Příloha č.1 Technická specifikace

Oprava KB spádoviště Česká Třebová st. 015

Identifikace zařízení:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Objekt: | Automatizované spádoviště Česká Třebová stavědlo 015 |  |
| Žst: | Česká Třebová |  |
| GPS: | 49.8801356N, 16.4651047E |  |
| Kategorie: | Automatizované spádovištní zařízení |  |
| Typ: | Reléové GAC /elektronické ARS s pneumatickými KB |  |
| Rok výstavby: | 1969/1979 |  |

1. SOUČASNÝ STAV:

## Logické závislosti

Spádoviště v žst. Česká Třebová je vybaveno spádovištním automatizačním zařízením, umožňujícím ústřední elektrické ovládání výměn a světelných návěstidel, automatické přestavování výměn podle zadaných jízdních cest odvěsů (GAC), zařízením pro ruční i automatické ovládání jednokolejnicových brzd ve třech brzdových sledech a zařízením pro automatickou regulaci rychlosti odvěsů (ARS).

## Vnější prvky

### Jednokolejnicové 5-ti článkové kolejové brzdy a jejich ovládací soupravy. Tyto prvky jsou již opotřebené provozem.

1. POŽADAVKY:
   1. **Předmět prací**

Předmětem prací je oprava opotřebovaných části rozvodu vzduchu, výměna ovládacích skříní KB 21, 22, 31 a 32, 3 ks kolejových brzd třetího sledu druhého svazku (KB 211, 212 a 213) a 2 ks kolejových brzd druhého sledu třetího svazku ( KB31, KB 32) automatizovaného spádoviště, to znamená dosažení technických parametrů v rozsahu :

**KB 31, 32, 211, 212, 213 – pět JKB 5čl se zvýšenou účinností** (umístěné za sebou na jedné kolejnici).

* výměna mostnic
* výměna kolejnic
* výměna spojovacího materiálu
* generální oprava trámců, pák, kozlíků, ložisek
* výměna tlumičů jednoramenné páky, dvojramenné páky
* generální oprava odfukovacích hrdel, výměna pryžového víčka a silonového těsnění
* generální oprava brzdových válců, výměna pryžových manžet
* výměna přídržnic
* výměna rozvodného potrubí včetně tendrových hadic a hadic k ovládací soupravě
  1. **Kolejové obvody**

Součástí montáže KB bude instalace nových izolovaných styků před a za kolejovými brzdami s ohledem na umístění kolejových dotyků.

* 1. **Úprava podloží KB**

Součástí prací je úprava podloží kolejových brzd pro pokládku nových KB

* 1. **Demontáže**

Součástí prací je demontáž a likvidace nepoužitelných částí kolejových brzd. Stavební a montážní odpad vzniklý při realizaci stavby bude zlikvidován v souladu se zákonem č.185/2001 Sb. o odpadech. Doklad o likvidaci předá zhotovitel objednateli. Určený vyzískaný materiál zhotovitel odveze a uloží na místě určeném odpovědným zástupcem SŽDC OŘ HK - SSZT Pardubice ve věcech technických. Dopravu a likvidaci veškerého materiálu zajišťuje zhotovitel na své náklady.

* 1. **Použité prvky**

Veškeré použité prvky musí být schváleny pro použití na železniční síti SŽDC, odborem automatizace a elektrotechniky a musí být v souladu se směrnicí SŽDC č. 34. Na zařízení, které tomuto neodpovídá, musí být předloženo předběžné technické schválení nebo smlouva o ověřovacím provozu. Bude-li v projektové dokumentaci mimořádně navrhováno technické řešení s využitím výjimek z technických norem ČSN nebo odchylné od ustanovení TNŽ a předpisů SŽDC a ČD, zajistí tyto výjimky nebo souhlas s odchylným řešením zhotovitel projektové dokumentace.

* 1. **Přezkoušení a revize**

Na instalované zařízení bude vypracována revizní zpráva elektro, zařízení bude přezkoušeno ve smyslu předpisů SŽDC (ČSD) řady T200 a bude vypracován protokol o prohlídce a zkoušce dle §47 zákona č.266/1994Sb. v platném znění.

* 1. **Ostatní**

Zhotovitel zodpovídá za správnost, celistvost, úplnost a bezpečnost stavby, jakož i za technickou a ekonomickou úroveň stavby technologického zařízení. Je povinen dbát právních předpisů a obecných požadavků na výstavbu vztahujících se ke konkrétnímu stavebnímu záměru.