



Správa železniční dopravní cesty

Správa železniční dopravní cesty, státní organizace

Dlážděná 1003/7

110 00 Praha 1

OBECNÉ TECHNICKÉ PODMÍNKY

PRO TECHNOLOGII PRÁCE AUTOMATICKÝCH STROJNÍCH PODBÍJEČEK PŘESNOU METODOU S VYUŽITÍM DAT ZÍSKANÝCH MĚŘENÍM PROSTOROVÉ POLOHY KOLEJE

č.j. 2599/2011-TÚDC

VE ZNĚNÍ ZMĚNY č. 1

č.j. 2084/2016-SŽDC-TÚDC-ÚTAB

Obecné technické podmínky schvaluje:

Organizace: Jméno: Razítko, podpis: Datum:

SŽDC, státní organizace
TÚDC
Malletova 10/2363
110 00 Praha 9

Ing. Jiří Suchánek

Správa železniční dopravní cesty,
státní organizace
Technická ústředna dopravní cesty
Malletova 10/2363, 190 00 Praha 9 - Libeň
IČ: 70994234, DIČ: CZ70994234

5.4.2016

Počet listů: 13
Počet příloh: 4
Počet listů příloh: 7

(1)

Účinnost od 1. ledna 2012

Změna č. 1 - Účinnost od 1. dubna 2016

OBSAH

OBSAH.....	1
ZÁZNAM O ZMĚNÁCH	2
SEZNAM POUŽITÝCH ZNAČEK A ZKRATEK	2
ČÁST PRVNÍ.....	3
Úvodní ustanovení	3
ČÁST DRUHÁ.....	3
Základní pojmy	3
ČÁST TŘETÍ	4
Technické požadavky.....	4
ČÁST ČTVRTÁ	4
Zásady práce ASP	4
ČÁST PÁTÁ	5
Způsobilost k práci	5
ČÁST ŠESTÁ.....	5
Kontrola provedení práce ASP a podmínky pro převzetí práce.....	5
SOUVISEJÍCÍ PŘEDPISY A NORMY	6
PŘÍLOHY	6
Příloha 1 - „Pravidla pro ověřování odborné způsobilosti zhotovitelů prací ASP přesnou metodou s naváděním pomocí dat naměřených měřicím zařízením na měření prostorové polohy koleje“	
Příloha 2 - „Žádost o vydání osvědčení způsobilosti“	
Příloha 3 - „Osvědčení způsobilosti zhotovitele pro provádění prací ASP přesnou metodou pomocí dat naměřených měřicím zařízením na měření prostorové polohy koleje“	
Příloha 4 - „Vzor protokolu o provedení provozní zkoušky“	

Záznam o změnách

[illegible]

Držitel tištěné podoby předpisu je odpovědný za včasné a správné provedení schválených změn a za zaznamenání jejich provedení.

SEZNAM POUŽITÝCH ZNAČEK A ZKRATEK

APK	měřicí zařízení pro měření prostorové polohy koleje
ASP	automatická strojní podbiječka
ČÚZK	Český úřad zeměměřický a katastrální
GPK	geometrické parametry koleje
PC	řídící počítač
PPK	prostorová poloha koleje
S-JTSK, Bpv	souřadnicový systém jednotné trigonometrické sítě katastrální
SPPK	správce PPK (místně příslušná SŽG)
SR	služební rukověť
SŽDC	Správa železniční dopravní cesty, státní organizace
TPD	technické podmínky dodací
OTP	obecné technické podmínky
OZZ	odborná způsobilost zhotovitele

Obecné technické podmínky pro práci ASP přesnou metodou s využitím dat získaných měření prostorové polohy koleje

1. Úvodní ustanovení

1. Tyto OTP stanovují základní požadavky pro práci ASP přesnou metodou, naváděných pomocí dat naměřených měřicím zařízením pro měření prostorové polohy koleje (např. APK), která je prováděna na železničních drahách v majetku České republiky, na kterých vykonává funkci vlastníka dráhy Správa železniční dopravní cesty, státní organizace.
2. Tyto OTP platí pro práci ASP přesnou metodou na tratích, ke kterým je k dispozici projekt PPK (S-JTSK, Bpv)
3. Obecné zásady pro práci ASP stanovuje předpis SŽDC S3/1. Ustanovení těchto OTP jsou závazná pro všechny zhotovitele výškové a směrové úpravy koleje a pro objednatele těchto prací.
4. Zavedení těchto OTP směřuje k dosažení vyšší kvality GPK, vyššího výkonu práce ASP, usnadnění práce v noci a zvýšení bezpečnosti práce osádky ASP.
5. Těmito OTP nejsou dotčeny povinnosti zhotovitele plynoucí z obecně platných právních předpisů a mezinárodních smluv, kterými je Česká republika vázána.
6. Pokud jsou v těchto OTP uvedeny nedatované odkazy na konkrétní právní předpisy či technické normy, rozumí se odkaz na příslušný dokument v platném znění.
7. Na základě těchto OTP je zhotovitel povinen vypracovat směrnici ve formě jen TPD a podstoupit ověření odborné způsobilosti podle přílohy č.1 „Pravidla pro ověřování odborné způsobilosti zhotovitelů prací ASP přesnou metodou pomocí dat naměřených měřicím zařízením na měření prostorové polohy koleje“. Na základě tohoto ověření bude vydáno „Osvědčení způsobilosti zhotovitele pro provádění prací ASP přesnou metodou“.

Ověření odborné způsobilosti a vydání osvědčení se provádí za úhradu.

2. Základní pojmy

8. **Zhotovitelem** se rozumí právnická nebo fyzická osoba, která na základě smlouvy o dílo nebo smlouvy o provedení práce provádí práce na železniční dopravní cestě bez ohledu na to, zda je ve smluvním vztahu s objednatelem přímo nebo vykonává činnost jako podzhotovitel.
9. **Objednatel** je pojem podle obchodního zákoníku a je jím právnická nebo fyzická osoba uvedena ve smlouvě o dílo, která přijala nabídku na zhotovení díla. Pod pojmem „objednatel“ se rozumí rovněž stavebník či investor dle stavebního zákona.
10. **PPK** je množina bodů osy koleje jednoznačně určených v projektu polohopisnými souřadnicemi a nadmořskou výškou.
11. **SPPK** je správce dat týkajících se PPK. Je neopomenutelným účastníkem jakýchkoliv prací na železničním svršku, při kterých dochází ke změně polohy osy koleje.

3. Technické požadavky

12. K výškové a směrové úpravě kolejí přesnou metodou s využitím dat, naměřených měřicím zařízením pro měření PPK, lze použít všech ASP vybavených řídicím systémem a záznamovým zařízením. Záznamové zařízení musí být schváleného typu. Toto zařízení musí splňovat požadavky ČSN EN 13 848-3, ČSN 73 6360-2 a předpisu SŽDC (ČD) S3/1.
13. Pro navádění stroje je nutno osádce stroje předat směrové a výškové řešení projektu PPK v tištěné podobě, „soubor požadovaných zdvihů a posunů“, případně „soubor pro synchronizaci“ v elektronické i tištěné podobě. Tyto soubory zajistí pracovník oprávněný podle zákona č. 200/1994 Sb., O zeměměřičství a vyhlášky ČÚZK č. 31/1995 Sb., ve znění pozdějších předpisů.
Geodet postupuje dle zásad uvedených v předpise SŽDC M20/P004, čl.6.4.

4. Zásady práce ASP

14. Zhotovitel/objednatel (dle smlouvy o dílo) oznámí SPPK s dostatečným předstihem připravované práce na směrové a výškové úpravě tratí.
15. SPPK dojedná se zhotovitelem/objednatelem kontrolu zajišťovacích značek PPK. Kontrolu zajišťovacích značek PPK a vlastní měření PPK včetně vytvoření souborů pro navádění ASP musí provádět pracovník oprávněný podle zákona č. 200/1994 Sb. O zeměměřičství a vyhlášky ČÚZK č. 31/1995 Sb. Zajištění PPK řeší předpis SŽDC S3 díl III.
16. Pracovník, který provede měření a vyhodnocení PPK připraví pro práci ASP dokumentaci dle bodu 13 a předá je osádce stroje.
17. Obsluha PC ASP zadá charakteristické body trasy (hodnoty staničení, směrové a výškové parametry tj. např. začátky a konce přechodnic, oblouků, jejich poloměry, převýšení, vrcholy zaoblení lomu sklonu (VZO, LN). Při zadávání poloměru u směrového oblouku znaménka + (pravý oblouk) a – (levý oblouk) ve směru narůstajícího staničení. Při zadávání poloměru u vrcholu zaoblení lomu sklonu (VZO) znaménko + (vrcholový oblouk) a znaménko – (údolnicový oblouk).
18. Obsluha PC provede instalaci souboru s naměřenými hodnotami posunů a zdvihů s příponou *.sft, *.sfk nebo *.ver dle SW konkrétní ASP.
19. Obsluha PC si ověří bezchybné zadání projektu (*.rlw, *.geo), zkontroluje soubor *.sft, *.sfk nebo *.ver – zjistí, zda tam nejsou mínusové zdvihy (výjimka může být na stavbě po pokládce kolejových polí) a vyzkouší funkčnost obou souborů.
20. Obsluha provede správnou volbu řídicího a přítlačného kolejnicového pásu:
Zjistí jaké směrové orientace je poslední oblouk za začátkem práce stroje a podle toho zvolí řídicí a přítlačný pás. U inflexních oblouků změni řídicí a přítlačný pás v bodu obratu (BO). Platí zásady:
v obloucích (bez převýšení i s převýšením) bude **řídicím** kolejnicovým pásem pro „niveletu“ vždy vnitřní kolejnicový pás, pro „směr“ bude **přítlačným** pásem vnější kolejnicový pás;
v přímých úsecích zůstává řídicím pásem kolejnicový pás z předcházejícího oblouku. **Změnu řídicího pásu** provede obsluha ASP až na počátku přechodnice (nebo oblouku bez přechodnice) jiné směrové orientace. Pokud

bude práce ASP začínat v úseku, kde nelze zjistit směrovou orientaci předcházejícího oblouku, tak si zvolí za řídicí pás pro niveletu pravý kolejnicový pás (ve stoupajícím směru staničení).

21. Začátek práce ASP – obsluha PC zadá přesnou km polohu a určí v PC směr jízdy (po/proti staničení), měřicí kolečko ujeté vzdálenosti musí být kolmo naproti zajišťovací značce. Pokud není v souboru naměřených posunů a zdvihů vytvořen výběh (rampa) na začátku práce, je nutné se od místa začátku práce vrátit o požadované metry (např. směrové a výškové posuny na začátku práce jsou 20 mm, tak o 20 metrů nazpět – tj. 1:1000) a zahájit práci 20 m výběhem (rampou). Obdobně na konci práce.
22. Během práce musí obsluha PC kontrolovat a regulovat přesnou polohu stroje vůči synchronním bodům. Kontroluje průběh směrových a výškových posunů na řídicím PC s vytištěným (nebo na jiném PC souboru *.pdf) grafickým znázorněním průběhu PPK. Do řízení práce stroje obsluha PC bezdůvodně nezasahuje.

Výběhy k/od pevných překážek (mosty, přejezdy) provádět pomocí navádění rádiem (laserem) pouze po domluvě osádky stroje s geodetem.

Osádka stroje pravidelně provádí kontrolní měření za ASP.

5. Způsobilost k práci

23. Práci ASP přesnou metodou, využívající k zadávání výškových a směrových posunů data naměřená měřicím zařízením pro měření PPK (např. APK), mohou provádět jen firmy, které prokázaly odbornou způsobilost dle „Pravidla pro ověřování odborné způsobilosti zhotovitelů prací ASP přesnou metodou s naváděním pomocí dat z měření prostorové polohy koleje“ a kterým bylo vydáno „Osvědčení způsobilosti k těmto pracím“.
24. Odbornou způsobilostí zhotovitele se rozumí schopnost zabezpečit a trvale dodržovat souhrn podmínek pro práci ASP přesnou metodou pomocí dat naměřených měřicím zařízením pro měření PPK k dosažení kvality dané normou ČSN 736360-2.
25. Práci ASP přesnou metodou pomocí dat naměřených měřicím zařízením pro měření PPK smí vykonávat zhotovitel jen stroji na kterých byla provedena provozní zkouška pracovníky SŽDC a kterým byl vydán „Protokol o provedení provozní zkoušky“.
26. Podmínkou pro vydání „Protokolu o provedení provozní zkoušky“ je:
 - kontrola platné provozní a technické dokumentace stroje;
 - kontrola pracovních částí stroje;
 - ověření znalostí a dovedností osádky z obsluhy řídicího systému a záznamového zařízení stroje;
 - provozní zkouška stroje.

6. Kontrola provedení práce ASP a podmínky pro převzetí prací

27. Po provedení úpravy výškové a směrové polohy koleje osádka stroje předloží objednateli platný „Protokol o provedení provozní zkoušky“ a předá zápis ze záznamového zařízení jehož výstupem je grafický záznam, výpis lokálních závad a úsekové hodnocení. Výsledek musí vyhovovat podmínkám pro převzetí prací dle ČSN 736360-2 a SŽDC SR 103/4(S).
28. SPPK následně provede ověření PPK.

29. Záruky jsou řešeny v TKP kapitola 8.

Související předpisy:

- Předpis SŽDC (ČD) S3/1
- Předpis SŽDC S3
- SŽDC SR 103/4(S)
- ČSN 736360-2
- ČSN EN 13848-3
- Zákon č. 200/1994 Sb.
- Vyhláška ČÚZK č. 31/1995 Sb.

Pravidla pro ověřování odborné způsobilosti zhotovitelů prací ASP přesnou metodou s využitím dat získaných měřením prostorové polohy koleje (informativní)

1. Úvodní ustanovení

1. Obsahem tohoto „Pravidla pro ověřování odborné způsobilosti zhotovitele“ je souhrn základních ustanovení a požadavků pro ověření způsobilosti automatických strojních podbíječek (dále jen ASP) a jejich osádek pracovat přesnou metodou s naváděním stroje pomocí dat z měření prostorové polohy koleje (dále jen PPK) ve shodě s požadavky OTP pro práci ASP přesnou metodou pomocí dat z měření prostorové polohy koleje (dále jen OTP).
2. Obecné zásady pro práci ASP stanovuje předpis SŽDC S3/1 a OTP. Ověření odborné způsobilosti je závazné pro všechny zhotovitele výškové a směrové polohy koleje.
3. Náklady související s ověřením odborné způsobilosti hradí vlastník stroje.

2. Základní pojmy

4. **Zhotovitelem** se rozumí právnická nebo fyzická osoba, která na základě smlouvy o dílo nebo smlouvy o provedení práce provádí práce na železniční dopravní cestě bez ohledu na to, zda je ve smluvním vztahu s uživatelem přímo nebo prostřednictvím provozovatele dráhy či vykonává činnost jako podzhotovitel jiné organizace.
5. **Objednatel** je pojem podle obchodního zákoníku a je jím právnická nebo fyzická osoba uvedena ve smlouvě o dílo, která přijala nabídku na zhotovení díla. Pod pojmem „objednatel“ se rozumí rovněž stavebník či investor dle stavebního zákona.
6. **Vlastník stroje** je právnická nebo fyzická osoba, která má stroj ve svém vlastnictví a sama je provozuje nebo je na základě smlouvy (pronájem, leasing apod.) přenechá k užívání jiné tuzemské právnické nebo fyzické osobě - provozovateli. Odpovědnost za technický stav a vedení provozní dokumentace stroje musí být stanovena výše uvedenou smlouvou.
7. **Pověřený orgán** je orgán zmocněný jednat jménem a v zájmu SŽDC jako uživatele ve věcech technických a v oblasti péče o jakost a provádět ověřování jakosti v souladu s dokumenty a předpisy SŽDC a se smluvními dokumenty uzavřenými mezi SŽDC a dodavatelem. V době vydání těchto OTP je pověřeným orgánem SŽDC v oblasti technologie práce na železničním svršku a spodku TUDC.
8. **Prostorová poloha koleje** (dále jen PPK) je množina bodů osy koleje jednoznačně určených v projektu polohopisnými souřadnicemi a nadmořskou výškou.
9. **Správce prostorové polohy koleje** (dále jen SPPK) je správce dat týkajících se PPK. Je neopomenutelným účastníkem jakýchkoliv prací na železničním svršku, při kterých dochází ke změně polohy osy koleje.

3. Technické požadavky

10. Vlastník stroje předloží ke schválení své technické podmínky dodací (dále jen TPD). Jedná se o soubor opatření zajišťujících trvalé plnění požadavků uvedených v OTP.

11. K výškové a směrové úpravě kolejí přesnou metodou s využitím dat naměřených měřicím zařízením pro měření PPK lze použít všechny ASP vybavených řídicím systémem a záznamovým zařízením. Záznamové zařízení musí být schváleného typu. Toto zařízení musí splňovat požadavky ČSN EN 13 848-3, ČSN 73 6360-2 a předpisu SŽDC (ČD) S3/1.
12. Vlastník stroje oznámí vedoucímu prověřkové komise s dostatečným předstihem záměr na provedení ověření způsobilosti.
13. Vedoucí prověřkové komise po dohodě s vlastníkem stroje zajistí soubory směrové a výškové řešení projektu PPK v tištěné podobě, (dále tzv. projekt tratě), „soubor požadovaných zdvihů a posunů“, případně „soubor pro synchronizaci“ jak v elektronické tak tištěné podobě. Tyto soubory vypracuje pracovník oprávněný podle zákona č. 200/1994 Sb. o zeměměřičství a vyhlášky ČÚZK č. 31/1995 Sb. ve spolupráci se SPPK.
14. Osádka stroje vytvoří v počítači řídicího systému ASP soubor tzv. projekt tratě a nainstaluje soubory a překontroluje vložená data s tištěnou podobou.
15. Po přesné synchronizaci kilometrické polohy stroje na začátku práce (včetně přechodové rampy na začátku a konci podbíjeného úseku – ručně, rádiem, laserem) se provede podbití trati s automatickým nastavováním směru a výšky řídicím počítačem stroje. Osádka provádí synchronizaci ujeté vzdálenosti, kontroluje průběh práce a bezdůvodně do řízení stroje nezasahuje.
16. Vedoucí prověřkové komise zajistí u SPPK kontrolní měření prostorové polohy podbitého úseku koleje v co nejkratším možném termínu po ukončení práce.

4. Způsobilost k práci

17. Práci ASP přesnou metodou využívající k zadávání výškových a směrových posunů data naměřená měřicím zařízením pro měření PPK (např. APK) mohou provádět jen firmy, které prokázaly odbornou způsobilost a mají platné „Osvědčení způsobilosti“ dle těchto OTP. Odbornou způsobilostí zhotovitele se rozumí schopnost zabezpečit a trvale dodržovat souhrn podmínek pro práci ASP přesnou metodou s naváděním pomocí dat naměřených měřicím zařízením pro měření PPK v kvalitě dané normou ČSN 736360-2.
18. Práci ASP přesnou metodou naváděných pomocí dat naměřených měřicím zařízením pro měření PPK smí vykonávat zhotovitel jen stroji, u kterých byla provedena provozní zkouška pracovníky SŽDC a kterým byl vydán „Protokol o provedení provozní zkoušky“.
19. Podmínkou pro vydání „Protokolu o provedení provozní zkoušky“ je:
 - kontrola platných dokladů ke stroji (TK a „Protokol o pravidelné kontrole záznamového zařízení“);
 - kontrola pracovních částí stroje;
 - ověření znalostí a dovedností osádky z obsluhy řídicího systému stroje;
 - provozní zkouška stroje.

5. Ověřování odborné způsobilosti dodavatele

20. Odbornou způsobilost zhotovitel prokazuje při prověřce. Odbornou způsobilost prověřuje nejméně dvoučlenná prověřková komise. Vedoucího a členy komise jmenuje ředitel TÚDC. Vedoucí komise má právo k posuzování přizvat nezávislé odborníky a specialisty (např. SPPK).

21. Členové prověřkové komise jsou oprávněni zastupovat a povinni hájit zájmy SŽDC. Odpovídají za řádný, objektivní a korektní výkon prověrky. Ve vztahu k prověřovanému odpovídají za uchování a ochranu dokumentů týkajících se prověrky a důvěrných interních informací.
22. Prověrka se vykoná na úseku trati, ke které je k dispozici projekt PPK (S-JTSK, Bpv) a s význačnými body (přechodnice se vzestupnicí, oblouk, lom nivelety apod.) v dostatečné délce, minimálně však 500 m. Místo a čas provozní zkoušky určí prověřovaná organizace se souhlasem vedoucího prověřkové komise. Zvolený úsek trati musí být bez závad, to je neznečištěné šterkové lože, dostatek šterku, odpovídající držebnost upevňovadel. Závady v GPK se připouštějí.
23. Výsledkem prověrky je „Protokol o provedení provozní zkoušky“. Protokol zpracovává vedoucí prověřkové komise, který odpovídá za jeho přesnost a úplnost. K protokolu jsou přiloženy doklady o měření PPK před a po práci ASP, zápis GPK ze záznamového zařízení a technologické parametry práce stroje ze záznamového zařízení.
24. Kladné hodnocení „Protokolu o provedení provozní zkoušky“ je možné vydat, pokud jsou splněny požadavky ČSN 73 6360-2 pro přejímku prací. Doba platnosti protokolu a osvědčení je 2 roky.
25. Vlastník stroje jmenuje odpovědné pracovníky, kteří se zúčastní prověrky. Pro prověrku poskytne potřebné prostředky, umožní prověřujícím přístup ke kontrolovaným dokladům a pohyb v provozních prostorách vlastníka stroje.
26. Obsahem prověrky je:
 - a) Kontrola platných dokladů, kterými prověřovaný prokazuje:
 - odbornou způsobilost zaměstnanců odpovědných za seřízení stroje (jejich znalost technologických postupů na seřízení stroje);
 - odbornou způsobilost osádky (platný průkaz obsluhy stroje);
 - dostupnost souvisejících norem a předpisů;
 - platný doklad o kontrole záznamového zařízení (pokud není součástí prověrky).
 - b) Kontrola pracovních částí stroje:
 - kontrola podbíjecích kladiv;
 - seřízení hloubky podbíjení;
 - nastavení doby svírání.
 - c) Ověření znalostí a dovedností osádky z obsluhy řídicího systému stroje:
 - obsluha řídicího počítače a periferních zařízení;
 - obsluha záznamového zařízení;
 - vytvoření tzv. projektu tratě v řídicím počítači stroje dle zadaných hodnot;
 - vložení souborů s výškovým a směrovým zadáním, případně synchronizačního programu.
 - d) Provozní zkouška stroje:
 - kontrola zajišťovacích značek PPK;
 - vložení a kontrola potřebných souborů do počítače řídicího systému osádkou stroje;
 - úprava směrového a výškového uspořádání koleje vybraného úseku;
 - změření PPK po práci stroje;
 - vyhodnocení naměřených hodnot prověřkovou komisí.

6. Vyhodnocení prověrky

27. Na základě příznivého výsledku prověrky odborné způsobilosti zhotovitele vydá prověřková komise „Protokol o provedení provozní zkoušky“ kde bude mimo jiné uvedena doba platnosti.
28. Dojde-li ke zjištění vážných nedostatků, případně nebude-li možné vykonat prověrku pro překážky se strany prověřovaného, vedoucí prověřkové komise prověrku přeruší nebo ukončí. O přerušení prověrky bude sepsán krátký zápis s uvedením důvodu přerušení prověrky. V případě neuspokojivého výsledku prověrky bude žádost přiznání způsobilosti zamítnutá.
29. Obsah „Protokolu o provedení provozní zkoušky“ projedná komise s odpovědným zástupcem zhotovitele.
30. Prověrka odborné způsobilosti bude vykonána jen na základě písemné žádosti.
31. Doba platnosti prověrky je dva roky.
32. Termín konání prověrky stanoví vedoucí prověřkové komise s ohledem na požadavky vlastníka stroje.
33. Správou a archivací protokolů o prověrkách odborné způsobilosti je pověřeno oddělení technologie a mechanizace TÚDC

Žádost o ověření odborné způsobilosti zhotovitelů (informativní)

SŽDC, státní organizace
TÚDC, ÚTAB
Oddělení technologie a mechanizace
Nerudova 1
772 58 Olomouc

ŽÁDOST O OVĚŘENÍ ODBORNÉ ZPŮSOBILOSTI ZHOTOVITELŮ Práce ASP přesnou metodou s využitím dat získaných měřením PPK

Žadatel (*obchodní název*)
se sídlem
zapsaný v obch. rejstříku pod č.
u v oboru
živnostenský list č.
v oboru
vydaného(*kým, dne*)
IČ DIČ
bankovní spojení : číslo účtu :
zastoupený statutárním zástupcem

Žádá

podle „Pravidel pro ověřování odborné způsobilosti zhotovitelů prací ASP přesnou metodou s využitím dat získaných měřením prostorové polohy koleje“ č.j.o provedení „Provozní zkoušky stroje“:

.....
.....
.....
.....

Zkouška bude provedena v (*konkrétní úsek trati, navrhovaný termín*)

.....
.....
.....
.....

Korespondenci, související s touto žádostí adresujte :

.....

telefon : e-mail :

V dne

Razítko:

Podpis statutárního zástupce :



Správa železniční dopravní cesty

Evidenční číslo: ččč/rrrr

Č.j.: čččč/rrrr-SŽDC-TÚDC-ÚTAB

Správa železniční dopravní cesty, státní organizace
Technická ústředna dopravní cesty
Malletova 10/2363, 190 00 Praha 9 – Libeň

Technická ústředna dopravní cesty vydává na základě prověření odborné způsobilosti

OSVĚDČENÍ

**o způsobilosti zhotovitele pro provádění prací automatických strojních podbíječek přesnou
metodou pomocí dat naměřených měřicím zařízením na měření prostorové polohy koleje**

pro organizaci

Název zhotovitele
Úplná adresa zhotovitele

Jméno firmy splňuje Obecné technické podmínky pro práci automatických strojních podbíječek přesnou metodou pomocí dat naměřených měřicím zařízením na měření prostorové polohy koleje na železničních drahách v majetku České republiky, se kterými má právo hospodařit SŽDC, s o., a dalších drahách provozovaných SŽDC, s. o.

Automatická strojní podbíječka ve vlastnictví *jméno firmy* je způsobilá pro práci přesnou metodou pomocí dat naměřených měřicím zařízením na měření prostorové polohy koleje:

Typ a výrobní číslo stroje

Platnost osvědčení: dd. mm. rrrr

V Praze dne dd. mm. rrrr

Jméno ředitele TÚDC
ředitel TÚDC



Správa železniční dopravní cesty, státní organizace
Technická ústředna dopravní cesty
 Malletova 10/2363
 190 00 Praha 9 – Libeň



č. protokolu: 01/2016

PROTOKOL

o provedení provozní zkoušky

dle OTP pro technologii práce ASP přesnou metodou s využitím dat získaných měření PPK (č. j. 2599/2011-TUDC)

Provozovatel stroje: Název firmy Úplná adresa firmy	Typ a výrobní číslo stroje: Typ stroje Výrobní (pořadové) číslo stroje	Řídicí systém: Název ř. systému Záznamové zařízení: Název
Místo a datum kontroly: Traťový úsek (Žst), dd. mm. rrrr		

Záznam měření:

Prostorová poloha koleje	Vyhovuje	Nevyhovuje
Geometrické parametry koleje	Vyhovuje	Nevyhovuje
Kontrola záznamového zařízení	Provedena	Neprovedena

Přípravenost kontroly:

Kontrola technologických parametrů ASP	Zjištěna závada	Vyhovuje	Nevyhovuje
Kontrola připravenosti tratě pro práci ASP	Zjištěna závada	Vyhovuje	Nevyhovuje

Poznámky:

Kontrola byla doplněna o měření APK před a po práci stroje v žst. Xxx-Xxx v k.č. x
 měřeno dd. mm. rrrr
 Měření APK provedl: *Jméno; firma název firmy.*

Přílohy: záznam PPK

Závěr kontroly:

ASP xxx (A xxx) je - není schopná práce přesnou metodou
 na železničních drahách v majetku České republiky, se kterými má právo hospodařit
 SŽDC, s. o., a dalších drahách provozovaných SŽDC, s. o.

do: dd.mm.rrrr

Vedoucí prověřkové komise: *jméno, titul*

.....

Zástupce provozovatele stroje: *jméno, titul*

.....

Obchodní firma:

Správa železniční dopravní cesty, státní organizace
 Sídlo: Praha 1 – Nové Město, Dlážděná 1003/7, PSČ 110 00

Zápis v obch. rejstříku: Městský soud v Praze, spis. značka A 48384

www.szdc.cz

Doručovací adresa:

Správa železniční dopravní cesty, státní organizace
 Technická ústředna dopravní cesty,

Malletova 10/2363, 190 00 Praha 9 – Libeň

www.tudc.cz

Technická ústředna založena 1957



URS is a member of Registrar of Standards, 3rd-4th Ltd. URS is a member of Registrar of Standards (Předseda) Ltd.
 Tato logo prokazují, že TUDC má zaveden integrovaný systém managementu poskytující
 soulad s normou ISO 9001 a ISO 27001. Nevztahují se na dodávky služeb nebo výrobků.