

	MŰSZAKI FELTÉTELEK Beszerzéshez és Szállításhoz Gyártmánycsoportonként	Azonosító: IBA-2204
		Változat: 2.
		Oldalszám: 1 / 3

Dokumentum azonosító/verzió szám	Gyártmánycsoport megnevezése	Gyártmánykategória	Hatályba lépés dátuma
M706-161 05	<u>Új gyártású V43 kardánkar</u>	Fémipari termékek	2026.01.20.

1. A gyártmánycsoport műszaki meghatározása, felhasználási területe

V43 sorozatú mozdony kardánkar.

SAP:1100133971

MÁV tételszám: 706-161M

Rajzdokumentációk: 101-EA-007-13-01b

Korábbi rajzdokumentáció: VM14-1-21.27.1_a1

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 dobozolva 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 gyártónak rendelkeznie kell érvényes, gyártásra vonatkozó ISO 9001 minőségirányítási tanúsítvánnyal.

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.

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
- roncsolásmentes anyagvizsgálat jegyzőkönyvét
- geometriai mérőlap
- új gyártó esetén (FAI), szakítódiaagram

A tételkihagyásos 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 készre munkált kardánkaron mágneses poros, vagy penetrációs repedésvizsgálatot kell végezni. A vizsgálatot MSZ EN ISO 9712 szabvány szerinti roncsolásmentes anyagvizsgálói tanúsítvánnyal rendelkező személy végezheti. A vizsgálatot a kardánkar felületének 100%-án kell elvégezni. A felületre-nyitott hiba nem megengedett! A vizsgálatot a szállítónak kell elvégeznie, alvállalkozó bevonható. A vizsgálat költségét a szállítónak fizetendő ellenérték magában foglalja.

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

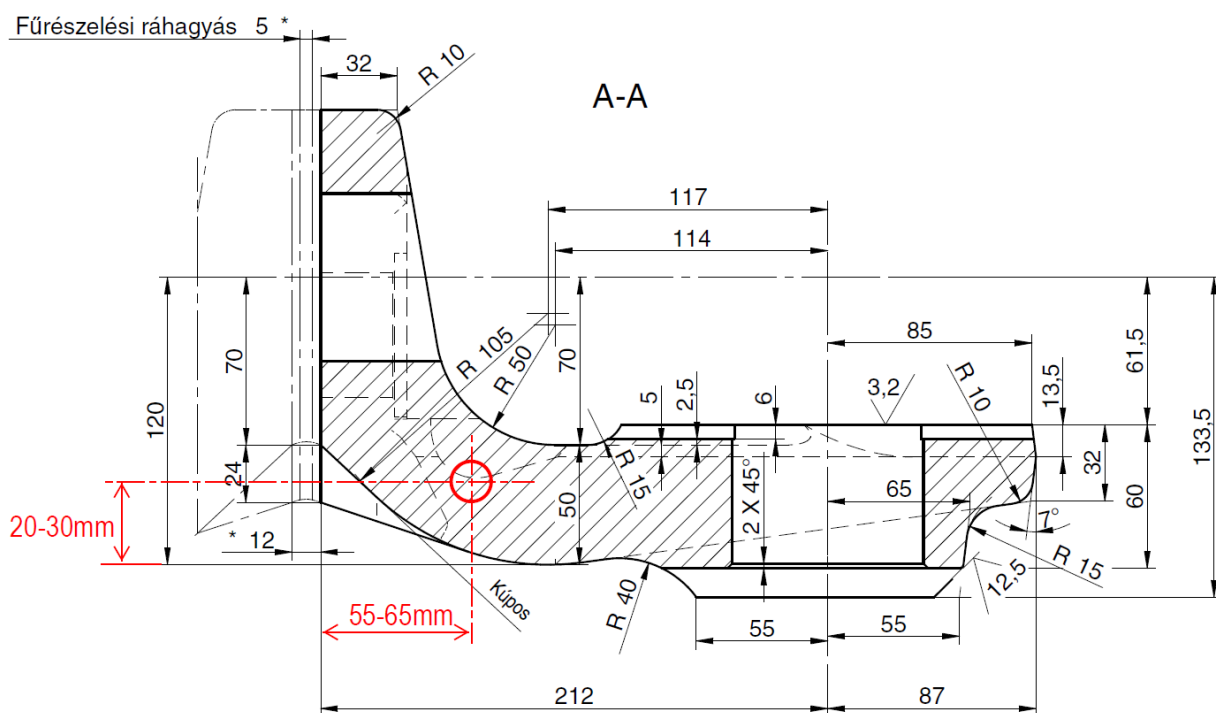
A jelen dokumentum és annak tartalma a MÁV-START Zrt. kizárólagos szellemi terméke, amely szerzői jogi védelem alatt áll.

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

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

Dokumentum azonosító/verzió szám	Gyártmánycsoport megnevezése	Gyártmánykategória	Hatályba lépés dátuma
M706-161 05	<u>Új gyártású V43 kardánkar</u>	Fémipari termékek	2026.01.20.

Minden új gyártó esetén az első darab (FAI) vizsgálata során a lekovácsolt, hőkezelt, gépi megmunkálásra még nem került kardánkarból az alábbi ábrának megfelelően szakító próbatestet kell kimunkálni, és a mechanikai tulajdonságait ellenőrizni! A vizsgálatokat az EN ISO 6892-1 szabvány alapján kell végezni. A próbatest átmérője legalább 10mm legyen! A szakítódiaagramot a dokumentációhoz mellékelni kell!



7. Biztonságtechnikai követelmény

—

8. Beszállítási előírások

Nem kereskedelmi termék, egyedi gyártásban készül.

9. Anyagjellemzők

Az alapanyagokra vonatkozó elvárásokat a rajzi előírás tartalmazza.

10. Tulajdonságokra jellemző előírt értékek

—

	MŰSZAKI FELTÉTELEK Beszerezéshez és Szállításhoz Gyártmánycsoportonként	Azonosító: IBA-2204
		Változat: 2.
		Oldalszám: 3 / 3

Dokumentum azonosító/verzió szám	Gyártmánycsoport megnevezése	Gyártmánykategória	Hatályba lépés dátuma
M706-161 05	<u>Új gyártású V43 kardánkar</u>	Fémipari termékek	2026.01.20.

11. Egyéb rendelkezések

A beszállított kardánkar 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

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