, mert ezek a kontúrvonalak nem részei az adott alkatrészeknek.
- **Valóban nem részei az adott alkatrésznek. A 20.5mm-t és a 12mm-t le kell munkálni!**
- A 9-es nyíllal jelölt, előre készre hegesztett Merevítő megnevezésű alkatrész „függőleges” pozíciójára nem találtunk méretezést.
- **Az ablak vízszintes középvonala a 6. tételszámú lemez megmunkált felülete alatt van 6mm-rel, vagy az A-A metszeten található M16 menetes furat középtengelyétől 324mm-re helyezkedik el.**
- A 3-as és 4-es tételek alkatrész rajzain körben 14x45⁰-os gyökölést ír elő a rajz, viszont a rövid szár felőli oldalon, ahol a nyitott oldal a 22-es tételekkel lezárásra kerül szükségtelen a gyökölés. A 7-es számú sárga négyzettel jelöltem. Ezt megerősíti, hogy az oldalnézeten nem is látható a gyökölési kontúrvonal.
- **A 3. és 4. tételeken a rövid szár felőli oldalon valóban szükségtelen a gyökölés. A 22. tételszámú záró fedelet sarokvarrattal kell behegesztetni. Behegesztés előtt a lemezekre 1-1 6mm szellőző furatot kell fúrni, s ezeket a tartó készre hegesztése után - a V43-13-115M rajz megjegyzése szerint – be kell hegesztetni! A 22. tétel hegesztése szintén a V43-13-115M rajz megjegyzése szerinti módon, sarokvarrattal történjen!**
- Az 1-es tételként jelölt, Belső öv megnevezésű alkatrész esetében viszont az alkatrész „felső” részén 442mm-es befoglaló méretnél található rövid, ~kb129mm hosszú élen nincs gyökölés, ami a 6-os sárga négyzetben látható HV- varrat jelöléssel ütközik.

A MÁV Személyszállítási Zrt. felhívja a figyelmet, hogy a jelen dokumentumban leírtak az egyes beszerzési eljárások során további követelményekkel is kiegészülhetnek.

A jelen dokumentum és annak tartalma a MÁV Személyszállítási Zrt. kizárólagos szellemi terméke, amely szerzői jogi védelem alatt áll.

A dokumentum egészének vagy bármely részének bármilyen formában történő felhasználása, így különösen annak többszörözése, terjesztése, átdolgozása a MÁV Személyszállítási Zrt. előzetes írásbeli engedélye nélkül tilos!

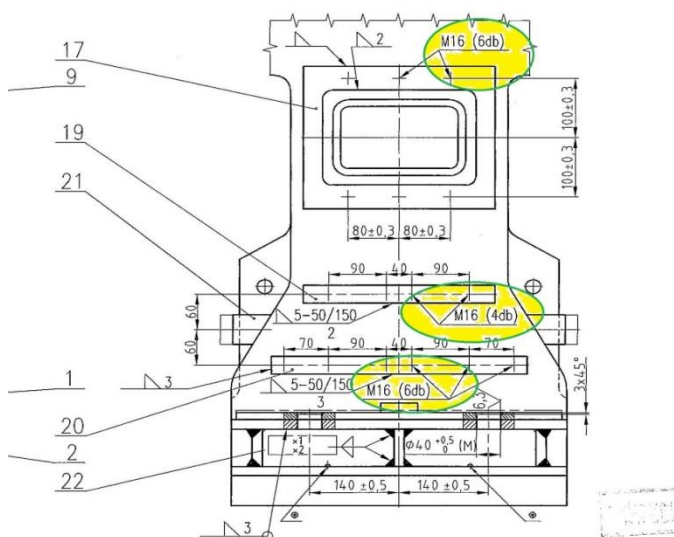
A MÁV Személyszállítási Zrt. szerzői jogainak megsértése a jogsértő személy elleni eljárást von maga után!

Dokumentum azonosító/verzió szám	Gyártmánycsoport megnevezése	Gyártmánykategória	Hatályba lépés dátuma
M705-074U/04	Új gyártású V43 szekrényfelfüggesztő konzol	Fémipari termékek	2026.01.20.

- **Valóban, e varrat jelölését illetően is hiba szerepel a rajzon! Az 1. tétel, kb. 129mm hosszú élét nem kell gyökölni, azt a 8. tételszámú gerinccel, 10-es sarokvarrattal kérjük hegeszteni.**
- A 13-as tételen jelölt, 8-as sárga négyzettel kiemelt hegesztési varrat 8 HV, a furatból hegesztés miatt nem értelmezhető. Kérnénk ennek módosítását.
- **A rajztól eltérően, a 13. tételen szereplő 8db átm.20 furaton keresztül, - a 2. tételhez, - 5-ös sarokvarrattal kérjük hegeszteni a 13. tételt.**
- **A régebben gyártott tételeknél az volt a tapasztalat, hogy a 3. és 4. tétel, külső 2. övvel kapcsolódó ív repedt. Ezért alakult ki az a hegesztési technológia, hogy ezeket az elemeket először összehegesztették „hátról”, míg a 1. Belső öv nem volt rajta, 3-as sarokvarrattal hegesztették belülről. Az R96-os íven nem megengedett a varrat elkezdés, vagy befejezés! (Lásd rajzi megjegyzés V43-13-115M!) Ezután a varrat ellenoldalát kívülről vissza kell köszörülni – kitisztítani a gyököt – és 16-as HV varrattal kívülről hegeszteni, rajz szerint. Ez itt nagyon fontos, mert ezt a varratot UH vizsgálatnak kell alávetni!**

2017.04.13. E-mail alapján

- A 705-074U cikkszámú alkatrész V43-13-115M számú rajzán, a homlok oldalon szereplő 16db x M16 meneteket, átmenő meneteként kérjük elkészíteni.
- Javasolom a menetfúrást csavart élű menetfúróval készíteni, hogy a képződő forgács ne a munkadarab belsejébe kerüljön, hanem kifelé távozzon.
- Továbbá kérem, hogy a 22. tételen szereplő átm.6 furatokat csak az M16 menetes furatok elkészítése után hegesszék be, így a menetfúrás során a munkadarab belsejébe jutott hűtőkenő folyadék könnyebben eltávolítható onnan.



2017.06.07. dátummal, a V43-13-115/M sz. rajztól eltérően kérjük a következő módosítást:

A 13. tételszámú talplemezt 5-ös sarokvarrattal körbe kell hegeszteni a 2. tételszámú külső övhöz!

Erre azért van szükség, hogy a víz ne juthasson a két lemez alkatrész közé.

A V43-13-115/M összeállítási rajz dokumentáció átdolgozás alatt áll, az új rajzon már ez a módosítás is fel lesz tüntetve.