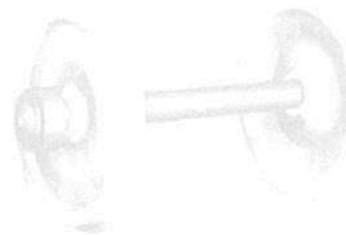


Fachtechnische Freigabe für die Radsatzlagermontage

- Freigabe-Nr.: 23-09-01C -

Die Firma

**Tatravagónka a.s.
Štefánikova 887/53
Sk- 058 01 Poprad**



erhält die fachtechnische Freigabe für die Radsatzlagermontage für Radsätze der DB AG von

Zylinderrollenlagern

WJ/WJP 120 x 240 und 130 x 240

Grundlagen dieser Freigabe sind:

- Begutachtung der Fertigung u.a. am 29.06.2010/10.09.2014
- Vermerk der Begutachtung vom 10.09.2014
- Beiblatt 1 zur Freigabe 23.09.01C
- Regelwerk zur Radsatz- und Radsatzlager-Instandsetzung/Montage der DB AG

Die Qualifizierung ist nur im Zusammenhang mit dem dazugehörigen Beiblatt 1 und bis zum 30.11.2017 gültig.

Die Qualifizierung schließt eine Auditierung und die Zertifizierung eines Qualitätsmanagementsystems nicht mit ein.

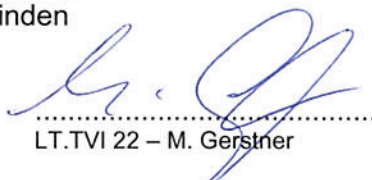
Die erforderlichen Nachweise hierfür sind getrennt zu erbringen.


Verwendetes Herstellerzeichen :

„TVP“

Minden, den 01.12.2014

DB Systemtechnik GmbH
T.TVI 22
Radsatz- und Lagertechnologie
Weserglaciis 2
32423 Minden


.....
LT.TVI 22 – M. Gerstner


.....
T.TVI 22 – W. Fahnert



DB Systemtechnik
T.TVI 22

Fachtechnische Freigabe für die Radsatzlagermontage

Anforderungen

Beiblatt 1
zur
Freigabe- Nr.:

23-09-01C

1. Allgemeines

Dieses Beiblatt gilt in Verbindung mit der Urkunde zur fachtechnische Freigaben für die Radsatzlagermontage für die DB AG nach Ril 984 0400 bzw. AA 223-04-01.

2. Freigegebene Arbeiten

Die Freigabe gilt für folgende Arbeiten:

Fertigung	Arbeit
Montage Zyrola	<ul style="list-style-type: none">• von Zylinderrollenlagern WJ/WJP 120 x 240 u. 130 x 240• Innenringe LWJ/LWJP nur mit eingeschränkter Bohrungstoleranz (\varnothing 120 0/-0,015 mm bzw. \varnothing 130 0/-0,018 mm)• Verschraubung d. Wellenverschlusses mit Verschraubungsanlage Fa. DWT „CNC-Schraubenspanmaschine für Radsätze“ (drehmomentgesteuert und drehwinkelüberwacht, zweistufig)• Verwendung von Rippschrauben zugelassener Hersteller nach DB-Standard „DBS 205 031-02“• Zentrierbolzen für Gewinde M20 nach DB-Zeichnung Stw 505.70.015

3. Weitere Grundlagen der Qualifizierung

- Fertigungsstätten: SK- Poprad (Štefánikova 887/53)
- Verwendung von nur bei der DB AG freigegebenen Komponenten (z.B. Wälzlager)

4. Kennzeichnung der Wälzlager

Alle bei Tatragavónka montierten Radsatzlager erhalten auf dem Radsatzkennschild nach DB-Zeichnung 4Fwg 000.0.02.001.035 die Kennzeichnung:

TVP xx.xx - Tatragavónka Poprad _ Monat.Jahr

5. Geltungsbereich der Qualifizierung

Sämtliche Bestimmungen und Anforderungen aus dem betreffendem Regelwerk der DB AG (u.a. IW's) sind während der Geltungsdauer der Freigabe zur Montage von Radsatzlagern einzuhalten.

Jegliche Änderung der Produktion/Fertigung, der Produktionsverlagerung u.ä. bedarf der Zustimmung und schriftlichen Bestätigung durch die DB AG.

Änderungen, die ohne Zustimmung vorgenommen werden, führen zum Verlust der Qualifikation.

Die Geltungsdauer der Qualifikation beträgt 3 Jahre vom Zeitpunkt der Erteilung an gerechnet.

Sie kann danach verlängert werden, wenn

- sich die Qualifikationsvoraussetzungen nicht verändert haben und
- während der Geltungsdauer der Freigabe keine Mängel oder Beanstandungen seitens der DB AG vorliegen.

Die Verlängerung ist spätestens 3 Monate vor Ablauf schriftlich zu beantragen.

Minden, d. 01.12.2014


.....
(Fahner)