Pielikums Nr.2

Tehniskā specifikācija

**Tramvaja Škoda 15T ratiņu rāmja sastāvdaļu pārbaude ar magnētisko defektoskopiju**

**Pasūtītājs** – RP SIA “Rīgas satiksme”.

**Darbu izpildes nosacījumi:**

1. Ar magnētiskās defektoskopijas metodi tiek pārbaudītas viena tramvaja sastāva Škoda 15T ratiņu rāmja sastāvdaļas ar mērķi laikus konstatēt plaisas, tādejādi nepieļaujot šo plaisu izplatību un detaļu lūzumus[[1]](#footnote-1).

2. Tramvaja Škoda 15T ratiņu pārbaudāmo detaļu tehniskie parametri doti tabulā (pielikums Nr.7). Detaļu rasējumi pievienoti pielikumā Nr.2 – Nr.6.

3. Magnētiskās defektoskopijas pārbaudi veic atbilstoši tramvaja ražotāja noteiktajiem kritērijiem.

3.1. Riteņu pāra rāmis (rasējums Nr. D0535327 MT):

* metinātie savienojumi, EN 1290 un EN 1291 pakāpe 2X;
* neapstrādāts lējums, EN ISO 9934-1 un EN 1369 kvalitātes līmenis LM01, AM01, SM01;
* apstrādāts lējums, EN ISO 9934-1 un EN 1369 kvalitātes līmenis LM001, AM001, SM001.

3.2. Priekšējais ratiņu rāmis (rasējums Nr. D0582573), vidējais ratiņu rāmis (rasējums Nr. D0582590), aizmugurējais ratiņu rāmis (rasējums Nr. D0582620):

* metinātie savienojumi, EN 1290 un EN 1291 pakāpe 2X.

4. Pārbaude tiek veikta balstoties uz augstāk minētajiem nosacījumiem vai citiem spēkā esošiem normatīviem, kuri aizstāj 3.punktā minētos. Gadījumā, ja normatīvi tiek mainīti, Izpildītājs informē par to Pasūtītāju un nepieciešamības gadījumā iesniedz papildus informāciju.

5. Detaļu pārbaude ar magnētisko defektoskopiju tiek veikta RP SIA “Rīgas satiksme” teritorijā, Rīgā, Brīvības ielā 191.

6. Lai sagatavotu detaļas magnētiskās defektoskopijas pārbaudei, Pasūtītājs veic sekojošus darbus:

* pilna detaļu demontāža no pārbaudāmām detaļām;
* detaļu virsmas attīrīšana ar skrošu strūklu (attīrot no krāsas un metāliskā pārklājuma). Skrošu tips – šķelta tērauda skrotis WG40 ISO 11124 (DIN 8201). Pirms apstrādes ar skrošu strūklu, neapstrādājamās virsmas tiek nosegtas.

7. Detaļu magnētiskās defektoskopijas veikšanai Pasūtītājs nodrošina:

* apgaismojuma intensitāte telpā ne vairāk kā 10lx;
* temperatūra telpā ne mazāk kā +5oC;
* iespēja izmantot 220V pieslēgumu;
* iespējas detaļu grozīšanai/pārvietošanai.

8. Izpildītājs nodrošina:

* detaļu pārbaudes veikšanu ar saviem materiāliem un iekārtām;
* detaļu demagnetizāciju pēc pārbaudes, ja pārbaudes rezultātā detaļa ir magnetizējusies.

9. Detaļas magnētiskās defektoskopijas pārbaudei tiks sagatavotas pakāpeniski, balstoties uz tramvaja remonta tempu.

10. Tehniskā specifikācijā norādītos darbus jāveic ne vēlāk kā līdz 2022. gada 31. decembrim.

11. Pēc katras detaļas pārbaudes Izpildītājs iesniedz un kopā ar Pasūtītāju paraksta divpusējo aktu par detaļas stāvokli un atbilstību 3.punktā minētajām prasībām. No Pasūtītāja puses aktu paraksta Pasūtītāja pārstāvis. Gadījumā, ja Izpildītājs konstatē plaisas vai citas indikācijas, kas var liecināt par defektiem, Izpildītājs informē par to Pasūtītāju un papildus[[2]](#footnote-2):

* fiksē plaisu/indikāciju atrašanās vietu;
* fiksē plaisu/indikāciju apmēru;
* fiksē slīpēšanas laukumu un dziļumu, ja veic izslīpēšanu;
* veic foto fiksāciju un apraksta konstatēto aktā.
1. Atbilstoši ražotāja norādījumiem ratiņu rāmja sastāvdaļu pārbaudi veic ik pēc 600000km vai reizi 10 gados, atkarībā, kurš no nosacījumiem iestājas pirmais. [↑](#footnote-ref-1)
2. Par konstatētajām plaisām vai citām indikācijām, kas var liecināt par defektiem, un iespējamiem remontiem Pasūtītājs tālākos jautājumus risina ar iekārtas ražotāju. [↑](#footnote-ref-2)