DOKUMENTACJA TECHNICZNO-RUCHOWA

ELEKTRYCZNEGO ZESPOŁU TRAKCYJNEGO

TYPU 36WEa

NS/36WEa/2509/14

Opracował:	Sprawdził	Zatwierdził:
mgr inż. Mateusz Pustułka	mgr inż. Piotr Żywiec	inż. Mariusz Bernaś

Nowy Sącz, luty 2014

REJESTR ZMIAN

Nr	Zmiana	Uwagi	Data

SPIS TREŚCI

1. WSTEP 7

2. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA POJAZDU 36WEA 8

2.1. DANE OGÓLNE: 8
2.2. PARAMETRY TRAKCYJNE 9
2.3. WYMAGANIA WYTRZYMAŁOŚCIOWE 10

3. PODSTAWOWE ZESPOŁY I URZĄDZENIA POJAZDU 10

3.1. NADWOZIE 10
3.1.1. Pudło 10
3.1.2. Przedział WC 12
3.1.3. Kabina maszynisty 13
3.1.4. Izolacja cieplna i akustyczna 16
3.2. PODWOZIE 16
3.3. WÓZKI 16
3.3.1. Wózek napędny 70 RSNe 16
3.3.2. Wózek toczny 72RSTe 26
3.4. PRZEKŁADNIA TYPU GGM 275 SO/549 33
3.5. HAMULEC 34
3.5.1. Konfiguracja pojazdu 35
3.5.2. Układ zasilania sprężonym powietrzem – Grupa A (oraz D13-D14) 36
3.5.3.1. Sterowanie pociągu i komunikacja 37
3.5.3.2. Architektura systemu EP-Compact 37
3.5.3.3. Pomiar obciążenia 38
3.5.3.4. Zabezpieczenie przeciwpoślizgowe koła - Grupa G 38
3.5.3.5. Tryby hamowania 38
3.5.3.5.1. Hamulec główny 38
3.5.3.5.2. Hamulec zatrzymujący i utrzymujący 39
3.5.3.5.3. Hamulec awaryjny 40
3.5.3.5.4. Hamulec postojowy 40
3.5.3.5.5. Pośredni hamulec pneumatyczny (automatyczny) 41
3.5.3.6. System hamulca maszynisty 41
3.5.3.7. Dodatkowe funkcje sterownika BCU 42
3.5.3.7.1. Funkcje diagnostyczne 42
3.5.3.7.2. Terminal Serwisowy ST03 43
3.5.4. Osprzęt hamulcowy zamontowany na wózkach – Grupa C 43
3.5.5. Inne dodatkowe funkcje (przegląd) – Grupy F, L, P i U 44
3.5.5.1. Pomocnicza sprężarka powietrza – grupa U 44
3.5.5.2. Hamulec bezpieczeństwa maszynisty 44
3.5.5.3. System czuwaka oraz SHP 44
3.5.5.4. Zawieszenie pneumatyczne 45
3.5.5.5. Pozostałe pneumatyczne podsystemy 45
3.5.5.5.1. Piaskowanie (grupa F) 45
3.5.5.5.2. System ostrzegania akustycznego (grupa P) 46
3.5.5.5.3. Sterowanie blokami czyszczącymi 46
3.6. URZĄDZENIA CIĘGŁOWO-ZDERZNE. 46
3.6.1. Automatyczny sprzęg samoczynny. 46
3.6.2. Sprzęg bezpieczeństwa. 48
3.7. WYPOSAŻENIE WNĘTRZA 49
3.8. UKŁAD WENTYLACJI, OGRZEWANIA I SCHŁADZANIA POWIETRZA 49
3.8.1. Układ ogrzewania i wentylacji przedziału pasażerskiego 49
3.8.2. Układ ogrzewania i wentylacji w kabinie maszynisty 50
3.9. MOSTKI PRZEJŚCIOWE I OSŁONA PRZEJŚCIA MIĘDZY WAGONOWEGO 51
3.10. POWŁOKI MALARSKIE 51
3.11. ZABEZPIECZENIE PRZECIWPOŻAROWE 51
3.12. OŚWIETLENIE ZEWNĘTRZNE 52
3.13. OŚWIETLENIE WEWNĘTRZNE 53
3.14. SYRENY DŹWIĘKOWE 54

3.15. INSTALACJA ROZGŁOSZENIOWA 54
3.16. URZĄDZENIA ZABEZPIECZENIA RUCHU 54
3.17. ODBIERAK PRĄDU 54

4. PODSTAWOWE ZESPOŁY I URZĄDZENIA ELEKTRYCZNE POJAZDU. 56

4.1. INFORMACJE WSTĘPNE 56
4.2. OBWODY GŁÓWNE WN ZASILANE NAPIĘCIEM TRAKCYJNYM 57
4.3. ASYNCHRONICZNY NAPĘD TRAKCYJNY 57
4.3.1. Przeznaczenie układu 57
4.3.2. Dane techniczne falownik FT800-3KLQC 58
4.3.3. Opis układ chłodzenia 58
4.4. WYŁĄCZNIK SZYBKI 58
4.5. INSTALACJA OŚWIETLENIOWA 59
4.6. KOMPUTER POKŁADOWY INFORMACJI PASAŻERSKIEJ 59
4.7. SYSTEM INFORMACJI PASAŻERSKIEJ 60
4.8. MONITORING 60
4.9. SYSTEM ZLICZANIA PASAŻERÓW 61
4.10. SYSTEM ŁĄCZNOŚCI INTERCOMU 61
4.11. SYSTEM BEZPRZEWODOWEGO INTERNETU WIFI 63
4.12. SYSTEM REJESTRACJI DROGI, PRĘDKOŚCI I PARAMETRÓW POJAZDU 64
4.13. LICZNIK ENERGII ELEKTRYCZNEJ 64
4.14. WENTYLATOR SILNIKA TRAKCYJNEGO 67
4.15. SZYBY CZOŁOWE 68
4.16. WYCIERACZKI SZYB CZOŁOWYCH 68
4.17. SPRZĘG CZOŁOWY ELEKTRYCZNY 69
4.18. SPRZĘGI MIĘDZYCZŁONOWE 69
4.19. OBWÓD SYGNALIZACJI PRZECIWPOŻAROWEJ 70
4.20. RADIOTELEFON POCIĄGOWY 70
4.21. TABLICA ROZDZIELCZA 72
4.22. SAMOCZYNNE HAMOWANIE POCIĄGU 72
4.23. OKABLOWANIE POJAZDU 73
4.24. AUTOMAT BILETOWY 73

5. WYKAZ CZĘŚĆI ZAMIENNYCH 74

6. DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNA WRAZ Z WARUNKAMI TECHNICZNYMI WYKONANIA 74

7. RECYKLING 75

7.1. USTAWODAWSTWO 75
6.2. ZASADY OGÓLNE 75

SPIS ZAŁĄCZNIKÓW

Załącznik nr 1	Ogólne zestawienie pojazdu ezt 36WEa
Załącznik nr 2	Przekładnia zestawu kołowego z wałem drążonym GGM 275 SO 549
Załącznik nr 3	Instrukcja eksploatacji. Sprzęgło z pakietem klinowych elementów sprężystych „KPK 390.2-16”.
Załącznik nr 4	Instrukcja eksploatacji. Silnik trakcyjny TMF 50 -29-4
Załącznik nr 5	DTR - Akumulator 19 KFM R 220P
Załącznik nr 6	Opis techniczny. Opończa przejścia międzyczłonowego
Załącznik nr 7	Smarowanie obrzeża kół
Załącznik nr 8	DTR licznik energii elektrycznej prądu stałego 3 kV LE3000 plus
Załącznik nr 9	Instrukcja obsługi wyłącznik szybki prądu stałego UR 26-64
Załącznik nr 10	Schemat ideowy. Instalacja pneumatyczna
Załącznik nr 11	DTR Generator EDA-3 systemu SHP-1
Załącznik nr 12	Instrukcja obsługi. Odłącznik dachowy RS
Załącznik nr 13	Opis techniczny. Zasilacz trakcyjny ZB24DC300
Załącznik nr 14	Podręcznik użytkownika. Sprzęg samoczynny Scharfenberg 010.596
Załącznik nr 15	Podręcznik użytkownika sprzęg automatyczny Dellner Couplers
Załącznik nr 16	DTR odbierak prądu DSA 150
Załącznik nr 17	DTR odbierak prądu 160 EC
Załącznik nr 18	DTR fotela AP1098 M 100H
Załącznik nr 19	Instrukcja obsługi i konserwacji adapter Dellner Couplers
Załącznik nr 20	DTR napęd drzwi WC łukowych jednoskrzydłowych
Załącznik nr 21	DTR. System sanitarny SEMVAC MINI III
Załącznik nr 22	Instrukcja obsługi. Terminal wielofunkcyjny MFT_L11
Załącznik nr 23	Zespół napędowy FT800-3kLQC/PSM-82LQC i układ chłodzenia LQC
Załącznik nr 24	Rozplanowanie urządzeń na pulpicie 36WEa
Załącznik nr 25	DTR - Instrukcja obsługi radiotelefonu pociągowego „Koliber”
Załącznik nr 26	Schemat ideowy obwodów WC
Załącznik nr 27	System rejestracji parametrów pojazdu szynowego 36WEa, serii ATM-RPS4
Załącznik nr 28	Schemat ideowy obwody pomocnicze
Załącznik nr 29	Opis. Zawór czuwakowy SVI-1T
Załącznik nr 30	Zawór hamowania nagłego SBV1

Załącznik nr 31	Opis. Agregat sprężarkowy V-10 T
Załącznik nr 32	Opis. Zawór rozrządczy
Załącznik nr 33	AWIA Terminal TS-10
Załącznik nr 34	DTR system modułowych wyświetlaczy LED
Załącznik nr 35	DTR tablice LED NTIC-1240x190,NTIWK-802x134, NTIZ-610x232
Załącznik nr 36	DTR systemu interkomu cyfrowego IP-N
Załącznik nr 37	DTR. Automat biletowy FareGo OT40
Załącznik nr 38	Opis. System klimatyzacji LRV-10T W2
Załącznik nr 39	Opis. System klimatyzacji RAC 40
Załącznik nr 40	Opis 2-skrzydłowych drzwi odskokowo-przesuwnych z napędem elektrycznym typu BIDS
Załącznik nr 41	Dokumentacja techniczna ruchowa EC-WE24-36WEa
Załącznik nr 42	Opis systemowo techniczny wycieraczka Hepworth
Załącznik nr 43	Opis układ zasilania powietrzem SL6-103
Załącznik nr 44	Winda dla osób niepełnosprawnych LIFTIO
Załącznik nr 45	DTR AWIA Terminal TS-5 logowanie użytkownika
Załącznik nr 46	DTR Terminal TS-15
Załącznik nr 47	DTR Terminal TS-22
Załącznik nr 48	DTR - Awia Route LTE
Załącznik nr 49	Instrukcja ogólna - Konfiguratora scenariuszy reklamowych
Załącznik nr 50	Instrukcja obsługi programu Konfigurator tras
Załącznik nr 51	DTR SIP 36WEa Województwo Śląskie
Załącznik nr 52	Instrukcja obsługi komputera panelowego maszynisty NEWAG 36WEa
Załącznik nr 53	Instrukcja obsługi Aplikacji 36WEa
Załącznik nr 54	Instrukcja obsługi Wideo rejestratora R16 IV
Załącznik nr 55	DTR Centralka Systemu GPS / GSM
Załącznik nr 56	DTR Zliczanie pasażerów APC
Załącznik nr 57	DTR Elementy systemu monitoringu 36WEa
Załącznik nr 58	Dokumentacja konstrukcyjna sprzęgu czołowego w części elektrycznej – dotycząca układu sygnałów logicznych EZT 36WEa

1. WSTEP

Elektryczny zespół trakcyjny 36WEa składa się z trzech wagonów (członów), (człon napędny + człon toczny + człon napędny) opartych na dwóch dwuosiowych wózkach napędnych oraz na dwóch dwuosiowym wózkach tocznym typu Jacobsa. W zależności od warunków eksploatacyjnych (profilu trasy, wielkości potoków pasażerów), pojazd może kursować w trakcji wielokrotnej do trzech pojazdów.

Pojazd w celu umożliwienia szybkiego łączenia i rozłączania wyposażono w automatyczne sprzęgi samoczynne. Kabina maszynisty znajduje się na obydwu końcach pojazdu.

Wysoki poziom komfortu podróżowania zapewniony jest dzięki zastosowaniu systemu pneumatycznego (poduszek powietrznych) w drugim stopniu usprężynowania. Wszystkie wózki pojazdu zostały wyposażone w hamulce tarczowe. Pojazd wyposażony jest w hamulec eksploatacyjny, awaryjny i postojowy.

Do napędu elektrycznego zespołu trakcyjnego 36WEa zastosowano cztery silniki asynchroniczne elektryczne typu TMF 50-29-4 o łącznej mocy 1600 kW, oraz przekładnie osiowe typu GGM 275 SO/549 zabudowane na dwóch wózkach napędowych.

Klimatyzację ezt zapewniają agregaty klimatyzacyjne zabudowane na dachach każdego z członów (2 klimatyzatory przedziału pasażerskiego) i dodatkowo 2 klimatyzatory kabin maszynisty. Do ogrzewania ezt zastosowano elektryczne urządzenia grzewcze (nagrzewnice).

W pojeździe zostały zabudowane dwuskrzydłowe drzwi odskokowo – przesuwne z napędem elektrycznym. Ze względu na fakt, iż pojazd wykonany jest jako niskopodłogowy, w strefie wejść podłoga jest na poziomie 760 ± 50 mm od pgs (poziomu główki szyny). Ponadto w celu umożliwienia podróżowania osobom na wózkach inwalidzkich pojazd został, wyposażony w urządzenia ułatwiające wsiadanie i wysiadanie, a część pasażerska została przystosowana do podróżowania przez osoby niepełnosprawne.

Pojazd został dodatkowo wyposażony w takie urządzenia i systemy jak: system rozgłoszeniowy, system monitoringu, system łączności między kabinowej, łączności z przedziałem pasażerskim (intercom), wewnętrzne tablice reklamowe, tablice informacyjne (wewnętrzne i zewnętrzne), system sygnalizacji pożarowej.

Zestawienie ogólne elektrycznego zespołu trakcyjnego 36WEa znajduje się w załączniku nr 1 do niniejszej DTR.

2. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA POJAZDU 36WEa.

2.1. Dane ogólne:

Szerokość toru	1 435 mm
Długość (ze sprzęgami)	58 400 mm
Wysokość pojazdu (ze złożonym pantografem)	4 172 mm
Szerokość pojazdu	2895 mm
Rozstaw czopów skrętu:	16000 mm
Masa własna pojazdu	107 t ± 3%
Masa brutto pojazdu	135 t
Maksymalny nacisk na tor	≤ 180kN
Drzwi wejściowe dla pasażerów - liczba - szerokość	6 (3 na stronę) lub 8 (4 na stronę) 1 400 mm
Wysokość podłogi w strefie wejść	760 ± 50 mm od pgs
Eksploatacyjny zakres temperatur otoczenia	od -35°C do +40°C
Skrajnia kinematyczna	UIC 505-1
Fotele	fotele dwumiejscowe stałe oraz pojedyncze uchylne w wykonaniu zapewniającym odpowiedni komfort i trwałość. Zastosowane siedzenia spełniają wymagania obowiązujących normy - PN-K-02511: 2000
Układ miejsc	fotele w układzie naprzeciwległym i rzędowym, zabudowane przodem lub tyłem do kierunku jazdy, uchylne „w układzie metro” w przestrzeni przeznaczonej dla przewozu osób z ograniczeniami ruchowymi i rowerów.
Układ pomieszczenia	bezprzedziałowy, tylko klasa 2
Podłoga wagonu	pokryta wykładziną podłogową w sposób umożliwiający mycie wodą ze środkami usuwającymi brud
Miejsce na bagaże	półki wzdłużne, pod sufitem
Liczba miejsc siedzących (w tym uchylnych)	144÷165 (6÷15)
Liczba miejsc stojących	120÷180

Całkowita liczba miejsc	276÷345
Liczba miejsc dla osób z ograniczeniami ruchowymi	dwa, w wagonie tocznym, wydzielone i oznaczone przy drzwiach wejściowych, wyposażone w uchwyty dla zamocowania dwóch wózków inwalidzkich
Przejścia między wagonami	otwarte, dostępne dla pasażerów w czasie jazdy
Podesty dla niepełnosprawnych	w wagonie tocznym, strona lewa i prawa
Wielkość obszaru na większy bagaż	ok.5 m^2 (może jednocześnie pełnić rolę miejsca dla osób na wózkach i/lub rowerów)
Układ wentylacji, klimatyzacji i ogrzewania	Z funkcją grzania, klimatyzacja z układem awaryjnego przewietrzania ogrzewanie elektryczne z automatyczną regulacją,
Liczba toalet	1 zgodna z TSI PRM

2.2. Parametry trakcyjne

Maksymalna prędkość konstrukcyjna	160 km/h
Prędkość eksploatacyjna (przy obsłudze dwuosobowej	160 km/h
Napięcie sieci	3000 V DC
Zmienność napięcia trakcyjnego	2000 – 3600 V
Moc znamionowa pojazdu	1600 kW
Średnie przyśpieszenie rozruchu (w zakresie prędkości od 0 do 50 km/h)	≥ 1,0 m/s^2
Opóźnienie hamowania (na płaskim torze, przy suchych szynach) Hamowanie nagłe	≤ 1,2 m/s^2
Typ wózka (toczny/napędny)	72RSTe / 70RSNe
Układ osi	Bo2'2'Bo
Rozstawienie osi zestawów kołowych wózków tocznych (baza wózka)	2 900 mm
Rozstawienie osi zestawów kołowych wózków napędnych (baza wózka)	2 500 mm
Średnica kół zestawów kołowych nowe/zużyte	840/790 mm
Minimalny promień krzywizny łuku toru	100 m (w warunkach warsztatowych) 150 m (w warunkach eksploatacyjnych)

2.3. Wymagania wytrzymałościowe

Konstrukcja nośna została wykonana ze stali S355J2G3. Poszycie pojazdu zostało wykonane ze stali COR-TEN A. Konstrukcja pojazdu EZT 36WEa jest w całości konstrukcją spawaną spoinami klasy CP C2 zgodnie z normą PN-EN 15085. Poszycia zewnętrzne są łączone z konstrukcją pudła punktowo spoinami otworowymi.

Weryfikacja wytrzymałościowa pudła EZT 36WEa została przeprowadzona metodami numerycznymi. Obliczenia sprawdzające zostały wykonane Metodą Elementów Skończonych przy użyciu analizy statycznej oraz zmęczeniowej. Zgodnie z normą PN-EN 12663-1, EZT 36WEa został zakwalifikowany do kategorii P-II. Nadwozie pojazdu musi wytrzymywać działanie obciążeń statycznych zgodne z wymaganiami zawartymi w PN-EN 12663-1 dla kategorii PII oraz spełniać wymagania odporności zderzeniowej dla scenariusza C1 normy PN-EN 15227.

3. PODSTAWOWE ZESPOŁY I URZĄDZENIA POJAZDU

3.1. Nadwozie

3.1.1. Pudło

Konstrukcja pudła pojazdu jest konstrukcją spawaną. Wszystkie elementy użyte do budowy pojazdu posiadają akceptacje uprawnionych jednostek badawczych w zakresie bezpieczeństwa przeciwpożarowego oraz nie zawierają azbestu. Materiały te nie mogą oddziaływać w sposób szkodliwy na środowisko człowieka.

Konstrukcja pudła jest konstrukcją samonośną przenoszącą obciążenia bez trwałych odkształceń, wykonaną ze stali niskostopowych o podwyższonych własnościach wytrzymałościowych i podwyższonej odporności na korozję.

Zamocowanie urządzeń wewnątrz pudła spełnia wymagania UIC 566, oraz PN-EN 12663-1:2010.

W pudle pojazdu wydzielono przedziały: 2 kabiny maszynisty, 1 duża toaleta przystosowana do użytku przez osoby niepełnosprawne.

• **<u>Drzwi zewnętrzne boczne</u>**

W pojeździe zastosowano nowy zespół drzwi bocznych odskokowo-przesuwnych firmy Rawag o prześwicie 1400 mm ze stałymi oknami. Drzwi spełniają wymagania PN-EN 14752: 2006. Zastosowane szkło jest szkłem bezpiecznym zgodne z kartą UIC 564-1.

Drzwi mają napęd główny realizujący ruchu drzwi odskokowo - przesuwny przy zastosowaniu silników elektrycznych krokowych. Układ drzwi, zarówno napęd jak i sterowanie, zasilany jest napięciem 24V DC. Przy każdych drzwiach zainstalowany jest elektrycznie wysuwany stopień.

W zespole trakcyjnym zabudowano także drzwi przystosowana do korzystania przez osoby niepełnosprawne - inwalidów, wyposażona w dodatkowy przycisk otwierania drzwi. Otwarcie z zewnątrz drzwi przyciskiem oznaczonym piktogramem „osoba niepełnosprawna" zmienia system sterowania drzwi. Drzwi pozostają otwarte do chwili centralnego wysterowania ich z pulpitu maszynisty przez obsługę pociągu.

Zestaw drzwi zamontowanych na pojeździe może pracować przy centralnym sterowaniu – otwieranie i zamykanie drzwi – obsługiwanym przez obsługę pociągu i indywidualne otwieranie drzwi przez pasażerów za pomocą przycisków zewnętrznych i wewnętrznych umieszczonych przy każdym zestawie drzwi bocznych.

Wszystkie drzwi pojazdu są automatycznie blokowane po przekroczeniu przez pojazd prędkości 5 km/h. Podczas ruchu pojazdu drzwi są blokowane i nie ma możliwości ich otwarcia lub wysterowania. Jeżeli w czasie ruchu pojazdu zostanie przyciśnięty przycisk uruchomienia drzwi przez osobę niepełnosprawną, będzie to sygnalizowane na pulpicie maszynisty i po zatrzymaniu pojazdu obsługa pociągu może sprawdzić potrzebę otwarcia drzwi i obsługę podestu transportowego. Szczegółowy opis znajduje się w załączniku nr 40 do DTR.

• **Drzwi do kabiny maszynisty i przedziału maszynowego**

Drzwi obrotowe, z roletą, firmy Rawag, wyposażone w zamek, uniemożliwiający wejście do przedziału osobom nieupoważnionym. Drzwi w górnej części wyposażone są w szybę, od wewnątrz wyposażone są w uchwyt antypaniczny.

• **Okna**

Okna pojazdu są wykonane zgodnie z Kartą UIC 560, jako pakietowe. Szyby w oknach uchylnych, spełniają wymagania Karty UIC 564-1. Układ okien pozwala na przewietrzanie wnętrza pojazdu. W każdym członie ezt występują min. 2 okna bezpieczeństwa na stronę pojazdu. Wszystkie uchylne okna przedziału pasażerskiego posiadają możliwość blokowania części uchylnej za pomocą zamka na klucz konduktorski z czworokątem wewnętrznym wg RIC (UIC 560).

Szyba czołowa w kabinie maszynisty jest wykonane jako wielowarstwowa i jest wyposażone w między warstwowe ogrzewanie elektryczne szyby, szyba czołowa zgodna z EN-15152 oraz UIC 651.

• **Poręcze i klamki** - zgodne z Kartą UIC 560.

Wysokość podłogi w strefie wejścia do pojazdu wynosi 760 ± 50 mm npgs. Konstrukcja pojazdu zapewnia bezpieczne wsiadanie i wysiadanie ze wszystkich drzwi pojazdu z i do peronów o wysokości 300 do 900 mm npgs. Przy każdych drzwiach wejściowych, wewnątrz członu, są zabudowane poręcze.

3.1.2. Przedział WC

Pojazd wyposażony jest w jedną toaletę, w członie tocznym. Konstrukcja oraz wyposażenie umożliwia korzystanie z toalety osobom niepełnosprawnym. Przedział WC wykonany jest w zabudowie przestrzennej z elementów modułowych. Przedział WC wyposażony jest w podajnik na papier toaletowy, podajnik na ręczniki papierowe, kosz na ręczniki papierowe, zbiornik na mydło płynne, przewijak dla niemowląt, elektryczną suszarkę do rąk (zamiennie z ręcznikami papierowymi) oraz lustro. Dla korzystania przez osoby niepełnosprawne przedział wyposażono w poręcz oraz przycisk alarmu. Drzwi przedziału posiadają zamki blokady wewnętrznej oraz sygnalizację korzystania z WC. Zamek drzwi posiada możliwość otwarcia WC po jego zamknięciu od wewnątrz, poprzez jego odblokowanie kluczem czworokątnym PKP z zewnątrz toalety. Szczegółowe informacje dotyczące napędu drzwi przedziału WC zostały zawarte w załączniku nr 20 do DTR. Podłoga przedziału wykonana jest w wersji antypoślizgowej.

Instalacja wodna przedziału WC wagonu składa się ze zbiornika wody oraz zbiornika na fekalia zamontowanych za ścianą toalety. W zbiorniku wodnym zabudowano dodatkowo grzałkę elektryczną, służącą do podgrzewania wody użytkowej. Zbiornik wodny i zbiornik na fekalia posiadają izolację termiczną i dodatkowo elektryczny ogrzewacz w postaci taśm grzewczych nawiniętych na płaszcz wewnętrzny, chroniący je przed zamarzaniem ścieków w okresie zimowym. Sterowanie spustem wody do umywalki odbywa się poprzez elektrozawory, przez naciśnięcie przycisku spustu wody. Dozowanie czasu wypływu wody realizowane jest poprzez elektroniczny wyłącznik czasowy. Wszystkie elektrozawory posiadają zabezpieczenie w postaci filtrów siatkowych.

Instalacja wodna wagonu w postaci rur zasilających i przelewowych zbiornika głównego oraz rur instalacji wodnej przedziału sanitarnego została wyposażona w automatyczny układ

zapobiegający zamarzaniu. Instalacja rurowa powyższa została zaopatrzona w elektryczne taśmy grzejne oraz zabezpieczona z zewnątrz termiczną otuliną izolacyjną.

Instalacja wodna wagonu została wyposażona w automatyczny, centralny system spustu wody z zbiornika wodnego poprzez zainstalowanie elektrozaworów sterowanych wyłącznikiem czasowym panelu sterowniczego maszynisty oraz dodatkowo w elektrozawór sterowany czujnikiem temperatury.

Uwaga: aby nastąpił spust wody należy uruchomić i potwierdzić wybór aplikacji na panelu maszynisty i w ciągu 1 godziny nie należy odłączać baterii akumulatorów oraz bezpieczników WC. W ciągu 1 godziny nastąpi opróżnienie zbiornika wody oraz po 1 godzinie zostanie uruchomiony automatyczny cykl osuszania instalacji wodnej toalety próżniowej.

Pomiar poziomu zapełnienia zbiorników wody oraz fekaliów odbywa się za pomocą czujników ciśnieniowych, natomiast wizualizacja następuje na terminalu maszynisty w postaci wartości procentowej stanu zapełnienia zbiorników oraz na wskaźniku umieszczonym na podwoziu. Przedział WC wyposażony jest w miskę chromoniklową SEMVAC Mini III wyposażoną w układ hermetycznego automatycznego podciśnieniowego opróżniana i spłukiwania miski ustępowej, sterowany przyciskiem znajdującym się na pionowej ścianie nad miską.

Opis i zasada działania toalety próżniowej SEMIVAC MINI III znajduje się w załączniku nr 21, oraz schemat ideowy obwodów WC znajduje się w załączniku nr 26 do DTR.

3.1.3. Kabina maszynisty

Kabina maszynisty przystosowana do obsługi jedno lub dwuosobowej, spełnia wymagania bezpieczeństwa pracy i ergonomii określone normą PN-K-11001:1990, ponadto środowisko pracy maszynisty spełnia wymagania wg ISO 2631 i ORE B153, UIC 651. Kabina jest oddzielona od pozostałych pomieszczeń i zamykana na klucz. Kabina jest wyposażona w drzwi obrotowe.

Konstrukcja kabiny zapewnia widzialność sygnałów przez maszynistę i pomocnika zgodnie z obowiązującymi wymaganiami oraz zapewnia możliwość łatwej i szybkiej ewakuacji.

Zamocowanie aparatów i innych urządzeń spełnia wymagania Karty UIC 651. Elementy wyposażenia są pozbawione ostrych krawędzi.

Rozmieszczenie elementów na pulpicie zestawiono w załącznik nr 24 do DTR.

Podstawowe elementy wyposażenia kabiny maszynisty to:

- ergonomiczny fotel maszynisty,
- fotel pomocnika maszynisty,
- zespół klimatyzacyjno-grzewczy,

- elektroniczny zespół kontrolno-diagnostyczny,
- podzespoły systemu monitoringu wewnętrznego i zewnętrznego,
- podzespoły systemu sterowania tablicami informacyjnymi i instalacji elektroakustycznej,
- SHP,
- czuwak,
- nastawnik jazdy i kierunku,
- oświetlenie główne i miejscowe,
- elementy wykonawcze dla systemu hamulcowego,
- żaluzja przeciwsłoneczna szyby czołowej,
- dodatkowa zabudowa meblowa dla obsługi pojazdu,
- dodatkowa zabudowa meblowa na urządzenia sterująco-diagnostyczne,

Szyby czołowe wyposażone są w ogrzewanie międzywarstwowe oraz w elektryczne spryskiwacze i wycieraczki.

Natężenie oświetlenia w kabinie maszynisty posiada regulację w zakresie 0-150 lx. Instalacja elektryczna oświetlenia kabiny spełnia wymagania Karty UIC 555 w zakresie natężenia oświetlenia i oświetlenia awaryjnego.

Fotel maszynisty zgodny z Kartą UIC 651 i PN-K-11001:1990, zapewnia łatwość szybkiej ewakuacji. Fotel maszynisty spełnia wymagania pod względem ochrony przeciwpożarowej.

Urządzenia sterujące na pulpicie maszynisty, nastawnik jazdy, nawrotnik, zawory hamulcowe pod względem spełnianych funkcji, usytuowania, postaci części manipulacyjnych, kierunków manewrowania nimi są zgodne z Kartą UIC 651.

Podstawowe elementy wyposażenia pulpitów sterowniczych stanowią:

- manipulatory i łączniki niezbędne do sterowania procesem uruchomienia pojazdu i jazdą,
- terminal (załącznik nr 22 do DTR)
- zespół łączników elektromechanicznych,
- przyciski dłoniowe i sterownicze,
- zespół sygnalizacyjno-kontrolny obwodów rozrządczych i sterowniczych (lampki sygnalizacyjne),
- przyrządy pomiarowe (woltomierz nn, amperomierz nn),
- manometry,

- lampki sygnalizacyjne SHP i czuwaka,
- zespół kontrolno – sterowniczo – sygnalizacyjny obwodu drzwi bocznych,
- zespół sterowania wycieraczkami szyb czołowych,
- zespół sterowania klimatyzacją i ogrzewaniem kabiny ,
- zespół zabezpieczeń nadmiarowo-prądowych – wyłącznik szybki,
- zespół elementów sterujących tablic kierunkowych i systemu elektroakustycznego,
- mikrofon systemu elektroakustycznego,
- monitor kontrolny systemu lusterek zewnętrznych i monitoringu wnętrza,
- radiotelefon nadawczo-odbiorczy.

W celu umożliwienia eksploatacji ezt 36WEa z maksymalną prędkością 160 km/h kabina maszynisty została wyposażona w dodatkowy fotel oraz pulpit pomocnika maszynisty Fotel pomocnika maszynisty jest zgodny z Kartą UIC 651 i PN-K-11001:1990.

Fotel maszynisty umieszczony jest po prawej stronie kabiny maszynisty, natomiast fotel pomocnika umieszczony po lewej stronie kabiny. Obydwa fotele pozwalają na regulację wysokości oraz przesuw do przodu i do tyłu, w przypadku konieczności szybkiej ewakuacji obydwa fotele umożliwiają szybką ewakuację poprzez możliwość obrotu. Na pulpicie pomocnika zostały zabudowane:

- manipulator syren,
- zawór nagłego hamowania,
- wyłącznik awaryjny energetyki.

Rozmieszczenie foteli w kabinie maszynisty oraz rozmieszczenie urządzeń na dodatkowym pulpicie maszynisty przedstawiony jest w załączniku nr 24 do DTR.

W razie wypadku, wydarzenia kolejowego lub zaistnienia nagłego zagrożenia bezpieczeństwa ruchu po wykorzystaniu wszelkich środków mogących zapobiec lub złagodzić rozmiary wypadku drużyna trakcyjna ma zapewnioną możliwość szybkiej ewakuacji z kabiny maszynisty.

Ewakuacja drużyny trakcyjnej powinna odbywać się następująco:

- Ewakuacja maszynisty

Maszynista może ewakuować się po obróceniu fotela o kąt co najmniej 90° w lewo (przeciwnie do ruchu wskazówek zegara), po obróceniu fotela maszynista może opuścić kabinę maszynisty poprzez drzwi znajdujące się w tylnej części kabiny (otwierającymi się w kierunku przedziału pasażerskiego).

- Ewakuacja pomocnika maszynisty

Pomocnik może ewakuować się po obróceniu fotela o kąt co najmniej 90° w prawo (zgodnie z ruchem wskazówek zegara), po obróceniu fotela pomocnik maszynisty może opuścić kabinę maszynisty poprzez drzwi znajdujące się w tylnej części kabiny (otwierającymi się w kierunku przedziału pasażerskiego).

3.1.4. Izolacja cieplna i akustyczna

Pudło pojazdu zewnątrz i wewnątrz jest zabezpieczone antykorozyjnie, dźwiękochłonnie i w sposób tłumiący drgania.

Wnętrze pojazdu jest wyłożone izolacją typu pianka melaminowa plastotect (ściany, sufit, podłoga).

3.2. Podwozie

Ostoja zespołu trakcyjnego jest wykonana z profili walcowanych oraz blach giętych ze stali o podwyższonej wytrzymałości z podwyższoną odpornością na korozję.

3.3. Wózki

Wózki napędne typu 70RSNe i toczne 72RSTe są przeznaczony do jazdy z prędkością konstrukcyjną ≤ 200 km/h. Wózki te, zabudowane w ezt 36WEa, spełniają wymagania w zakresie bezpieczeństwa jazdy z niesprawnym usprężynowaniem II-go stopnia do prędkości 40 km/h.

Uwaga: w przypadku uszkodzenia usprężynowania II-go stopnia dopuszczalny jest awaryjny zjazd ezt z prędkością < 40 km/h.

3.3.1. Wózek napędny 70 RSNe

- **Przeznaczenie wózka**

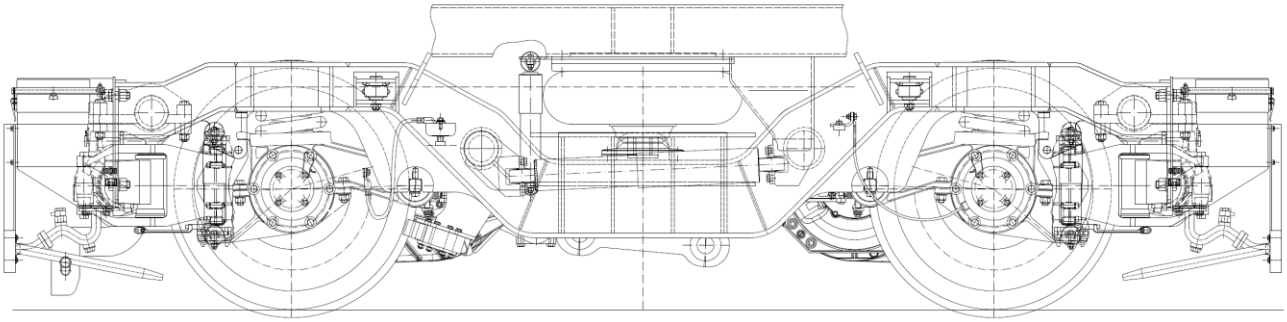
Wózek napędny typu 70RSNe jest przeznaczony do jazdy z prędkością konstrukcyjną ≤ 200 km/h przy max. nacisku statycznym 180 kN/oś.

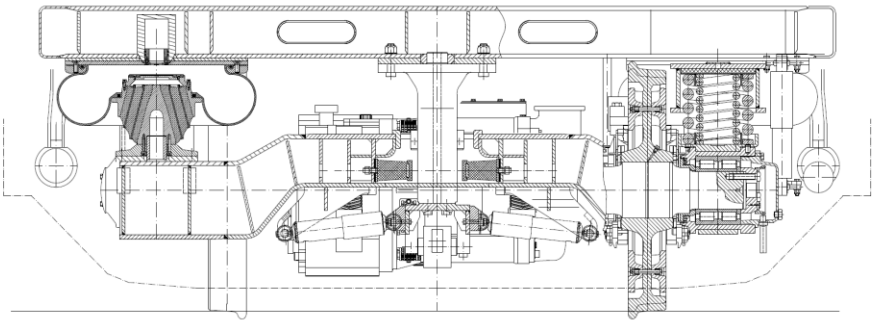
Wózek charakteryzuje się:

- dobrymi właściwościami biegowymi w zakresie bezpieczeństwa i komfortu jazdy,
- minimalizacją zużycia powierzchni tocznej kół,
- prostotą konstrukcji,
- bezobsługowym charakterem pracy (m.in. brak elementów zużywających się przez tarcie mechaniczne z wyjątkiem części hamulcowych, wykorzystujących tarcie w

sposób zamierzony).

Wózek i jego elementy spełniają wymagania przepisów UIC.





- **Dane techniczne**

Oznaczenie typu wózka	**70RSNe**
Wózek przeznaczony do wagonu	EZT
Prędkość eksploatacyjna	≤160 km/h
Prędkość konstrukcyjna	≤200 km/h
Statyczne obciążenie wózka	250 kN
Maksymalny nacisk statyczny zestawu kołowego na tor	180 kN/oś
Masa wózka	8500 kg
Szerokość toru	1435 mm
Rozstaw osi zestawów kołowych	2500 mm
Skrajnia odniesienia	UIC 505-1
Średnica okręgu tocznego • stan nowy • stan zużyty (po ostatnim przetoczeniu) • max zużycie	 840 mm 790 mm 778 mm
Rozstaw środków czopów zestawów kołowych	2000 mm
Wymiary czopa osi (dxl)	130x191 mm
Ułożyskowanie zestawu kołowego	kpl. łożysk walcowych NJ+NJP 130 x 240 TNIVA820
Prowadzenie korpusów łożysk z usprężynowaniem I-	jednostronne, wahaczowe

go stopnia	
Oparcie nadwozia na wózku	za pośrednictwem usprężynowania II-go stopnia
Prowadzenie wzdłużne wózka względem nadwozia	sprężysty prowadnik wzdłużny łączący ramę z czopem skrętu na nadwoziu
Przesuw poprzeczny nadwozia względem ramy wózka na prostej	± 60 mm
Przesuw wzdłużny nadwozia względem ramy wózka	± 15 mm
Usprężynowanie II-go stopnia	2 sprężyny pneumatyczne firmy Continental Contitech
Sztywność pionowa zawieszenia I-go stopnia	1,22 N/mm
Sztywność pionowa zawieszenia II-go stopnia (z powietrzem)	520 N/mm
Układ napędowy	Przekładnia GGM 275 SO/549
Tłumienie drgań pionowych:	4 amortyzatory hydrauliczne I-go stopnia usprężynowania 2 amortyzatory hydrauliczne II-go stopnia usprężynowania
Tłumienie drgań poziomych	2 amortyzatory hydrauliczne II-go stopnia usprężynowania
Tłumienie drgań obracania	2 poziome amortyzatory hydrauliczne po bokach wózka
Hamulec podstawowy	Pneumatyczny, tarczowy (kpl. tarcze ciernych na każdym kole zestawu kołowego ∅710/∅420, okładzina 200 cm^2)
Hamulec postojowy	sprężynowy na jednym kole każdego zestawu kołowego
Urządzenia dodatkowe	• 2 nadajniki impulsów typu GI 6 firmy KNORR-BREMSE, • 1 szczotka uszyniająca + 3 rezystory ochronne firmy FROST, • 2 tłumiki obracania, • 4 dysze smarowania obrzeży kół • piasecznice, • ograniczniki przesuwu na łukach, • 4 bloki czyszczące firmy KNORR-BREMSE, • elektromagnes ELM-2003

- **Podstawowe cechy konstrukcyjne**
  - Wahaczowe prowadzenie korpusów łożysk,
  - Rama otwarta w kształcie litery H,

- Dwustopniowe usprężynowanie,
- Boczne oparcie nadwozia na sprężynach pneumatycznych II-go stopnia usprężynowania,
- Wzdłużne, czopowo-prowadnikowe połączenie nadwozia z ramą wózka,
- Przekładnie osiowe typu GGM 275 SO/549,
- Silnik elektryczny TMF 50-29-4 firmy TSA (załącznik nr 4 do DTR),
- Tłumienie drgań:
  - w węźle I-go stopnia usprężynowania za pomocą czterech amortyzatorów hydraulicznych umieszczonych na końcach wahaczy,
  - w węźle II-go stopnia usprężynowania za pomocą dwóch poziomych amortyzatorów hydraulicznych i dwóch pionowych amortyzatorów hydraulicznych,
  - tłumiki obracania,
- Luz poprzeczny między ramą wózka a nadwoziem regulowany w zależności od promienia łuku,
- Hamulec tarczowy,
- Piasecznice,
- SHP,
- Ograniczniki przesuwu na łukach.
- Olejowe smarowanie obrzeży kół.
- Bloki czyszczące powierzchnię toczną kół firmy KNORR-BREMSE.

- **Opis konstrukcji**

Głównymi zespołami wózka są:

- rama wózka,
- zestawy kołowe z pierścieniami ciernymi hamulca tarczowego na kołach,
- korpusy łożysk z ułożyskowaniem,
- prowadzenie zestawu kołowego z usprężynowaniem I-go stopnia,
- przekładnie osiowe typu GGM 275 SO/549,
- silnik elektryczny TMF 50-29-4 firmy TSA,
- prowadzenie wzdłużne wózka,
- usprężynowanie II-go stopnia,
- piasecznice,
- ograniczniki przesuwu na łukach,

- bloki czyszczące powierzchnię kół firmy KNORR-BREMSE,
- olejowe smarowanie obrzeży kół,
- elektromagnes ELM-2003,

- **Rama wózka**

Rama wózka, stanowiąca przestrzenną konstrukcję spawaną, składa się z dwóch ostojnic, połączonych kształtową poprzecznicą tak, aby uzyskać w miejscu połączenia jak najmniejszy teoretyczny współczynnik koncentracji naprężeń.

Ostojnice spawane w zamknięty przekrój skrzynkowy mają na obu końcach gniazda do osadzenia kompletów sprężyn I-go stopnia usprężynowania.

Od dołu ostojnicy przyspawano wsporniki do mocowania sworzni wahaczy i wsporniki do zabudowy tłumików pionowych I-go stopnia usprężynowania z ogranicznikami opadania zestawów kołowych podczas unoszenia ramy wózka lub całego wózka.

Na końcach ostojnic wspawano specjalne wsporniki do zawieszenia mechanizmów zaciskowych hamulca tarczowego.

W środku każdej ostojnicy na jej górnym pasie przyspawano gniazdo do osadzenia sprężyn pneumatycznych II-go stopnia usprężynowania.

Z boku ostojnic od strony zewnętrznej przyspawano wsporniki do mocowania zawiesi linowych do podnoszenia i transportu ramy i kompletnego wózka oraz wsporniki tłumików pionowych i tłumików wężykowania wózka.

Z boku ostojnic od strony wewnętrznej przyspawano wsporniki bloków czyszczących i dysz smarowania obrzeży kół.

- **Napędne zestawy kołowe**

Wózek wyposażono w dwa napędne zestawy kołowe z zabudowanymi przekładniami osiowymi GGM 275 SO/549 i silnikami firmy TSA typu TMF 50-29-4.

Zestawy wyposażono w koła bez obręczowe o średnicy okręgu tocznego w stanie nowym ∅840 i zarysie zewnętrznym 28UIC-135 wg PN-EN 13715+A1:2011E. Na tarczach kół zabudowano hamulcowe pierścienie cierne.

Zestawy kołowe podlegają wyważeniu dynamicznemu.

- **Korpusy łożysk i ułożyskowanie**

Korpusy łożysk o konstrukcji lanej przystosowane są do jednostronnego prowadzenia wahaczowego. Konstrukcja korpusów umożliwia przejmowanie obciążeń pionowych i poziomych.

W korpusach umieszczono łożyska walcowe NJ+NJP 130 x 240 TNIVA820, osadzone na czopach osi ∅130 x 191 i zabezpieczone płytkami oporowymi, smarowane smarem SHELL GREASE nr katalogowy 2760B wg UIC 814.

W zależności od zabudowy urządzeń na wózku zastosowano:

– korpus łożyska z pokrywą,

– korpus łożyska do nadajnika impulsów typu GI 6 firmy KNORR-BREMSE,

– korpus łożyska do napędu szczotki uszyniającej.

- **Prowadzenie zestawu kołowego z sprężynowaniem I-go stopnia**

Zestaw kołowy jest prowadzony w ramie wózka za pomocą jednostronnego wahacza połączonego z ramą przegubem gumowo-metalowym, składającym się ze sworznia amortyzującego i pierścieni amortyzujących.

Czopy sworznia mają przekrój prostokątny i są osadzone w odpowiednich gniazdach wspornika ramy. Sztywność wzdłużna Cx i poprzeczna Cy prowadzenia zestawu kołowego jest uzyskiwana przez ściskanie osiowe i promieniowe oraz zginanie i ściskanie osiowe i promieniowe oraz zginanie i ściskanie elementów gumowo-metalowych. Podział sztywności Cx/Cy przyjęto w oparciu o wcześniej rozwiązany model matematyczny układu, pozwalający na określenie wpływu sztywności prowadzenia zestawu kołowego na stabilność ruchu.

Wahacz i obejma wykonane jako odlewy staliwne są konstrukcją dwudzielną umożliwiającą wywiązanie zestawu wraz z korpusem łożysk bez konieczności demontażu całego węzła zgodnie z wymaganiami karty UIC 515.

Rozwiązanie prowadzenia jest znamienne tym, że przy działaniu siły poprzecznej na zestaw kołowy jego poprzecznemu przemieszczeniu towarzyszy obrót w planie względem ramy wózka, co zmniejsza kąt nabiegania na szynę i przyczynia się do zmniejszenia zużycia kół zestawów podczas jazdy na łukach toru.

Prowadzenie ma ograniczniki przesuwu pionowego i przesuwu poziomego, zabezpieczające jednocześnie zestaw przed opadnięciem na tor podczas podnoszenie wózka.

Usprężynowanie I-go stopnia składa się z czterech kompletów współśrodkowych podwójnych sprężyn śrubowych. Sprężyny każdego kompletu spoczywają na wahaczach w pro-

wadzeniach i są naciskane ramą wózka przez podkładkę gumową i prowadzenie. Regulacja wysokości sprężyn jest możliwa za pomocą podkładek regulacyjnych.

Usprężynowanie II-go stopnia

W usprężynowaniu II-go stopnia zastosowano w wózku dwie sprężyny pneumatyczne.

Sprężyna pneumatyczna składa się z:

1 - płyty mocującej,

2 - pierścienia,

3 - miecha sprężyny pneumatycznej,

4 – sprężyny dodatkowej,

- **Zasilanie i sterowanie sprężyn pneumatycznych**

Usprężynowanie pneumatyczne wymaga układu zasilania i sterowania. Zasilanie sprężyn pneumatycznych jak i układ sterujący został opracowany przez firmę Knorr.

- **Tłumienie drgań**

Do tłumienia drgań podstawowych w drugim stopniu usprężynowania zastosowano amortyzatory hydrauliczne firmy SACHS.

- drgania pionowe:

W I-ym stopniu usprężynowania cztery amortyzatory zostały umieszczone pomiędzy wahaczami prowadzenia korpusów łożysk a ramą wózka (po jednym amortyzatorze na każdy korpus łożyska).

W II-gim stopniu usprężynowania tłumienie drgań odbywa się za pomocą dwóch amortyzatorów hydraulicznych umieszczonych pomiędzy ramą wózka a belką poprzeczną, po jednym amortyzatorze na stronę wózka.

- drgania poziome poprzeczne:

Tłumienie drgań poprzecznych nadwozia odbywa się za pomocą dwóch amortyzatorów hydraulicznych łączących ramę wózka z jarzmem czopa skrętu mocowanego do nadwozia.

- drgania związane z wężykowaniem wózka:

Celem tłumienia drgań związanych z wężykowaniem wózka i stabilizowania podczas jazdy zastosowano dwa tłumiki hydrauliczne umieszczone po bokach wózka, równolegle do jego osi wzdłużnej. Tłumiki są zamocowane między ramą wózka a belką poprzeczną wózka.

- **Oparcie nadwozia na wózku**

Nadwozie opiera się na sprężynach pneumatycznych zabudowanych na ramie wózka uczestniczących w ruchu poprzecznym nadwozia ± 60 mm i w ruchu obracania.

Sprężyny pneumatyczne opierają się na ramie wózka za pośrednictwem gumowo-metalowej sprężyny awaryjnej przykręconej do gniazda.

- **Przenoszenie sił poziomych między nadwoziem i wózkiem**

Siły poziome wzdłużne i poprzeczne pomiędzy nadwoziem i wózkiem są przenoszone sprężyście za pomocą czopa przymocowanego do belki skrętowej wagonu, w ramach przewidzianych luzów konstrukcyjnych między czopem a ramą wózka.

W kierunku wzdłużnym luz jest ograniczony regulowanymi odbijakami i wynosi nominalnie ± 15 $^{+2}/_{0}$ mm. W kierunku poprzecznym luz jest ograniczony nieregulowanymi odbijakami i wynosi nominalnie ±60 mm.

Do sprężystego przenoszenia sił wzdłużnych służą prowadniki wzdłużne mocowane między ramą wózka i jarzmem przykręconym do czopa. Prowadniki są wyposażone w sworznie gumowo-metalowe o kontrolowanych charakterystykach ugięciowych.

Po wyczerpaniu luzu wzdłużnego ± 15 mm przenoszenie obciążenia z nadwozia na wózek odbywa się przez sztywne regulowane odbijaki.

Do sprężystego przenoszenia sił poprzecznych służą sprężyste odbijaki poprzeczne. Po wyczerpaniu swobodnego przesuwu ±25 mm, czop wchodzi we współpracę z odbijakami aż do wyczerpania luzu ±60 mm, gdzie dalsze przenoszenie sił odbywa się przez sztywny nieregulowany odbijak.

- **Zawieszenie przekładni osiowych z silnikami**

Przekładnia osiowa typu GGM 275 SO/549 z silnikami elektrycznymi typu TMF 50-29-4 firmy TSA zabudowane na osiach zestawów kołowych są podtrzymywane wspornikami wychodzącymi z belki poprzecznej ramy.

- **Hamulec tarczowy**

Wózki zostały wyposażone w hamulec tarczowy działający w całym zakresie prędkości.

Elektroniczne urządzenia przeciwpoślizgowe zabezpieczają przed możliwością zablokowania zestawów kołowych.

Instalację pneumatyczną wykonano z rur precyzyjnych metrycznych i połączono za pomocą złączek VEBEO.

Hamulec postojowy sprężynowy działa przez odpowiednio przygotowane cylindry hamulcowe, po jednym na każdym zestawie kołowym jednego wózka.

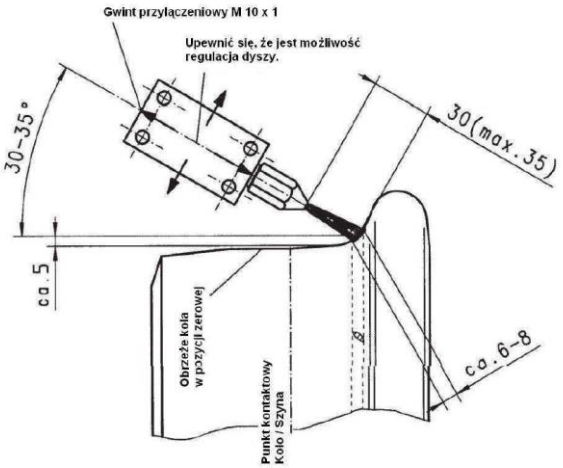
- **Bloki czyszczące powierzchnie toczne kół**

Celem zminimalizowania wystąpienia poślizgów kół zabudowano na wózkach bloki czyszczące firmy KNORR-BREMSE działające w momencie uruchomienia hamulca tarczowego. Klocki żeliwne usuwają ewentualne zanieczyszczenia i nalepy z powierzchni tocznej kół.

- **Smarowanie obrzeży kół**

Celem zmniejszenia zużycia powierzchni tocznej kół zestawów kołowych zastosowano olejowy system smarowania obrzeży kół firmy BIJUR DELIMON.

Jako środek smarny zastosowany został ekologiczny smar Ceritol LS 500 UWS firmy CARL BECHEM. Smar zalewany jest do zbiorniczka o pojemności 6,5 dm^3, który zabudowany został na ramie wózka napędnego. System natryskowo nanosi w ustawianym interwale czasowym, na obrzeża kół ekologiczny smar.



System smarowania obrzeży kół zabudowano na skrajnych osiach pojazdu.

Zastosowanie układu smarowania kół w elektrycznym zespole trakcyjnym przynosi efekt w postaci:

- zmniejszenie zużycia obrzeża kół
- redukcję współczynnika tarcia między kołem a szyną

Obrzeża pozostałych osi smarowane są pośrednio.

Dodatkowa regulacja może być potrzebna w przypadku:

- zużycia koła 20÷30 mm na średnicy,
- wymianie środka smarującego,

Szczegółowe informacje systemu smarowania obrzeży kół zostały zawarte w załączniku nr 7 do DTR.

- **Zgarniacz**

  Na wózku zamontowany jest od strony najazdowej zgarniacz.

- **Piasecznice**

  Dla zwiększenia współczynnika tarcia pomiędzy kołami i szynami podczas rozruchu i hamowania na wózku zabudowano 4 piasecznice. Piasecznice są napełniane piaskiem przez pokrywy umieszczone na skośnej górnej ścianie zbiornika i uruchamiane sprężonym powietrzem.

- **Ograniczniki przesuwu poprzecznego na łukach**

  Na wózku zabudowano ograniczniki przesuwu na łukach.

  Ograniczenie poprzecznego przesuwu nadwozia na łuku toru R=250 m wynosi 20 mm do wnętrza łuku i 50 mm na zewnątrz łuku zgodnie z wymaganiami Karty UIC 561-1. Przesuw poprzeczny nadwozia względem ramy wózka na torze prostym wynosi ± 60 mm.

- **SHP**

  Na wózku zamontowano generator impulsów SHP – samoczynnego hamowania pociągu systemu jednopunktowego. Elektromagnes ELM-2003 stanowi zasadniczy element kabinowych urządzeń systemu SHP. Elektromagnes jest elementem EZT, częścią SHP i mocowany jest do pojazdu szynowego. W momencie przejazdu EZT nad elektromagnesem torowym następuje sprzężenie indukcyjne elektromagnesu ELM-2003 z elektromagnesem torowym, powodującym zadziałanie urządzeń kabinowych SHP, tj. uruchomienie sygnału optycznego, akustycznego oraz ewentualne hamowanie.

  Elektromagnes ELM-2003 zasilany jest sygnałem przemiennym sinusoidalnym o częstotliwości 1000 Hz z umieszczonego w EZT generatora.

  Dane techniczne ELM-2003:

- praca w zakresie temperatur od –40^{0}C do +70^{0}C,
- znamionowa częstotliwość rezonansowa f=1000Hz ± 1 %,
- rezystancja dynamiczna (zaciski 0-1) Rd=2.8 do 3 kΩ,

- rezystancja izolacji przy napięciu pomiarowym 1000V DC – min. 5MΩ,
- napięcie probiercze 1500 V AC,
- masa elektromagnesu 22 kg,
- prawidłowa praca w zakresie prędkości 0 do 160 km/h.

- **Uziemienie ochronne**

Celem umożliwienia przepływu prądu powrotnego do szyny zastosowano kontakty uszyniające. Jeden z korpusów łożysk został połączony z ramą wózka szczotką uziemiającą, natomiast pozostałe korpusy łożysk połączono z ramą wózka przez rezystory ochronne o rezystancji 100 mΩ.

- **Materiały konstrukcyjne**

Do budowy zasadniczych zespołów wózka zastosowano blachy i profile walcowane ze stali S355J2G3 oraz odlewy ze staliwa 200-450 W. Pozostałe odlewy wykonano ze staliwa 200-400 wg PN-ISO-3755.1994.

Części adaptowane oraz części normalizowane wykonano z różnych materiałów zgodnie z normami PN.

3.3.2. Wózek toczny 72RSTe

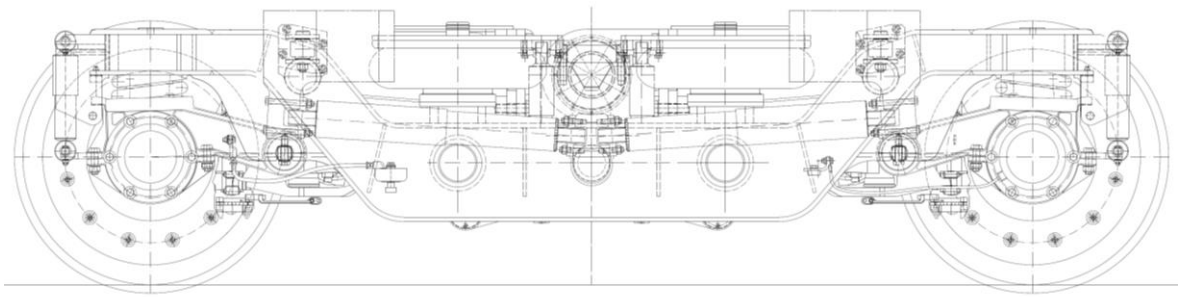
- **Przeznaczenie wózka**

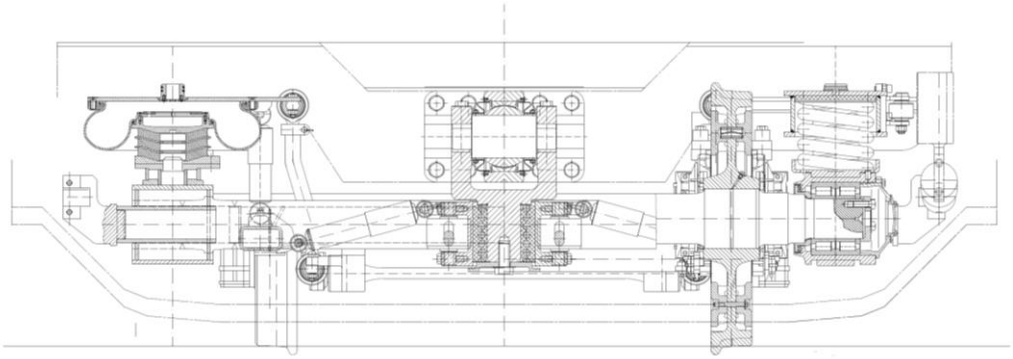
Wózek typu 72RSTe, zabudowany w elektrycznym zespole trakcyjnym 36WEa, jest przeznaczony do jazdy z prędkością konstrukcyjną ≤ 200 km/h przy max. nacisku statycznym 180 kN/oś.

Wózek charakteryzuje się:

- dobrymi właściwościami biegowymi w zakresie bezpieczeństwa i komfortu jazdy,
- minimalizacją zużycia powierzchni tocznej kół,
- prostotą konstrukcji.

Wózek i jego elementy spełniają wymagania karty UIC 615.





- **Dane techniczne**

Oznaczenie typu wózka	**72RSTe**
Wózek przeznaczony do	EZT
Prędkość maksymalna	≤ 160 km/h
Prędkość konstrukcyjna	≤ 200 km/h
Statyczne obciążenie wózka	275 kN
Maksymalny nacisk statyczny zestawu kołowego na tor	180 kN/oś
Masa wózka	6000 kg
Szerokość toru	1435 mm
Dopuszczalny kąt skrętu ramy wózka względem pudła	$\pm 6^{o}$
Rozstaw osi zestawów kołowych (baza wózka)	2900 mm
Średnica okręgu tocznego • stan nowy • stan zużyty (po ostatnim przetoczeniu) • max zużycie	 840 mm 790 mm 778 mm
Skrajnia odniesienia	UIC 505-1
Rozstaw środków czopów zestawów kołowych	2180 mm
Wymiary czopa osi (d x L)	130 x 191 mm
Ułożyskowanie zestawu kołowego	Łożyska walcowe NJ+NJP 130x240 TNIVA820
Prowadzenie korpusu łożyska z usprężynowaniem I-go stopnia	jednostronne, wahaczowe

Oparcie nadwozia na wózku	bezpośrednio na sprężynach pneumatycznych
Prowadzenie wzdłużne wózka	sprężyste prowadniki wzdłużne łączące ramę wózka z czopem skrętu mocowanym do przegubu nadwozia
Przesuw poprzeczny nadwozia względem ramy wózka na prostej	±60 mm
Przesuw wzdłużny nadwozia względem ramy wózka	±10 mm
Usprężynowanie II-go stopnia	2x2 sprężyny pneumatyczne Continental Contitech, ze sprężynami awaryjnymi
Tłumienie drgań pionowych I-go stopnia	- 4 amortyzatory hydrauliczne I-go stopnia usprężynowania, - 4 amortyzatory hydrauliczne II-go stopnia usprężynowania,
Tłumienie drgań poziomych	- 2 amortyzatory hydrauliczne II-go stopnia usprężynowania,
Tłumienie drgań obracania	- 2 x 2 hydrauliczne amortyzatory po ziome o tzw. sztywnym froncie
Hamulec podstawowy	Pneumatyczny tarczowy (kpl. Pierścieni ciernych na każdym kole zestawu kołowego ∅710/∅420 , okładzina 200 cm^2)
Urządzenia dodatkowe	• 2 nadajniki impulsów GI 6 KNORR-BREMSE • 1 szczotka uszyniająca + 3 rezystory ochronne firmy FROST • ograniczniki przesuwu na łuku, • tłumiki obracania wózka,

- **Podstawowe cechy konstrukcyjne**
- prowadzenie wahaczowe korpusów łożysk,
- rama w kształcie litery H,
- dwustopniowe usprężynowanie,
- boczne oparcie nadwozia na sprężynach pneumatycznych II-go stopnia usprężynowania ustalonych w nadwoziu,
- wzdłużne, czopowo-prowadnikowe połączenie nadwozia z ramą wózka,
- tłumienie drgań:
  - w węźle I-go stopnia usprężynowania za pomocą czterech pionowych amortyzatorów hydraulicznych umieszczonych na końcach wahaczy,
  - w węźle II-go stopnia usprężynowania za pomocą dwóch poziomych amortyzatorów

hydraulicznych i czterech pionowych amortyzatorów hydraulicznych,

–amortyzatory hydrauliczne obracania wózka,

- luz poprzeczny między ramą wózka a nadwoziem regulowany w zależności od promienia łuku,
- ograniczniki przesuwu na łukach,
- hamulec tarczowy na kołach zestawów kołowych,
- tłumiki obracania wózka.

- **Opis konstrukcji**

Głównymi zespołami wózka są:

- rama wózka,
- zestawy kołowe napędne,
- korpusy łożysk z łożyskowaniem,
- prowadzenie zestawu kołowego z usprężynowaniem I-go stopnia,
- prowadzenie wzdłużne wózka,
- usprężynowanie II-go stopnia,
- hamulec tarczowy na kołach zestawu kołowego,
- tłumiki drgań pionowych i poziomych,
- tłumiki obracania wózka.

- **Rama wózka**

Rama wózka, stanowiąca przestrzenną konstrukcję spawaną, składa się z dwóch ostojnic, połączonych poprzecznicami rurowymi tak, aby uzyskać w miejscu połączenia jak najmniejszy teoretyczny współczynnik koncentracji naprężeń.

Ostojnice spawane w zamknięty przekrój skrzynkowy mają na obu końcach gniazda do osadzenia sprężyn I-go stopnia usprężynowania.

W ostojnicach między zestawami kołowymi a poprzecznicami rurowymi wspawano rury ze wspornikami do zawieszenia mechanizmów zaciskowych hamulca tarczowego i wsporniki transportu ramy oraz kompletnego wózka.

Na poprzecznicach rurowych wspawano wsporniki do mocowania zawiesi linowych do podnoszenia, gniazda odbijaków i wsporniki hamulca szynowego.

W środku każdej ostojnicy na jej górnym pasie przyspawano podstawy sprężyn pneumatycznych.

Dla ułatwienia pomiarów podczas obróbki i sprawdzania geometrii ramy wprowadzono płytki bazowe. W płytkach i gniazdach wykonano tolerowane otwory ∅20H7, które można wykorzystać do geometrycznych pomiarów ramy.

Na ostojnicach od strony zewnętrznej zabudowano wsporniki do mocowania tłumików obracania wózka.

- **Toczne zestawy kołowe**

Wózek wyposażono w dwa toczne zestawy kołowe z kołami bezobręczowymi o średnicy okręgu tocznego w stanie nowym ∅840 mm i zarysie zewnętrznym koła 28UIC-135 wg PN-EN 13715+A1. Na tarczach kół zabudowano hamulcowe pierścienie cierne.

Zestawy kołowe podlegają wyważaniu dynamicznemu.

- **Korpusy łożysk i łożyskowanie**

Korpusy łożysk o konstrukcji lanej są przystosowane do zabudowy w wahaczach prowadzących zestaw kołowy. Konstrukcja korpusów umożliwia przejmowanie obciążeń pionowych i poziomych.

W korpusach umieszczono łożyska walcowe NJ+NJP 130x240 TNIVA820 osadzone na czopach osi ∅130x191 mm i zabezpieczone płytkami oporowymi.

- **Prowadzenie zestawu kołowego**

Zestaw kołowy jest prowadzony w ramie wózka za pomocą wahacza wyposażonego w przegub gumowo-metalowy o kontrolowanej charakterystyce Cx, Cy, Cz.

Prowadzenie ma ograniczniki przesuwu pionowego zabezpieczające jednocześnie zestaw przed opadnięciem na tor podczas podnoszenie wózka.

Rozwiązanie prowadzenia jest znamienne tym, że przy działaniu siły poprzecznej na zestaw kołowy jego poprzecznemu przemieszczeniu towarzyszy obrót w planie względem ramy wózka, co zmniejsza kąt nabiegania na szynę i przyczynia się do zmniejszenia zużycia kół zestawów podczas jazdy na łukach toru.

Usprężynowanie I-go stopnia wózka składa się z czterech kompletów współśrodkowych sprężyn śrubowych. Sprężyny każdego kompletu spoczywają na korpusach maźnic i są naciskane ramą wózka.

- **Usprężynowanie II-go stopnia**

W usprężynowaniu II-go stopnia zastosowano 4 sprężyny pneumatyczne na wózek.

Sprężyna pneumatyczna składa się z:

- płyty mocującej z króćcem wlotu powietrza i otworami pod śruby mocujące,
- pierścienia dociskowego,
- miecha pneumatycznego,
- obręczy z dolną płytą ślizgową oparcia awaryjnego,
- gumowo-metalowej sprężyny
- awaryjnego oparcia nadwozia.
-

- **Zasilanie i sterowanie sprężyn pneumatycznych**

Usprężynowanie pneumatyczne wymaga układu zasilania i sterowania. Zasilanie sprężyn pneumatycznych jak i układ sterujący został opracowany przez firmę Knorr.

- **Tłumienie drgań**

Do tłumienia drgań podstawowych zastosowano amortyzatory hydrauliczne firmy SACHS.

Tłumienie drgań pionowych odbywa się za pomocą czterech amortyzatorów hydraulicznych I-go stopnia usprężynowania oraz czterech amortyzatorów hydraulicznych II-go stopnia umieszczonych pomiędzy płytami górnymi sprężyn pneumatycznych a ramą wózka, po dwa amortyzatory na stronę wózka.

Tłumienie drgań poprzecznych nadwozia odbywa się za pomocą dwóch amortyzatorów hydraulicznych łączących ramę wózka z jarzmem osadzonym na czopie mocowanym do przegubu nadwozia.

Tłumienie drgań obracania wózka odbywa się za pomocą czterech poziomych amortyzatorów hydraulicznych łączących ramę wózka z nadwoziem.

- **Oparcie nadwozia na wózku**

Nadwozie opiera się bezpośrednio na płytach cząstkowych spoczywających na sprężynach pneumatycznych zamontowanych na ramie wózka uczestniczących w ruchu poprzecznym nadwozia $\pm$ 60 mm i ruchu obrotowym wózka.

Płyty cząstkowe są ustalone względem nadwozia za pomocą czopów przenoszących obciążenia poziome poprzeczne i wzdłużne. Dodatkowo każda z płyt cząstkowych jest skręcona z nadwoziem czterema śrubami.

- **Przenoszenie sił poziomych między nadwoziem i wózkiem**

Siły poziome wzdłużne i poprzeczne pomiędzy nadwoziem i wózkiem są przenoszone sprężyście za pomocą czopa przymocowanego do przegubu między członowego, w ramach przewidzianych luzów konstrukcyjnych między jarzmem a ramą wózka.

Do sprężystego przenoszenia sił wzdłużnych służą równoległe poziome prowadniki wzdłużne mocowane między ramą wózka i jarzmem zabudowanym na czopie. Prowadniki są wyposażone w sworznie gumowo-metalowe o kontrolowanych charakterystykach ugięciowych.

Do sprężystego przenoszenia sił poziomych poprzecznych służą sprężyste odbijaki poprzeczne. Po wyczerpaniu swobodnego przesuwu ± 35 mm, jarzmo wchodzi we współpracę z odbijakami aż do wyczerpania luzu ± 60 mm, gdzie dalsze przenoszenie sił odbywa się przez sztywny nieregulowany odbijak.

- **Hamulec tarczowy**

Wózki zostały wyposażone w hamulec tarczowy działający w całym zakresie prędkości.

Hamulec tarczowy każdego zestawu kołowego ma dwa mechanizmy zaciskowe, składające się każdy z kompaktowego cylindra hamulcowego 10” z nastawiaczem skoku, i szczęk hamulcowych z bezazbestowymi okładzinami ciernymi 200 cm².

Mechanizmy zaciskowe są przymocowane do wsporników na ramie wózka.

Elektroniczne urządzenia przeciwpoślizgowe zabezpieczają przed możliwością zablokowania zestawów kołowych.

Instalację pneumatyczną wykonano z rur precyzyjnych metrycznych i połączono za pomocą złączek VEBEO.

- **Zestawienie mocowania napędów od korpusów łożysk**

W wózku zastosowano następujące napędy od korpusów łożysk:

- nadajnik impulsów GI 6 KNORR-BREMSE –2 szt,

- napęd szczotki uszyniającej FROST –1 szt,

- **Ograniczniki przesuwu poprzecznego na łukach**

Ograniczenie poprzecznego przesuwu nadwozia na łuku toru R=250 m wynosi 20 mm do wnętrza łuku i 50 mm na zewnątrz łuku, zgodnie z wymaganiami Karty UIC 561-1. Przesuw poprzeczny nadwozia względem ramy wózka na torze prostym wynosi $\pm$ 60 mm.

Krzywki ograniczników przyspawano do nadwozia natomiast rolki ograniczników przykręcone są do ostojnic ramy wózka.

- **Uziemienia ochronne**

Celem umożliwienia przepływu prądu powrotnego do szyny zastosowano kontakty uszyniające. Jeden z korpusów łożysk został połączony z ramą wózka szczotką uziemiającą, natomiast pozostałe połączono z ramą wózka rezystorami ochronnymi o rezystancji 100 mΩ.

- **Materiały konstrukcyjne**

Do budowy zasadniczych zespołów wózka zastosowano blachy i profile walcowane ze stali S355J2G3 oraz odlewy ze staliwa 200-450 W. Pozostałe odlewy wykonano ze staliwa 200-400 wg PN-ISO-3755.1994. Części adaptowane oraz części normalne wykonano z różnych materiałów zgodnych z normami PN.

3.4. Przekładnia typu GGM 275 SO/549

W wózkach silnikowych 70RSNe zastosowano dwustopniową przekładnię zestawu kołowego typu GGM 275 SO/549 firmy Gmeinder Getriebe-und Maschinenfabrik GmbH, której dokumentacja techniczna jest załącznikiem nr 2 do niniejszego DTR.

Przekładnia osiowa typu GGM 275 SO/ 549 jest elementem napędowym pojazdów trakcyjnych. Napęd jest zintegrowanym, całkowicie usprężynowanym napędem poprzecznym. Silnik elektryczny jest usytuowany równolegle do osi zestawu kołowego i przymocowany kołnierzowo do przekładni osiowej.

Z każdym poprzecznie ułożonym silnikiem elektrycznym jest połączona po stronie pierwotnej za pośrednictwem sprzęgła, umieszczona w obrębie wózka osiowa przekładnia zębata czołowa. Moment obrotowy przenoszony przez sprzęgło przeponowe do osiowej przekładni zębatej czołowej oddziałuje za pośrednictwem stopni kół czołowych i sprzęgła z klinowymi zestawami sprężystymi bezpośrednio na oś zestawu kołowego lub na koła napędowe.

Zespół silnik - przekładnia opiera się za pośrednictwem elastycznych elementów łączących na wózku w tym sprzęgła z klinowymi zestawami sprężystymi.

Przenoszenie obciążenia z silnika do przekładni odbywa się przy pomocy sztywnego obrotowo, lecz elastycznego na zginanie, sprzęgła przeponowego o momencie znamionowym 4,4 kNm. Sprzęgło jest połączone z wałem napędowym przekładni i z wałem silnika. Na sprzęgle od strony przekładni zintegrowano sprzęgło poślizgowe, moment poślizgowy sprzęgła wynosi minimalnie 8,4 kNm, a maksymalnie 14 kNm.

Dane techniczne

Maksymalny moment obrotowy przy wale napędowym:	3073 Nm
Maksymalna prędkość obrotowa przy wale napędowym:	5986 min^{-1}
Łączne przełożenie:	5,486
Łączna masa (bez osi zestawu kołowego i oleju):	ok. 632,5 kg
Ilość oleju:	ok. 8 l

3.5. Hamulec

W poniższym opisie (przygotowanym na podstawie dokumentu TA39171/30) przywołane są oznaczenia zgodne z oznaczeniami na schemacie pneumatycznym (stanowiącym załącznik nr 10 do DTR). W opisie wykorzystywane są również następujące skróty:

Skrót	Opis
BCU	Sterownik systemu hamulcowego
CAN	Magistrala systemowa układu sterowania pociągiem oraz hamulcami
Hamulec ED	Hamulec elektrodynamiczny
Hamulec EP	Hamulec elektropneumatyczny
EP-Compact	Moduł sterowania hamulcem EP firmy Knorr-Bremse
ESRA	Elektroniczny System do Zastosowań Kolejowych
KE	Zawór rozrządczy typu KE
MMI	Interfejs obsługowy sterownika BCU
MBP	Przewód główny
MRP	Przewód zasilający
PU	Moduł pneumatyczny
ST03	Terminal Serwisowy 03 (program do obsługi serwisowej sterownika systemu)

VCU	Moduł sterownia pojazdem
WSP	Układ ochrony przeciwpoślizgowej

Uwaga porządkowa: obecne w opisie numery pozycji zaczynające się od kropki (np. **.B10**) oznaczają urządzenie, zamontowane w modułach hamulcowych opisanych poniżej.

3.5.1. Konfiguracja pojazdu

Elektryczny zespół trakcyjny 36WEa składa się z trzech członów z dwoma wózkami napędnymi 70RSNe oraz dwoma wózkami tocznymi Jacobsa 72RSTe. Konfiguracja pojazdu przedstawiona na poniższym rysunku jest następująca: Bo2'2'Bo.

Osprzęt hamulcowy wózków pojazdu 36WEa jest sterowany za pomocą czterech modułów pneumatycznych EP Compact (**B96.01 / B97.01,** gdzie B9x – tablice hamulcowe opisane poniżej), po jednym dla każdego wózka, stosownie do realizowanych funkcji sterowniczych (pośredni hamulec pneumatyczny, hamulec EP i hamulec postojowy). Moduły EP Compact umieszczone są w tablicach hamulcowych, znajdujących się wewnątrz wagonów. Są one sterowane za pomocą dwóch modułów BCU (Brake Control Unit, **B35**) opartych na systemie ESRA.

System posiada dwa typy tablic hamulcowych: **B96** dla wózków napędnych (wózki MB1 i MB2, **B97** dla wózków tocznych TB1 i TB2. Łącznie w pojeździe znajdują się cztery tablice hamulcowe.

Tablica **B96** składa się z następujących modułów: EP Compact z modułem hamulca postojowego (**B96.01**), zasilanie zawieszenia pneumatycznego (**B96.03**), zasilanie hamulca (**B96.04**), kontrola hamulca postojowego (**B96.06**), kontrola ciśnienia w zawieszeniu pneumatycznym (**B96.08**), sterowanie piasecznicami (**B96.09**) oraz sterowanie blokami czyszczącymi (**B96.12**).

Tablica **B97** składa się z następujących modułów: EP Compact z modułem hamulca postojowego (**B97.01**), zasilanie zawieszenia pneumatycznego (**B97.03**), zasilanie hamulca (**B97.04**), kontrola hamulca postojowego (**B97.06**), kontrola ciśnienia w zawieszeniu pneumatycznym (**B97.07**) oraz kontrola ciśnienia w przewodzie głównym, przewodzie zasilającym i zaworze rozrządczym (ciśnienie STV) (**B97.10**).

Na pojeździe znajduje się jeden agregaty sprężarkowy (**A01**), opis agregatu znajduje się w załączniku nr 43 do DTR. W jego skład wchodzą sprężarka (**A01.01**)**,** dwukomorowy osuszacz powietrza (**A01.02**)**,** filtr powietrza (**A01.04**)**,** oraz zawór bezpieczeństwa ustawiony na 12 bar (**A01.03**)**.**

3.5.2. Układ zasilania sprężonym powietrzem – Grupa A (oraz D13-D14)

Opisany powyżej agregat sprężarkowy (**A01**) jest zabudowany w pozycji stojącej w przedziale maszynowym znajdującym się za kabiną maszynisty.

Oprócz agregatu (**A01**) w skład układu zasilania sprężonym powietrzem wchodzą również: regulator ciśnienia (**A05**) do sterowania sprężarką, jak również kurek odcinający (**A03**), króciec kontrolny (**A04**) oraz zbiornik powietrza (**A02**).

Agregat sprężarkowy (**A01.01**) składa się z trójfazowego silnika elektrycznego do napędzania sprężarki, układu elektrycznego, mocowania wyciszającego, urządzeń ułatwiających monitorowanie i poprawiających bezpieczeństwo i filtrów powietrza. Blok sprężarki jest umieszczony w obudowie. Sprężarka zawiera dodatkowo urządzenia do filtracji, regulacji i monitorowania systemu obiegu oleju i powietrza. Wymiennik ciepła schładza skompresowane powietrze do temperatury akceptowalnej dla jednostek osuszających powietrze.

Silnik sprężarki jest zaprojektowany do pracy okresowej. Zakres przełączania głównej sprężarki jest zdefiniowany przez wbudowany czujnik ciśnienia (**A05**) i wynosi: 8,5bar – powoduje włączenie; 10bar – powoduje wyłączenie. Zakres pracy sprężarki pomocniczej, zdefiniowany za pomocą czujnika ciśnienia (**A06**),posiadający nastaw 7,7 bar. Zaleca się użycie pracy wahadłowej z częstotliwością zmian co jeden dzień, z zamianą cyklu pracy sprężarek co dzień.

W celu spełnienia wymagań wobec systemu pneumatycznego odnośnie temperatury i wilgotności, stosowane są dwukomorowe osuszacze powietrza (**A01.02**). Osuszacz powietrza składa się zasadniczo z dwóch komór zawierających absorpcyjny materiał, zaworów magnetycznych do sterowania, dwóch zaworów zwrotnych, jednej dyszy regeneracyjnej, trzech zaworów tłokowych oraz tłumików wylotu. Urządzenie jest sterowane elektrycznie za pomocą elektronicznego programatora cyklu, który pracuje w dwóch fazach, osuszania i regeneracji. W momencie, gdy główny strumień jest osuszany w jednej komorze, jednocześnie w drugiej komorze regenerowany jest desykant.

W fazie holowania, jeżeli pojazd będzie holowany przez inny pojazd tylko z połączonym przewodem głównym i brak będzie zasilania (sprężarki wyłączone lub nie działające), wtedy do przewodu zasilającego jest dostarczane powietrze z przewodu głównego za pomocą

kurka kulowego (D13) przez zawór jednokierunkowy (D14). W takim przypadku zostaje zabezpieczona funkcja hamowania także podczas holowania, dostarczając powietrze na wejście R modułu EP Compact (B96.01 / B97.01).

3.5.3. Urządzenia sterujące hamulcem EP – Compact – Grupa B

3.5.3.1. Sterowanie pociągu i komunikacja

Moduły BCU (**B35**), odpowiedzialne za sterowanie hamulcem, są wzajemnie połączone poprzez magistralę pojazdu. Jeden moduł BCU w każdym wagonie komunikuje się z modułem sterowania pojazdem VCU (Vehicle Control Unit) za pomocą łącza magistrali wykorzystującego specyfikację CANopen 2.0A. Funkcje rozkładania siły hamowania są podzielone pomiędzy moduły BCU i kontrolowane przez VCU za pomocą magistrali CANopen.

Magistrala CANopen jest również wykorzystywana do przesyłania dodatkowych informacji diagnostycznych. Moduł VCU wysyła sygnały hamowania poprzez magistralę komunikacyjną. Wymiana danych koniecznych do sterowania hamulcem jest realizowana poprzez interfejs CANOpen modułu BCU. Takie połączenie pozwala na wymianę informacji dotyczących wartości siły hamowania elektrodynamicznego (ED), obciążeniu pojazdu (obciążenie osi), itp.

3.5.3.2. Architektura systemu EP-Compact

Wyposażenie zespołu szynowego 36WEa obejmuje 4 moduły pneumatyczne EP Compact (PU – Pneumatic Unit, **B96.01** dla wózków motorowych, **B97.01** dla wózków tocznych TB1 i MB2), co pozwala na dystrybucję sterowania hamulcem. Moduły EP Compact są wbudowane w tablice hamulcowe. Każdy wózek jest sterowany przez własną tablicę hamulcową. Moduły PU realizują następujące funkcje:

- Sterowanie hamulcem pośrednim za pomocą zewnętrznego zaworu rozrządczego KE (hamulec pneumatyczny UIC, **B41**). W pojeździe 36WEa przewidziano zastosowanie dwóch zaworów rozrządczych KE (jeden dla wózka MB1 i TB1, jeden dla wózków TB2 i MB2).Takie rozmieszczenie zaworów powoduje, że w przypadku awarii jednego z zaworów rozrządczych sprawne będzie 50% systemu hamulcowego pociągu.
- Moduł hamulca postojowego z siłownikiem sprężynowym na wszystkich wózkach,
- Sterowanie hamulcem bezpośrednim EP na wszystkich wózkach.

Zarówno pośredni hamulec pneumatyczny jak i bezpośredni hamulec EP posiadają korekcję siły hamowania w zależności od obciążenia. Opis zaworu rozrządczego znajduje się w załączniku nr 32 do DTR.

3.5.3.3. Pomiar obciążenia

System uwzględnia aktualne obciążenie wózka w czasie obliczania wymaganej siły hamowania w celu uzyskania żądanego opóźnienia. Pomiar obciążenia jest realizowany za pomocą przetworników analogowych ciśnienia/prądu (**B96.01.08 / B97.01.08 ,**które są zainstalowane w module EP Compact. Sygnały analogowe są przetwarzane przez moduł BCU. W przypadku uszkodzenia czujnika obciążenia, moduł BCU bierze pod uwagę przedefiniowane obciążenie zastępcze. Moduły BCU wzajemnie udostępniają sobie potrzebne do oceny obciążenia informacje poprzez CANopen.

3.5.3.4. Zabezpieczenie przeciwpoślizgowe koła - Grupa G

System ochrony przed poślizgiem kół (WSP, Wheel Slide Protection) hamulca EP monitoruje szybkość oraz zwalnianie każdego zestawu kół za pomocą czujników (**G02**) zamocowanych na osłonach maźnic osi i steruje działaniem zaworów przeciwpoślizgowych (**G01**). System zapobiegania poślizgowi kół jest przez cały czas monitorowany. Logika działania systemu antypoślizgowego uwzględnia różne wartości opóźnienia przy różnych trybach hamowania (hamowanie zasadnicze, hamowanie awaryjne, itp.). Przycisk interfejsu MMI modułu BCU pozwala na uruchomienie testu poprawności działania mechanizmu ochrony przed poślizgiem przy zatrzymanym pojeździe, co powoduje jednoczesne sprawdzenie działania zaworów antypoślizgowych. Sekwencja testowania powoduje uruchamianie kolejnych zaworów antypoślizgowych w uprzednio ustalonej kolejności i rejestrowanie usterek systemu WSP.

System zawiera również czujniki ciśnieniowo – prądowe (**G10**) dla każdej osi. Są one wykorzystywane przez sterownik pojazdu VCU podczas testu hamulca.

3.5.3.5. Tryby hamowania

3.5.3.5.1. Hamulec główny

Hamulcem głównym ezt w czasie hamowania służbowego jest hamulec ED i posiada on możliwość oddawania nie zużytej energii do sieci trakcyjnej. Poprzez to jest zdolny do oszczędzania energii. Zwalnia on pojazd stosownie do obciążenia i szybkości bez udziału innych systemów hamowania, z uwzględnieniem żądanego natężenia hamowania. Docelowa wartość hamowania ED jest zadawana przez moduły BCU za pomocą magistrali CAN open.

Jeżeli wymagana siła hamowania przekracza dostępną siłę hamowania ED (taka informacja jest przekazywana za pośrednictwem magistrali CAN), moduł BCU stosuje dodatkowo siłę cierną zgodnie z koncepcją blendingu, przewidzianą dla projektu. Moduły BCU pobierają informacje o aktualnych wartościach siły hamowania ED za pomocą magistrali CAN open.

3.5.3.5.2. Hamulec zatrzymujący i utrzymujący

Hamulec zatrzymujący bierze udział w czasie hamowania służbowego przy małych prędkościach, kiedy hamulec ED nie jest używany. Hamulec EP przejmuje role hamulca głównego przed, w trakcie oraz po zatrzymaniu się pojazdu.

Hamowanie zatrzymujące i utrzymujące dzieli się na następują cztery fazy:

1. hamulec bezpośredni EP przejmuje siłę hamowania od hamulca ED
2. hamowanie zatrzymujące jest kontynuowane za pomocą bezpośredniego hamulca EP
3. postój pojazdu przy aktywnym hamulcu utrzymującym (realizowane za pomocą bezpośredniego hamulca EP)
4. zwolnienie hamulca utrzymującego

Hamulec zatrzymujący jest uruchamiany w pierwszej fazie hamowania zatrzymującego przy prędkości przełączania (około 5-8 km/h, w zależności od charakterystyki ED). Działanie hamulca ED zanika po krótkim czasie, który jest wymagany na wytworzenie siły hamulca mechanicznego (czas martwy hamulca mechanicznego). Hamulec ED zmniejsza siłę o określona wartość z ograniczeniem szarpnięć, zgodnie z konfiguracją w module BCU dla obwodu sterowania hamulcem ED. Siła hamulca ciernego wzrasta z takim samym gradientem i kompensuje spadek siły hamowania ED.

Druga faza: narastanie siły hamulca EP stosownie do zapotrzebowania na hamowanie jest kończone. Czas narastania siły hamulca EP w tej fazie jest ograniczony w celu wyeliminowania szarpnięć przy zatrzymaniu pojazdu.

Trzecia faza rozpoczyna się w momencie, gdy pojazd prawie zatrzymany przy prędkości pojazdu zbliżonej do zera ($v < 1$ km/h). W tym momencie następuje rozpoczęcie działania hamulca utrzymującego. System wytwarza wymaganą siłę hamowania, która jest w stanie bezpiecznie blokować ruch pojazdu przy maksymalnym nachyleniu. Hamulec utrzymujący nie jest aktywowany, jeżeli pojazd dotoczy się sam do zatrzymania (zatrzymanie bez użycia hamulca). W takim przypadku maszynista jest odpowiedzialny za zadanie właściwej siły hamulcowej.

Czwarta faza: hamulec utrzymujący jest zwalniany (pod warunkiem, że nie ma aktywnego polecenia hamowania), jeżeli wysłano poprawne polecenie jazdy i moduł VCU otrzyma polecenie zwolnienia hamulca postojowego. To ostatnie polecenie zostanie wysłane tylko w sytuacji, gdy wytwarzany moment toczny jest wystarczająco duży, by przezwyciężyć ewentualne cofanie się pojazdu.

3.5.3.5.3. Hamulec awaryjny

Hamowanie nagłe jest hamulcowym systemem bezpieczeństwa, aktywowanie hamowania nagłego może być realizowane 2 sposobami: całkowite opróżnienie przewodu głównego lub przerwanie elektrycznej pętli bezpieczeństwa.

Jeśli elektryczna pętla bezpieczeństwa zostanie przerwana (hamowanie nagłe hamulcem bezpośrednim), spowoduje to wyłączenie zasilania zaworu hamulca bezpieczeństwa w module EP Compact (**B96.01.03 / B97.01.03**) i wytworzenie ciśnienia hamowania awaryjnego w całym pojeździe. W celu zapewnienia redundancji również moduły BCU generują ciśnienie hamowania nagłego. Dzięki takiemu rozwiązaniu, ciśnienie w cylindrze hamulcowym narasta nawet wtedy, jeżeli jeden z zaworów hamowania awaryjnego zostanie zablokowany.

Jeżeli hamowanie nagłe zostanie włączone poprzez zawór hamulcowy maszynisty (**D02**) i zawór hamulca nagłego (**D09**) z jednej strony lub za pomocą hamulca bezpieczeństwa pasażera (**B22**) i system bezpieczeństwa pociągu (czuwak, SHP.) poprzez jeden z zaworów SIFA (**D08**) z drugiej, to przewód główny zostanie całkowicie opróżniony, a zawór rozrządczy (**B41**) poda ciśnienie 3,8 bar do modułu EP Compact, który wyśle ciśnienie hamowania nagłego zależne od obciążenia do cylindrów hamulcowych.

Aplikacja hamowania nagłego hamulcem pośredniego działania powoduje, że zostaje przerwana elektryczna pętla hamulca bezpieczeństwa, a z drugiej strony włączenie hamowania nagłego hamulcem bezpośredniego działania (za pomocą dźwigni zadajnika (**D01**)) spowoduje, że zostanie opróżnione powietrze z przewodu głównego. W ten sposób zostaje zapewnione wyzwolenie obu systemów.

W tym trybie hamowania aktywna jest również korekcja obciążenia (poprzez zawór przekaźnikowy EDU (**B96.01.01 / B97.01.01**) oraz system zapobiegania poślizgowi kół.

3.5.3.5.4. Hamulec postojowy

Moduł hamulca postojowego systemu EP Compact steruje dwoma mechanizmami sprężynowymi w cylindrach zacisków hamulcowych (**C05**) w każdym z wózków napędnych , oraz jednym mechanizmem sprężynowym na wózkach. W ten sposób wymaganie odnośnie zapewnienia postoju maksymalnie obciążonego pojazdu na pochyleniu 40‰ jest spełnione.

Hamulec postojowy jest tak zaprojektowany, aby bezpiecznie blokować ruch pojazdu przez nieograniczony czas, przy maksymalnym nachyleniu, bez zasilania zewnętrznego i bez doprowadzania sprężonego powietrza. Włącza się on w momencie opróżnienia cylindrów sprężynowych z powietrza poprzez impuls do zaworów elektromagnetycznych (**.21**, **.22**) w

jednostce EP Compact (**B96.01 / B97.01**). Zwolnienie następuje poprzez napełnienie cylindrów poprzez te same zawory elektromagnetyczne. Kontrola nad tymi zaworami będzie realizowana poprzez przycisk włączany przez maszynistę, zamontowany w każdej kabinie maszynisty. Możliwe jest także, jeżeli ciśnienie powietrza w zbiorniku powietrza (**B02**) jest do 5 bar, ręczne bezpośrednie wyłączenie lub włączenie hamulca sprężynowego na zaworze bezpośrednio w jednostce EP Compact.

Jeżeli nie ma ciśnienia w zbiorniku powietrza, jest także możliwość awaryjnego zwolnienia hamulca postojowego, za pomocą pociągnięcia rączki (**C05.04**) zamontowanej na każdym wózku napędnym pojazdu, po zamknięciu kurka odcinającego (**B96/B97.06.03**).

Po awaryjnym zwolnieniu hamulca postojowego, hamulec ten jest gotowy do użytku w momencie, gdy cylinder sprężynowy zostanie napełniony sprężonym powietrzem o wartości co najmniej 4,3 bar, a kurek odcinający (**B96/B97.06.03**) zostanie otwarty.

3.5.3.5.5. Pośredni hamulec pneumatyczny (automatyczny)

Stosownie do zapotrzebowania operatora, zespół trakcyjny wyposażony jest w hamulec pneumatyczny pośredniego działania, niezależnie automatyczny, stosownie do wymagań normy UIC 540. Funkcje te realizowane są przez zawór rozrządczy KE (**B41**). Zawór rozrządczy KE jest kontrolowany ciśnieniem z przewodu głównego oraz pracuje w charakterze elementu do wstępnego sterowania modułów EP Compact. Dzięki takiemu rozwiązaniu pośredni hamulec pneumatyczny może wytwarzać proporcjonalną siłę hamowania poprzez zawór przekaźnikowy w modułach PU.

Sterowanie hamulcem pośrednim jest realizowane za pomocą przewodu głównego (MBP) poprzez zawór hamulcowy maszynisty (**D02**) zainstalowany w kabinie maszynisty.

3.5.3.6. System hamulca maszynisty

Kabiny maszynisty wyposażone są w zależny od czasu, elektropneumatyczny system hamulca do sterownie hamulca pneumatycznego w całym pociągu.

System kontroli hamulca pociągu składa się z dwóch głównych części: zaworu maszynisty (**D02**) oraz zaworu przekaźnikowego (**D15**). Oprócz tego system zawiera kilka dodatkowych elementów, które są niezbędne do poprawnego działania systemu:

- Zbiornik „A” (**D03**) jako ciśnienie sterujące dla zaworu przekaźnikowego
- Zbiornik „Z” (**D04**) do funkcji asymilacji

- Elektryczne przełączniki i lampki do kontroli różnych funkcji

Maszynista może operować hamulcem pociągu za pomocą dźwigni zaworu maszynisty (**D02**). Zawór maszynisty tego typu ma dźwignię do hamulca pośredniego działania. Dźwignia ta ma następujące pozycje:

- **FÜ**: pozycja asymilacji (wychylanie dźwigni)
- **LÖ**: pozycja pełnego luzowania (wychylanie dźwigni)
- **0**: pozycja neutralna (blokowanie dźwigni)
- **BR**: pozycja pełnego hamowania (wychylanie dźwigni)
- **SB**: pozycja hamowania nagłego (blokowanie dźwigni)

Pozycją startową dźwigni zaworu jest pozycja **0** jako pozycja neutralna. Ustawiając dźwignię w pozycji **FÜ** umożliwia przejście do pozycji jazdy i w tym wypadku ciśnienie w przewodzie głównym ma maksymalną wartość, czyli 5 bar, która to jest podtrzymana. Popychając dźwignię do przodu maszynisty może luzować hamulec, zwiększając ciśnienie w PG w zależności od wychylenia dźwigni. Proces ten może trwać do osiągnięcia wartości pełnego hamowania służbowego. Hamowanie nagłe jest uruchamiane przez przestawienie dźwigni w pozycję SB. W tej sytuacji zawór hamulcowy maszynisty otwiera przewód o dużej średnicy, aby ewakuować powietrze bezpośrednio z PG.

Zawór hamulcowy maszynisty kontroluje funkcje hamulca pneumatycznego poprzez zawór przekaźnikowy (**D15**). Zawór hamulcowy jest zasilany z PZ i połączony bezpośrednio z PG, z powodu funkcji hamowania nagłego.

Zawór przekaźnikowy (**D15**) otrzymuje polecenia operacyjne z zaworu maszynisty poprzez sygnały elektroniczne i poprzez własne wewnętrzne zawory kontroluje ciśnienie w PG pociągu. Uwaga: zawór przekaźnikowy musi być tak podłączony, żeby, jeżeli dana kabina jest nieaktywna, realizował funkcję odcinania między PZ i PG.

3.5.3.7. Dodatkowe funkcje sterownika BCU

3.5.3.7.1. Funkcje diagnostyczne

Realizowane są następujące funkcje diagnostyczne:

- Nadzorowanie przez cały czas funkcji realizowanych sprzętowo i przez oprogramowanie na poszczególnych płytach z podzespołami elektronicznymi.
- Uruchamianie testu systemu zapobiegania poślizgowi kół (przy zatrzymanym pojeździe) w celu sprawdzenia działania zaworów zapobiegających poślizgowi kół.

- Wyświetlacz 4-cyfrowy interfejsu obsługowego do pokazywania kodów zdarzeń
- Terminal serwisowy do wyświetlania pełnych informacji tekstowych o zapamiętanych kodach zdarzeń.
- Kody zdarzeń poklasyfikowane na dwie grupy (zdarzenia główne, zdarzenia drugorzędne)
- Możliwość przesyłania zdarzeń do systemu sterowania pojazdem oraz na wyświetlacz maszynisty poprzez magistralę.

3.5.3.7.2. Terminal Serwisowy ST03

Terminal Serwisowy ST03 firmy KNORR-BREMSE jest zestawem software do nadzorowania, obsługi i monitoringu usterek. Jest to standardowy zakres dostawy dla systemu sterowania hamulca pociągu. Ilość licencji zestawu software jest zależna od zakupu BCU. Ustawienie systemu odbywa się poprzez zainstalowanie odpowiedniego programu.

Za pomocą ST03 można wyświetlać ważne informacje dotyczące modułów BCU. W stanie zatrzymania można przykładowo wyregulować ciśnienie w cylindrze hamulcowym lub ustawić sygnały wyjściowe na określone wartości.

3.5.4. Osprzęt hamulcowy zamontowany na wózkach – Grupa C

Osprzęt hamulcowy zamontowany na zewnętrznych wózkach napędnych obejmuje cztery tarcze hamulcowe Ø710/420 mm (**C01**) zamontowane na kołach, dwa zaciski hamulcowe typu RZS-F (**C05**) z siłownikami sprężynowymi oraz dwa zaciski hamulcowe typu RZS-X (**C02**) bez siłowników sprężynowych.

Na wózku tocznym stosowane są cztery tarcze hamulcowe (**C01**), wraz z trzema zaciskami hamulcowymi typu RZS-X (**C02**) bez siłowników sprężynowych i jeden zacisk hamulcowy typu RZS-F (**C05**) z siłownikami sprężynowymi.

Sprężynowe siłowniki zacisków hamulcowych pracują w charakterze siłowników hamulców postojowych. Są one wyposażone w mechaniczne urządzenie zwalniające. Każdy wózek z hamulcem postojowym posiada także zamocowane urządzenie luzowania awaryjnego współpracujące z odpowiednio dobranymi cięgłami, które pozwala na jednoczesne, dwustronne wyluzowanie siłowników sprężynowych w sytuacjach awaryjnych.

Dodatkowo, na wszystkich wózkach napędnych montowane są 4 bloki czyszczące (**C06** i **C07**). Główne zadanie tych bloków to czyszczenie powierzchni koła w celu zapewnienia lepszej przyczepności pomiędzy powierzchnią koła a torem.

Okładziny hamulcowe nie zawierają azbestu.

3.5.5. Inne dodatkowe funkcje (przegląd) – Grupy F, L, P i U

3.5.5.1. Pomocnicza sprężarka powietrza – grupa U

Pojazd posiada bezolejowe, jednocylindrowe, zasilane akumulatorowo sprężarki pomocnicze typu V10 T (**U01**), które są odpowiedzialne za podniesienie pantografu w przypadku braku sprężonego powietrza w przewodzie zasilającym (np. faza rozruchu).

Sprężarka pomocnicza jest połączona z tablicą pantografu(**U99**), na której znajdują się urządzenia umożliwiające zarówno poprawną pracę układu zasilania pantografu, jak też pozwalające na kontrolę poprawności działania tego układu, takie jak: zawór bezpieczeństwa sprężarki pomocniczej (**U99.03**), zawory zwrotne (**U99.02 i U99.04**), filtr powietrza (**U99.06**), przekaźniki ciśnienia (**U99.05** i **U99.11**) oraz króćce kontrolne (**U99.12** i **U99.13**).
Opis, budowa oraz zasada działania sprężarki typu V10-T znajduje się w załączniku nr 31 do DTR.

3.5.5.2. Hamulec bezpieczeństwa maszynisty

W kabinie maszynisty umieszczony są dwa pneumatyczne przyciski hamulca awaryjnego (**D09** opis w załączniku nr 30 do DTR), które sterują również pomocniczymi funkcjami elektrycznymi (np. blokada trakcji, wyłącznik zasilania, itp.) za pomocą mikroprzełączników. Maszynista może sprawdzać działanie systemu hamulcowego za pomocą manometrów (**D06** i **D22**), a także odpowiedniej zakładki serwisowej na wyświetlaczu diagnostycznym.

3.5.5.3. System czuwaka oraz SHP

System czuwaka oraz SHP może wpływać na ruch pojazdu w przypadku braku reakcji ze strony maszynisty poprzez uruchomienie modułu elektropneumatycznego zabudowanego na przewodzie głównym (zawór SIFA). W każdej kabinie maszynisty 36WEa są zabudowane dwa zawory SIFA (**D08**). Jeden z zaworów jest połączony z dźwigniami hamowania bezpieczeństwa pasażera (**B22**), natomiast drugi współpracuje z urządzeniami systemu SHP/CA.

Opis budowy i działania zaworu czuwaka znajduje się w załączniku nr 29 do DTR.

3.5.5.4. Zawieszenie pneumatyczne

Zespół trakcyjny 36WEa posiada tak zwany trzypunktowy system zawieszenia pneumatycznego. Zawieszenie pneumatyczne każdego wózka jest sterowane za pomocą zaworów ważących (**L06 / L07**).

Ciśnienie w dwóch poduszkach rozmieszczonych poprzecznie jest uśrednione za pomocą zaworu uśredniającego, a następnie przekazywane jako ciśnienie T do modułu EP-Compact w tym samym wagonie i użyte podczas generowania siły hamowania zależnej od obciążenia.

Poduszki tego samego wózka są połączone poprzez zawór przelewowy (**L13**). Zawór ten otwiera połączenie pomiędzy poduszkami, jeżeli różnica ciśnień pomiędzy dwoma poduszkami wynosi więcej niż 2 bar. System ten powinien zapobiegać przechyłowi pudła w przypadku awarii systemu ważącego.

System zawieszenia pneumatycznego jest zasilany poprzez filtr sprężonego powietrza (**BXX.04.01**) oraz zawór nadmiarowy (**BXX.03.02**) bezpośrednio z przewodu zasilającego, jeżeli ciśnienie w przewodzie zasilającym osiągnie wartość większą niż 6,2 bar. Jeden 75 litrowy zbiornik powietrza na każdy wagon jest zamontowany w celu przechowywania sprężonego powietrza dla zawieszenia pneumatycznego. System zawieszenia pneumatycznego dla każdego wagonu zostaje odcięty poprzez zamknięcie kurka kulowego (**BXX.03.03**).

Dodatkowe informacje podano na schematach załącznik nr 10 do DTR.

3.5.5.5. Pozostałe pneumatyczne podsystemy

3.5.5.5.1. Piaskowanie (grupa F)

System piaskowania w pojazdach szynowych jest używany w celu polepszenia przyczepności między kołem a szyną w warunkach zmniejszonej przyczepności. W pojeździe 36WEa zastosowano typowy system piaskowania wykorzystujący piasecznicę SD1 (**F04**) zamontowaną w zbiorniku piasku. Zbiornik jest wypełniany piaskiem przez otwieraną klapę (**F05**), i jest wyposażony również w filtr powietrza (**F06**), niezbędny do działania piasecznicy. Piasek jest zasysany podciśnieniowo przez piasecznice SD1, po czym zostaje wysypany przez rurę piaskującą z ogrzewaną końcówką (**F07**) na szynę.

Uruchomienie sypania piasku jest możliwe poprzez naciśnięcie odpowiedniego przycisku w kabinie maszynisty.

3.5.5.5.2. System ostrzegania akustycznego (grupa P)

W skład systemu ostrzegania akustycznego wchodzi moduł mikrofonu MOMA-2 (**P03**), używany do sterowania sygnalizatorami akustycznymi, sygnalizator akustyczny niskotonowy (370Hz) zgodny z UIC 644 (**P05**) oraz sygnalizator akustyczny wysokotonowy (660Hz) zgodny z UIC (**P06**).

3.5.5.5.3. Sterowanie blokami czyszczącymi

Urządzenia czyszczące typu PZ75 (**C06** i **C07**) są urządzeniami hamulcowymi, zaprojektowanymi do zwiększania chropowatości obręczy koła oraz jej czyszczenia, co ma na celu polepszenie współczynnika tarcia oraz polepszenia kontaktu między kołem a szyną. Są one zamontowane na wszystkich wózkach napędnych.

Urządzenia czyszczące są uruchamiane poprzez naciśnięcie odpowiedniego przycisku w kabinie maszynisty. Powoduje to reakcję modułów sterowania blokami czyszczącymi, wchodzących w skład tablic hamulcowych **B96**. Podanie sygnału elektrycznego na zawór elektromagnetyczny (**B96.12.04**) powoduje jego otwarcie i zasilenie bloków czyszczących sprężonym powietrzem. Wtedy bloki czyszczące zostają dociśnięte do koła.

Bloki czyszczące są używane podczas jazdy pociągu – niemniej jednak istnieje możliwość przeprowadzenia testów bloków czyszczących w trakcie postoju.

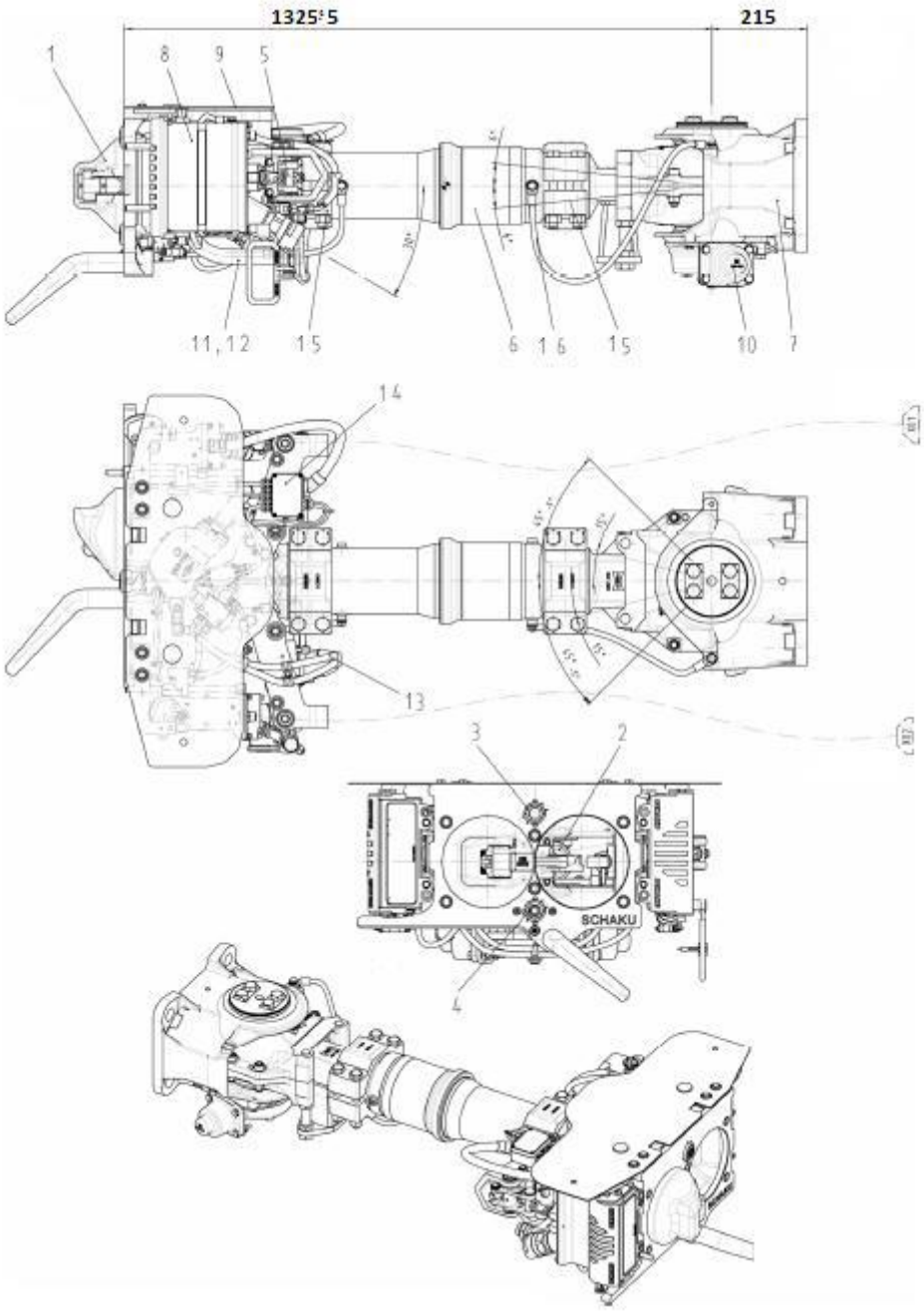
3.6. Urządzenia cięgłowo-zderzne.

3.6.1. Automatyczny sprzęg samoczynny.

W 36WEa zastosowano sprzęgi samoczynne. Sprzęgi te umożliwiają automatyczne połączenie dwóch pojazdów bez dodatkowej obsługi. Automatyczny sprzęg umożliwia samoczynne sprzęganie ezt mechanicznie, pneumatycznie i elektrycznie. Rozłączanie jest realizowane przyciskiem z kabiny maszynisty lub manualnie.

Wariant I

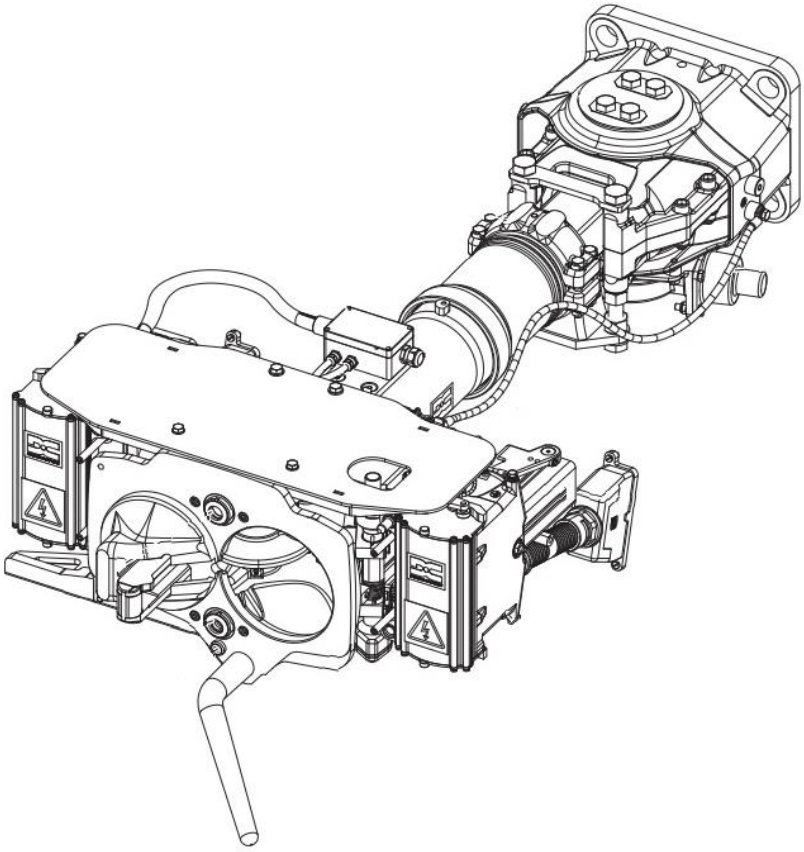
Sprzęgi czołowe firmy Voith. Szczegółowe informacje znajdują się w załączniku nr 14 do DTR.



1. głowica sprzęgu
2. siłownik rozprzęgający
3. złącze przewody powietrznego
4. złącze przewody powietrznego
5. układ sterowani głowicą elektryczną
6. tuleja sprzęgłowa
7. amortyzator elastomerowy
8. głowica elektryczna
9. pokrywa
10. urządzenie centrujące
11. Przewód rozprzęgania
12. przyłącza przewodów powietrza
13. komponenty pneumatyczne
14. komponenty elektryczne
15. sprzęgło tulejowe
16. Uziemienie

Wariant II

Sprzęgi czołowe firmy Dellner Couplers. Szczegółowe informacje znajdują się w załączniku nr 15 do DTR.



1. przekładnia
2. urządzenie centrujące
3. rura pośrednia
4. system elektryczny
5. system pneumatyczny
6. urządzenie obsługujące
7. sprzęg mechaniczny
8. zawór UC
9. zawór MRP
10. zawór BP
11. sprzęg elektryczny
12. osłona przednia
13. zestaw złącza gniazdowego
14. zestaw zwalniania śrub
15. śruba mocująca
16. płyta naciskowa

3.6.2. Sprzęg bezpieczeństwa.

Zadaniem adaptera jest umożliwienie sprzęgnięcia pojazdu z hakiem wg UIC oraz sprzęgiem samoczynnym. Adapter powinien zostać zamontowany na haku wg UIC a następnie sprzęgnięty automatycznie ze sprzęgiem samoczynnym.

Adapter jest wykonany ze spawanej i pomalowanej konstrukcji stalowej. Jeden z jego końców został zaprojektowany do sprzęgania ze sprzęgiem samoczynnym typ 10. Drugi jego koniec został zaprojektowany w taki sposób, aby pasował on do haka wg UIC.

Przednia powierzchnia adaptera składa się z powierzchni naprowadzających ukształtowanych w formie leja i stożka. Służy to do automatycznego ustawiania i środkowania adaptera i sprzęgu w celu ich wzajemnego dopasowania względem siebie kiedy się ze sobą zetkną. Sprzęganie jest dokonywane przy wolnej prędkości bez konieczności manualnego wsparcia, w rezultacie otrzymywane jest sztywne, niezwisające i w pełni zatrzaśnięte połączenie, natomiast rozprzęganie jest wykonywane za pośrednictwem sprzęgu samoczynnego.

Szczegółowe informacje znajdują się w załączniku nr 19 do DTR.

3.7. Wyposażenie wnętrza

Fotele w przestrzeni pomiędzy drzwiami członu umieszczone są wzdłuż ścian bocznych pojazdu. Fotel występują w opcji jednomiejscowe lub dwumiejscowej.

Fotele są zabudowane przodem lub tyłem do kierunku jazdy z zachowaniem podziałki zapewniającej wygodne poruszanie się pasażerów. Wszystkie fotele wykonane są z materiału zapewniającego odpowiedni komfort i trwałość. Fotele wykonane są jako ergonomiczne, posiadają podłokietnik stały od strony ściany pojazdu i ruchomy od strony przejścia, zostały również wyposażone w uchwyty zabudowane w części zagłówka.

Półki bagażowe wzdłużne zamocowane są po obu stronach przedziału nad oknami.

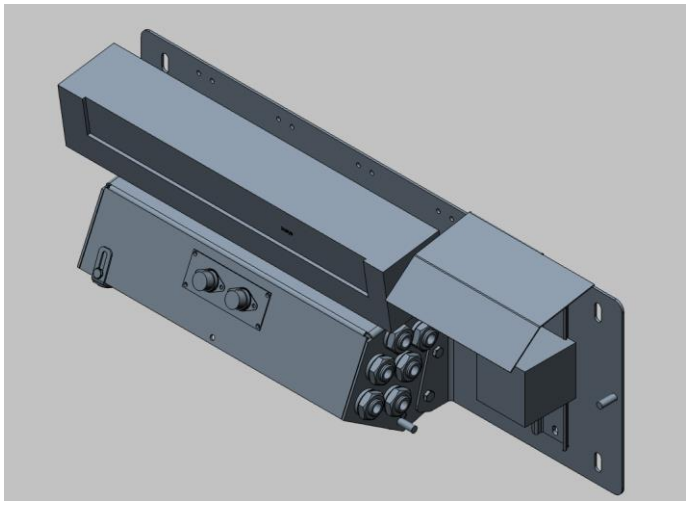
Dla potrzeb przystosowania pojazdu do przewozu osób niepełnosprawnych w ezt 36WEa zamontowano urządzenie ułatwiające wjazd pasażerów na wózkach inwalidzkich w postaci rampy lub windy której szczegółowy opis w załączniku nr 44 do DTR, i wózkach dziecięcych. Ponadto toaleta przystosowana dla osób niepełnosprawnych na wózkach inwalidzkich wg TSI PRM.

3.8. Układ wentylacji, ogrzewania i schładzania powietrza

3.8.1. Układ ogrzewania i wentylacji przedziału pasażerskiego

Część pasażerska ezt jest ogrzewana poprzez system grzejników , rozmieszczenie wzdłuż ścian bocznych pojazdu oraz wspomagany funkcją grzania agregatu klimatyzacyjnego. Zadaniem układu grzewczego jest utrzymanie w przedziale pasażerskim żądanej temperatury. Wydajność grzewcza układu jest automatycznie dostosowana do bieżących strat ciepła. Informacja o

temperaturze wewnątrz przedziału pasażerskiego dostarczana jest do układu automatyki przez zespół czujników temperatury wewnętrznej. Układ grzewczy przedziałów pasażerskich uruchamiany jest z pozycji kabiny maszynisty.



Funkcja wentylacji i schładzania powietrza realizowana jest przez niezależne układy, po jednym na każdy z członów pojazdu. Agregaty wentylacyjne zlokalizowane są w centralnej części dachu każdego z członów. Klimatyzacja umożliwia automatyczne utrzymywanie zadanej temperatury we wnętrzu pojazdu, jak również ręczną regulację intensywności chłodzenia z kabiny maszynisty. Szczegółowy opis klimatyzacji dla przedziału pasażerskiego znajduje się w załączniku nr 38 do DTR.

3.8.2. Układ ogrzewania i wentylacji w kabinie maszynisty

Dla zapewnienia komfortowych warunków pracy w kabinie maszynisty zastosowano klimatyzatory RAC 4, w klimatyzatorach tych wykorzystywany jest ekologiczny czynnik chłodzący. Sterowanie wydajnością chłodniczą agregatu dachowego realizowane jest w funkcji nastaw na panelu sterowniczym. Napięcie do zasilania klimatyzatora wynosi 24 V DC. Ogrzewanie kabiny maszynisty jest realizowane poprzez nagrzewnice kabinowe oraz wspomagany funkcją grzania agregatu klimatyzacyjnego. Powietrze z nagrzewnicy jest kierowane w strefę nóg maszynisty oraz na szybę czołową. Maszynista ma możliwość zadania temperatury w kabinie oraz możliwość wpływania na rozpływ powietrza do szczelin podokiennych w funkcji nastaw na panelu sterowniczym i wskazań czujnika temperatury wewnętrznej. Szczegółowy opis klimatyzacji dla kabiny maszynisty znajduje się w załączniku nr 39 do DTR.

3.9. Mostki przejściowe i osłona przejścia między wagonowego

Człony elektrycznego zespołu trakcyjnego są wyposażone w mostki przejściowe zgodnie z wymogami Karty UIC 561. Podwójna osłona przejścia między wagonowego zapewnia odpowiednią szczelność połączenia między wagonowego, oraz rozłączanie członów pojazdu dla przeprowadzenia prac remontowych. Dokumentacja osłon przejść między wagonowych stanowi załączniki nr 6 do DTR.

3.10. Powłoki malarskie

Pokrycia malarskie zespołu trakcyjnego są wykonane przy użyciu farb przyjaznych dla środowiska, antygraffiti, zgodne z UIC 842 oraz PN-K-02511:2000. Kolorystyka pojazdu zgodna jest z kolorystyką wskazaną przez Zamawiającego.

Powłoka odporna na środki skutecznie zmywające brud i graffiti.

3.11. Zabezpieczenie przeciwpożarowe

Konstrukcja zespołu trakcyjnego spełnia wymogi normy PN-K-02507 oraz Karty UIC 642. Wszystkie materiały użyte do budowy pojazdu spełniają wymogi norm: PN-K-02511, PN-K-02512, PN-K-02501, PN-K-02502, PN-K-02505, PN-K-02508 oraz grupy norm PN-ISO4589 i Karty UIC 564-2 w zakresie bezpieczeństwa przeciwpożarowego.

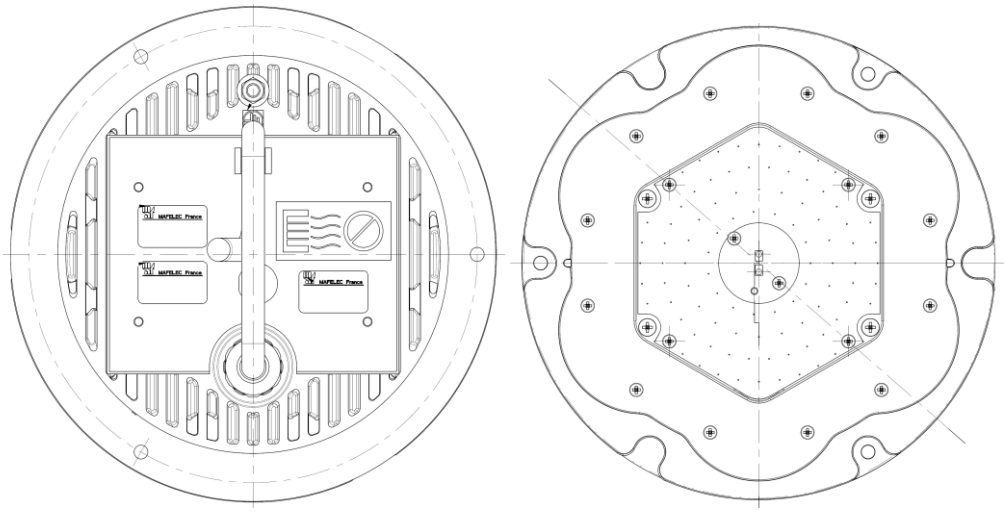
Zespół trakcyjny we wszystkich członach posiada układ sygnalizacji powstawania pożaru na pojeździe, wyposażony w czujki wielokrotnego działania reagujące na podwyższoną temperaturę lub obecność dymu. Czujki są zabudowane w miejscach szczególnego zagrożenia pożarowego (np. szafa aparatury elektrycznej) a także w przedziałach pasażerskich i kabinie maszynisty. Zadziałanie czujki pożarowej (wystąpienie pożaru) w dowolnym członie i miejscu pojazdu (składu pociągu) powoduje uruchomienie sygnału alarmu świetlnego i akustycznego w czynnej kabinie maszynisty.

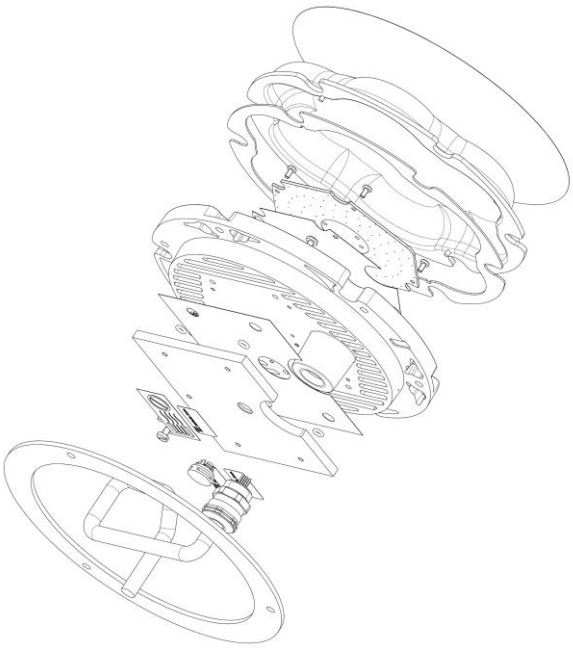
3.12. Oświetlenie zewnętrzne

Czoło zespołu trakcyjnego posiada reflektor górny YSP1832 oraz dwa reflektory dolne YSP1831 typu LED, umożliwiające realizacje, znaków sygnałowych zgodnych z wymaganiami „Przepisów Sygnalizacji na PKP-Le-1”.Reflektory zgodnie z karta UIC 651.

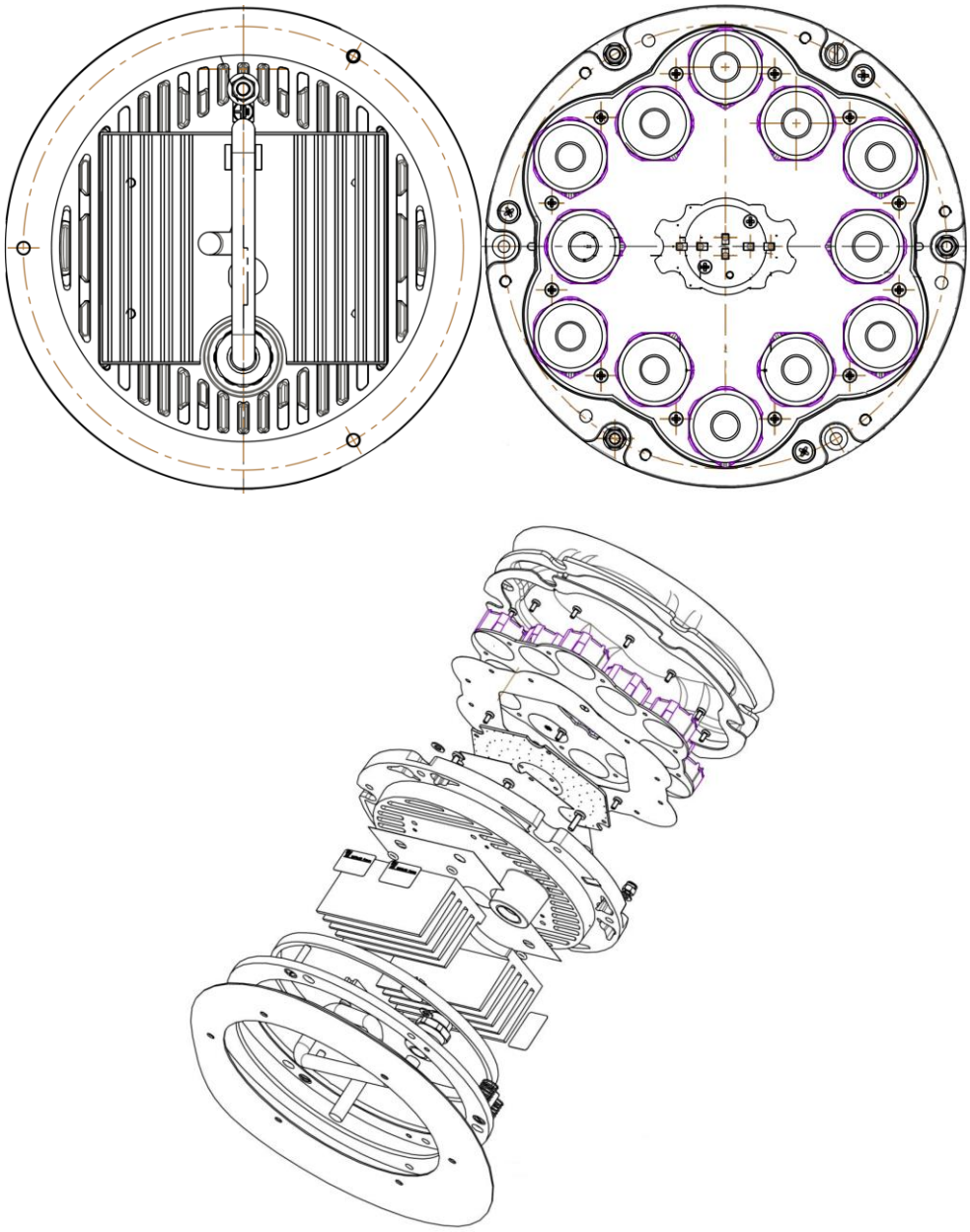
Reflektory do oświetlenia drogi kolejowej zapewniają widoczność toru i sygnałów z kabiny maszynisty.

YSP1832





YSP1831



3.13. Oświetlenie wewnętrzne

Oświetlenie przedziałów pasażerskich spełnia wymagania PN-EN 13272:2012E oraz UIC 555 w zakresie natężenia oświetlenia, równomierności oświetlenia, ograniczenia olśnienia oraz barwy światła i oddawania barwy. W przedziałach pasażerskich zastosowano:

- oświetlenie podstawowe LED,
- oświetlenie miejscowe LED
- oświetlenie bezpieczeństwa LED – zasilane bezpośrednio z baterii akumulatorowej (dokumentacja techniczna zastosowanych akumulatorów stanowi załącznik nr 5 niniejszej DTR).

3.14. Syreny dźwiękowe

Na dachu zamontowano syreny dźwiękowe o modulowanym sygnale i częstotliwości sygnału zgodnej z Kartą UIC 643 oraz UIC 644. Sterowane są one elementami sterowniczymi umieszczonymi na pulpicie maszynisty.

3.15. Instalacja rozgłoszeniowa

Zespół trakcyjny jest wyposażony w instalację rozgłoszeniową przeznaczoną do nadawania i odtwarzania komunikatów. Urządzenia rozgłoszeniowe (nagłośniające) zapewniają:

- odpowiedni poziom natężenia dobrze słyszalny przy maksymalnym dźwięku zakłóceń komunikacyjnych,
- przestrzennie równomierny rozkład poziomu natężenia dźwięku bez pogłosu, rezonansów i innych zakłóceń akustycznych,
- dobrą słyszalność komunikatów we wszystkich pomieszczeniach pojazdu,
- właściwą jakość odtwarzania dźwięków (szerokie pasmo przenoszenia).

3.16. Urządzenia zabezpieczenia ruchu

Zespół trakcyjny jest wyposażony w urządzenie czuwaka aktywnego o parametrach technicznych zgodnych z wymaganiami Karty UIC 641. Pojazd posiada także układ SHP używany przez PKP. DTR generatora EDA-3 systemu SHP stanowi załącznik nr 11 do niniejszej DTR.

W pojeździe zastosowano również radiotelefon wyposażony w układ zdalnego zatrzymania pociągu tzw. "radiostop".

3.17. Odbierak prądu

Odbierak prądu (z funkcją awaryjnego opuszczania) przeznaczony jest do zasilania elektrycznych pojazdów trakcyjnych (lokomotyw, zespołów trakcyjnych, autobusów szynowych) z przewodu jezdnego górnej sieci trakcyjnej prądu stałego o napięciu znamionowym 3 000 V. Prędkość jazdy pojazdu wyposażonego w odbierak prądu nie może przekraczać 160 km/h.

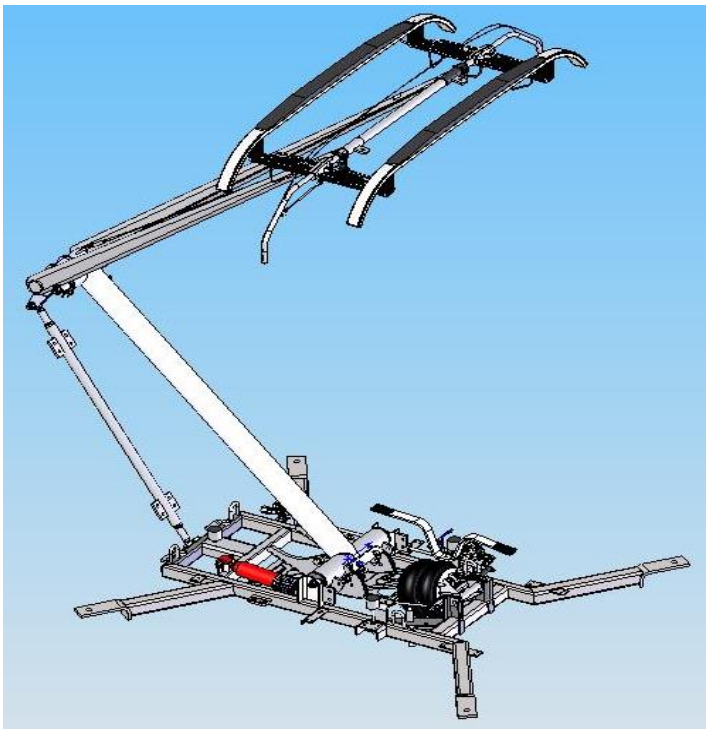
Wariant I

Odbierak prądu typu 160EC T

Szczegółowe informacje odnośnie odbieraka prądu 160EC T znajdują się w załączniku nr 17 do DTR.

Wariant II

Odbierak pradu typ DSA150.06



Szczegółowe informacje odnośnie odbieraka prądu DSA150.06 znajdują się w załączniku nr 16 do DTR.

4. PODSTAWOWE ZESPOŁY I URZĄDZENIA ELEKTRYCZNE POJAZDU.

4.1. Informacje wstępne

W budowanym pojeździe trakcyjnym 36WEa w podstawowych obwodach elektrycznych zastosowano i zabudowano:

- odbierak prądu DSA150.06
- wyłącznik szybki UR 26- 64 –Sécheron,
- przetwornice statyczne PSM-82LQC,
- napęd falownikowy dla zasilania zespołów trójfazowych asynchronicznych silników napędowych,
- zespoły szaf średniego napięcia dla zasilania obwodów pomocniczych pojazdu
- zespoły szaf niskiego napięcia dla zasilania obwodów sterowniczych pojazdu
- sterownik główny pojazdu
- indywidualne przekształtniki oświetleniowe do lamp przedziałowych,
- nastawnik jazdy,
- zespół elektryczny napędu drzwi bocznych odskokowo-przesuwnych z elektronicznym indywidualnym sterowaniem,
- zespół ogrzewania nawiewnego z wykorzystaniem termowentylatorów nawiewnych zabudowanych w kanałach podokiennych

Obok zastosowanych nowoczesnych obwodów podstawowych jednostki dodatkowo zostały zabudowane następujące obwody sterowniczo-kontrolne wraz z urządzeniami:

- obwody klimatyzacji przedziałów pasażerskich,
- obwody klimatyzacji kabin maszynistów,
- dodatkowe obwody ogrzewaczy nawiewnych w kabinach maszynistów z dodatkowym nawiewem na szybę,
- obwód elektrycznego podgrzewania szyby czołowej,
- zespół wycieraczek szyby czołowej napędzany elektrycznie,
- zespół wizualnej informacji pasażerskiej z tablicami elektronicznymi czołowymi, bocznymi, wewnętrznymi,
- instalacja elektroakustyczna pojazdu,
- obwody łączności maszynista-pasażer – INTERKOM,
- obwody instalacji przeciwpożarowej,
- monitoring zewnętrzny,

- monitoring wewnętrzny,
- system multimedialny pojazdu
- system rejestracji prędkości i przebytej drogi pojazdu z układem rejestracji parametrów pojazdu - ATM-RPS4
- licznik energii elektrycznej LE 3000 Plus
- system liczenia pasażerów
- system informacji wizualnej i reklam.

4.2. Obwody główne WN zasilane napięciem trakcyjnym

W ezt 36WEa zastosowano odbiorniki DSA150.06. Napęd jednostki oparty jest na silnikach asynchronicznych serii TMF 50-29-4 (załącznik 4 do DTR) produkowanych przez firmę TSA. Zgodnie z wymaganiami wszystkie styczniki posiadają komory gaszeniowe wykonane z materiału elektroizolacyjnego bezazbestowego.

4.3. Asynchroniczny napęd trakcyjny

4.3.1. Przeznaczenie układu

Zespół napędowy FT800-3kLQC / PSM-82LQC jest przeznaczony do zasilania i sterowania pracą asynchronicznych silników napędowych (każdy o mocy 400 kW), napędzających osie kół, oraz wytwarzania napięcia 3 x 400V do zasilania niskonapięciowych obwodów pojazdu. Wchodzące w skład zespołu: falownik napędowy i przetwornica statyczna, są wyposażone w układ chłodzenia cieczowego LQC (załącznik nr 23 do DTR).

Przetwornica statyczna PSM-82LQC jest urządzeniem w pełni zautomatyzowanym i umożliwia ciągłe zasilanie obwodów niskiego napięcia, niezależnie od wartości aktualnego napięcia wejściowego. Wejściowe napięcie jest doprowadzone do przetwornicy z falownika napędowego FT800-3kLQC. W obwodzie wejściowym umieszczony jest dzielnik napięcia RC, poprzez który są zasilane dwa równolegle pracujące falowniki. Do falowników jest dołączony transformator, którego napięcie wyjściowe – poprzez filtr pojemnościowy i odłącznik bezpiecznikowy – jest doprowadzone do zacisków wyjściowych przetwornicy.

Dzięki zastosowaniu najnowszej generacji mikroprocesorów jednoukładowych i tranzystorów IGBT, urządzenie umożliwia uzyskanie na wyjściu sinusoidalnego napięcia przemiennego o małej zawartości harmonicznych. Zastosowany system sterowania (zasilany zewnętrznym

napięciem stałym 24VDC) zapewnia wysoką stabilność częstotliwości, bardzo dobrą symetrię faz napięcia wyjściowego oraz bardzo niski poziom zakłóceń generowanych przez układ.
Urządzenie jest całkowicie bezobsługowe - układ sterowania kontroluje stany na zaciskach wyjściowych i zabezpiecza przetwornicę w przypadku długotrwałego przeciążenia lub zwarcia.

4.3.2. Dane techniczne falownik FT800-3KLQC

Parametr	Wartość
Napięcie zasilające	3000VDC +25% -30%
Moc znamionowa	800kW
Częstotliwość	0-200 Hz

4.3.3. Opis układ chłodzenia

Układ chłodzenia FT800/PSM82-LQC przeznaczony jest do odprowadzenia ciepła powstałego podczas pracy tranzystorów mocy falownika i przetwornic. Konstrukcja nośna układu chłodzenia EZT stanowi część kontenera urządzenia FT800/PSM82-LQC i jest spawana z profili i blach.

Do konstrukcji nośnej mocowany jest aluminiowy wymiennik ciepła, wentylatory, pompa cieczy, zbiornik wyrównawczy oraz układ rur łączących. Kontener oparty jest na dachu EZT za pomocą wibroizolatorów. Wymiennik przeznaczony jest do przekazania ciepła z cieczy chłodzącej falownik i przetwornicę do atmosfery.

Wentylator służy do wymuszenia przepływu powietrza przez wymiennik i komorę transformatora. Zasysa on powietrze z otoczenia pojazdu poprzez wymiennik ciepła oraz komorę transformatora, a podgrzane powietrze wyrzuca na zewnątrz urządzenia. Powietrze przepływa przez kanały wymienników i odbiera ciepło z cieczy chłodzących.

4.4. Wyłącznik szybki

Na pojeździe zastosowano wyłącznik prądu stałego – UR 26 - 64 wyprodukowane przez firmę Sécheron. Wyłączniki powyższe przeznaczone są dla taboru kolejowego zasilanego napięciem 3000 V DC z kolejowej sieci trakcyjnej.
Zasada działania powyższych wyłączników jest oparta o wydmuch elektromagnetyczny.
Dane techniczne, budowa, zasada działania, zawarte są w załączniku nr 9 do DTR.

4.5. Instalacja oświetleniowa

Głównym źródłem oświetlenia są diody LED zabudowane w oprawach lampowych znajdujących się w po obydwu stronach kanału wentylacyjnego. W oprawach powyższych znajdują się również oprawki dla LED-owego oświetlenia awaryjnego. Oprawa lampy skonstruowana jest jako kanał lampowy – linia świetlna przebiegająca wzdłuż osi podłużnej wagonu.

W kabinie maszynisty zamontowano lampy LED. Dodatkowo zamontowano oprawy typu LED umożliwiające miejscowe regulowanie przyciemnienia oświetlenia pulpitu maszynisty. Schemat ideowy – obwody pomocnicze, oświetlenie znajduje się w załączniku nr 28 do DTR.

4.6. Komputer pokładowy informacji pasażerskiej

Komputer pokładowy AWIA Terminal TS-10 jest jednopłytowym komputerem o podwyższonych parametrach, przystosowanym do pracy w zmiennych warunkach zewnętrznych. Został wyposażony w pamięć typu flash zamiast pamięci dyskowej, co zwiększa jego odporność na wibracje i działanie pola magnetycznego. Zasilanie komputera pokładowego odbywa się prądem stałym o napięciu znamionowym +24V (z tolerancja +16 ÷ +30 V DC). Zaleca się stosowanie zasilanie bez przerw i przepięć.

Do komputera pokładowego podłączonych jest szereg urządzeń peryferyjnych. Są to urządzenia komunikacyjne, informacyjne oraz czujniki.

Funkcje komputera pokładowego:

1. Śledzenie przejazdu według podanej trasy z zestawem przystanków i odcinków pomiędzy przystankami.
2. Sprawdzanie położenia pojazdu na trasie linii poprzez korelowanie informacji z licznika kół oraz systemu pozycjonowania GPS. Ręczne korygowanie położenia przez pomocnika maszynisty.
3. Rejestracja zdarzeń zamknięcia wszystkich drzwi pojazdu lub otwarcia chociaż jednych drzwi. Lista tych zdarzeń jest na koniec zmiany przekazywana do komputera centralnego. Otwarcie drzwi w strefie przystanku jest sygnałem synchronizującym pojazd na trasie.
4. Rejestracja liczby pasażerów wchodzących i wychodzących z pojazdu i przekazywanie tych danych do komputera centralnego.
5. Przekazywanie informacji dla pasażerów do urządzeń informujących – tablic świetlnych i urządzenia głośnomówiącego.

Szczegółowy opis systemu znajduje się w załączniku nr 33 do DTR.

4.7. System informacji pasażerskiej

System informacji pasażerskiej oparty jest o informacje graficzne wyświetlane na tablicach zabudowanych na zewnątrz i wewnątrz pojazdu, na monitorach reklamowych oraz na systemie zapowiedzi głosowych.

Zabudowane tablice LED przeznaczone są do pracy w taborze kolejowym i służą do wyświetlania takich informacji jak: trasa, czas, data. W elektrycznym zespole trakcyjnym zabudowano następujące ilości tablic informacyjnych:

Wariant I (zał. nr 34 do DTR)	Wariant II (zał. nr 35 do DTR)
2 tablice czołowe – LED „MultiColor”	2 tablice czołowe – LED NTIZ 1240x190x40
6 tablic wewnętrznych dwuwierszowych – LED „MultiColor”	6 tablic wewnętrznych – NTWIK 802x134
6-8 tablic bocznych czterowierszowych – LED „MultiColor”	6 tablic bocznych – LED NITZ 610x240

W elektrycznym zespole trakcyjnym 36WEa zamontowano 4-6 sztuk monitorów reklamowych zamontowanych wewnątrz pojazdu przy suficie w postaci litery V.

Na monitorach LCD w formie graficznej wyświetlana jest informacja o przebiegu trasy i aktualnej pozycji na trasie (wykres, wyświetlany naprzemiennie z materiałami reklamowymi). Pomiędzy stacjami na monitorach LCD prezentowana jest treść reklamowa (pełny ekran). Przez system rozgłoszeniowy następuje również emisja dźwięku z materiałów reklamowych, nadanie zapowiedzi lub komunikatu specjalnego powoduje przerwanie emisji dźwięku z materiału reklamowego.

W elektrycznym zespole trakcyjnym 36WEa zamontowano dwa mikrofony po jednym w każdej kabinie. Mikrofon jest podłączony z komputerem pokładowym za pośrednictwem przedwzmacniacza. Nadanie dowolnego komunikatu przez maszynistę wyłącza w danym momencie nadawanie komunikatów automatycznych.

4.8. Monitoring

W zespole trakcyjnym 36WEa zastosowano System rejestracji obrazu firmy ENTE. Umożliwia on zapis oraz archiwizację obrazu i dźwięku z kamer i mikrofonów

zainstalowanych na pokładzie pojazdu.

W skład systemu wchodzą następujące elementy składowe:

12 kamer monitorujących wnętrze pociągu

4 kamery lusterkowe

2 kamery szlakowe

2 kamery pantografowe

1 rejestrator cyfrowy

2 monitory do podglądu w kabinach maszynisty

2 mikrofony zainstalowane w kabinach maszynisty

4.9. System zliczania pasażerów

System ma za zadanie zliczanie pasażerów wchodzących i wychodzących z pojazdu. Dane z urządzenia zliczającego pasażerów przekazywane są do komputera pokładowego, a stamtąd do centralnej bazy danych. Baza ta wyposażona jest w interfejs dostępny przez strony www.

Podstawowym elementem podsystemu jest urządzenie zliczające paserów. Składa się ono z zespołu czujników i mikrokomputerów drzwiowych lub kamer steroskopowych. Urządzenie wykrywają przejście pasażera przez drzwi pojazdu, mikrokomputer zlicza pasażerów przechodzących przez przejście w obu kierunkach i dostarcza tych danych do komputera pokładowego pojazdu.

Dane dostarczane przez urządzenia są gromadzone w komputerze pokładowym pojazdu. Mogą być na bieżąco przeglądane i oceniane, pod względem natężenia ruchu.

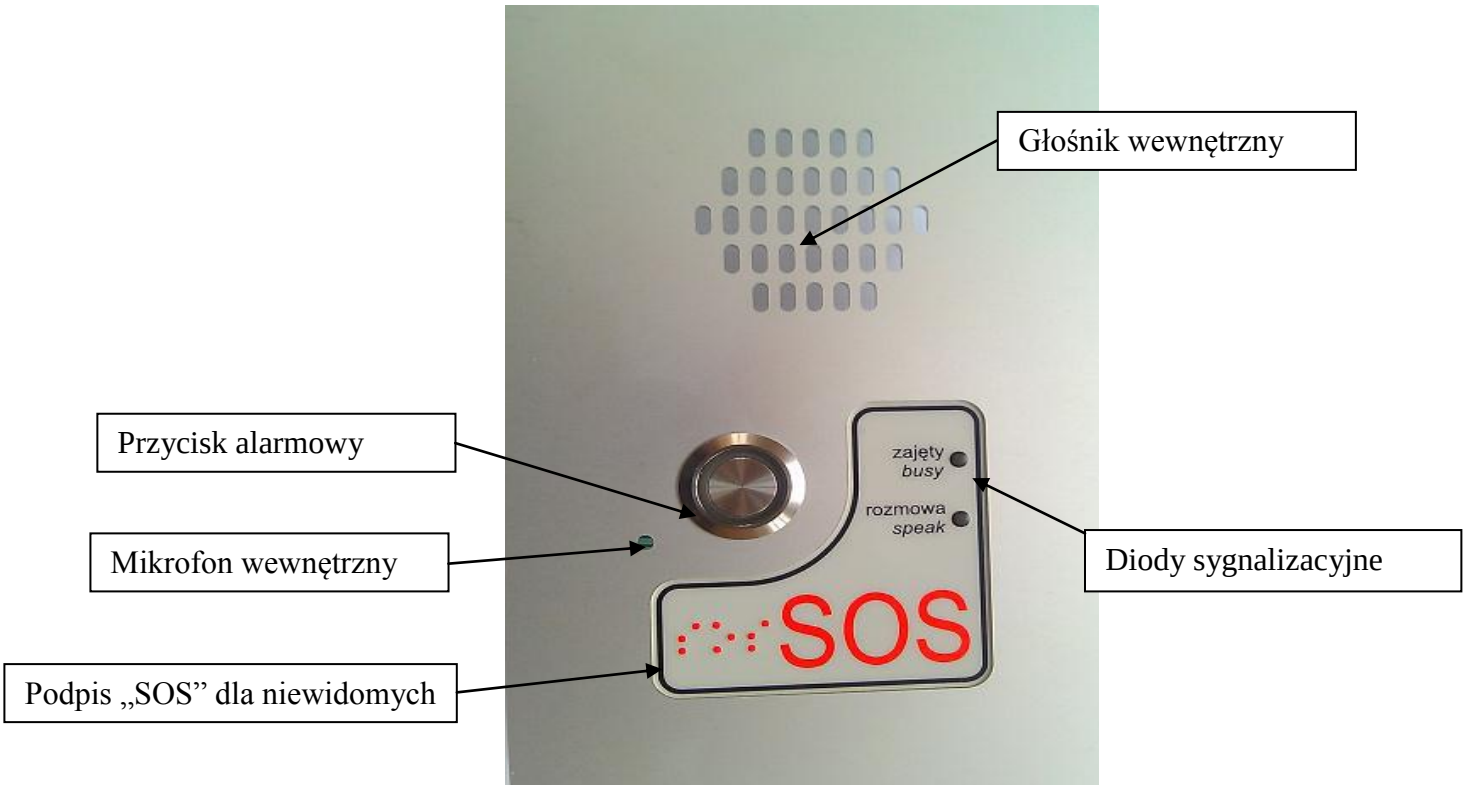
4.10. System łączności Intercomu

W zespole trakcyjnym 36WEa zabudowany został system łączności pomiędzy pasażerami a kabinami maszynistów „Intercom”. Umożliwia on rozmowę pasażera z danego miejsca pojazdu z obsługą pojazdu w kabinie maszynisty.

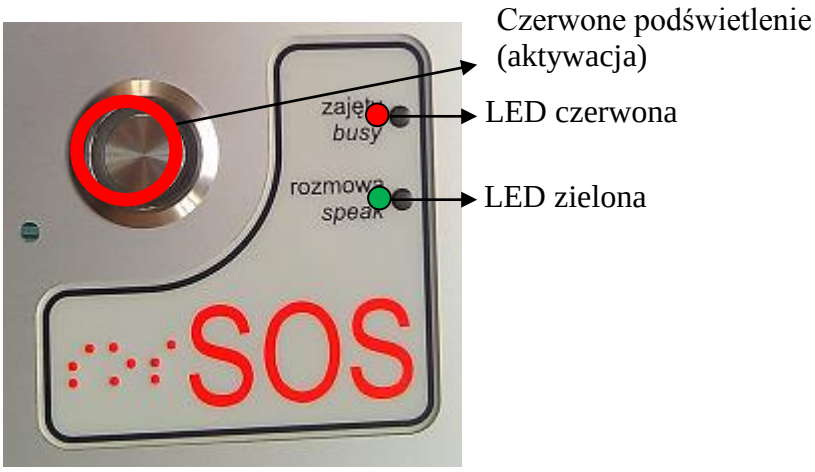
System Interkomu cyfrowego składa się z rozmównic montowanych przy drzwiach wejściowych, oraz bazy montowanej w kabinie maszynisty. Rozmównica jest zintegrowanym urządzeniem i ma zamontowany już w sobie mikrofon oraz głośnik.

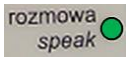
Rozmównica jest zintegrowanym urządzeniem elektronicznym wyposażonym w wewnętrzny mikrofon oraz głośnik i służy do przeprowadzania rozmowy. Posiada przycisk

wandaloodporny, z czerwonym podświetleniem i podpisem dla osób niewidomych, do zainicjowania połączenia oraz diody LED do sygnalizacji stanu pracy



Oznaczenia:



- - „miga” – brak możliwości połączenia się z kabiną maszynisty (żadna kabina nieaktywna)
- - „świeci” – urządzenie gotowe do nawiązania połączenia
- 

- „świeci” – komunikacja pasażer – maszynista nawiązana
-

- „miga” – oczekiwanie na połączenie (zezwolenie na połączenie przez maszynistę)

-

- „świeci” rozmównica zajęta (brak możliwości połączenia)
omunikacja:

Rozmównice cyfrowe oraz baza interkomu podłączone są do sieci Ethernet za pomocą kabla FTP Cat5. Urządzenia muszą znajdować się w jednej podsieci bez żadnych bram sieciowych. Do działania systemu potrzebna jest jedna aktywna baza na pojeździe. Aktywacja bazy polega na podaniu napięcia +24VDC na linię Aktywacja pulpitu. Gdy baza jest aktywna, nie jest podświetlany żaden przycisk. Brak aktywnej bazy sygnalizowane jest miganiem czerwonego podświetlenia przycisku na każdym interkomie w przedziale pasażerskim.

Po naciśnięciu przycisku na panelu przednim interkomu, zostaje wywołana baza interkomu, która jest aktywna. Wywołanie jest sygnalizowane miganiem podświetlenia przycisku połącz/rozmowa, sygnałem dźwiękowym oraz świeceniem przycisku rozłącz na panelach pulpitu. Maszynista może rozłączyć rozmowę i w tym momencie urządzenia przechodzą w stan spoczynku lub odebrać rozmowę. Gdy połączenie jest zestawione na pulpicie świecą przyciski połącz i rozłącz, interkom aktywny ma zapaloną diodę rozmowa, a pozostałe diodę zajęty. Maszynista cały czas słyszy co mówi pasażer. Jeśli on chce mówić musi nacisnąć przycisk rozmowa. Jeśli maszynista chce zakończyć rozmowę powinien nacisnąć przycisk rozłącz. Wszystkie urządzenia przechodzą w stan spoczynku.

Baza interkomu, która nie jest aktywna, pełni taką samą funkcję jak interkom znajdujący się w przedziale pasażerskim. Stan ten sygnalizowany jest podświetleniem przycisku rozmowa. Z takiej bazy można zestawić połączenie z aktywną bazą poprzez naciśnięcie przycisku rozmowa. Reszta odbywa się według wyżej opisanego schematu.

Szczegółowe informacje i schematy interkomu zawarty jest w Dokumentacji Techniczno - Ruchowej urządzenia, która stanowi załącznik nr 36 do DTR.

4.11. System bezprzewodowego Internetu WiFi.

W pojeździe zainstalowano system bezprzewodowego dostępu do Internetu wykorzystujący technologie WiFi, 4G, LTE.

W skład systemu wchodzą urządzenia dostępowe WiFi-Internet (Awia Route LTE), anteny wewnętrzne WiFi oraz anteny GSM montowane na dachu pojazdu - każdy zestaw (urządzenie dostępowe + antena WiFi + antena GSM) instalowany jest w jednym członie pojazdu. Do każdego urządzenia dostępowego wymagana jest jedna „bezpinowa” karta SIM operatora sieci

komórkowej, którą należy umieścić w slocie na kartę SIM dostępnym na ścianie czołowej urządzenia.

Po włożeniu karty SIM i załączeniu zasilania urządzenie automatycznie uruchamia się, łączy się z siecią Internet oraz udostępnia sieć WiFi - żadne dodatkowe czynności obsługowe i konfiguracyjne nie są wymagane. Każde urządzenie AWIA Route LTE udostępnia niezależnie własną sieć bezprzewodową WiFi – nazwa sieci zależy od członu pojazdu, w jakim zainstalowane jest urządzenie.

Aby skorzystać z Internetu należy wybrać daną sieć - najlepiej sieć o najsilniejszym sygnale WiFi – oraz połączyć się z wybraną siecią bezprzewodową.

4.12. System rejestracji drogi, prędkości i parametrów pojazdu.

Rejestrator parametrów pojazdu szynowego serii ATM-RPS4 jest urządzeniem przeznaczonym dla elektrycznych zespołów trakcyjnych.

Jego zadaniem jest zbieranie i rejestracja informacji o stanie i pracy pojazdu oraz jego podzespołów oraz wyświetlanie maszyniście podstawowych parametrów jazdy na wyświetlaczu maszynisty (załącznik nr 22 do DTR).

Zebrane dane są przetwarzane i rejestrowane w nieulotnej pamięci półprzewodnikowej umieszczonej w wyjmowalnej kasecie.

Zarejestrowane dane mogą być odczytywane za pomocą specjalnego czytnika połączonego z komputerem, a następnie wizualizowane i analizowane specjalizowanym pakietem programowym MDS dostarczanym przez firmę ATM.

4.13. Licznik energii elektrycznej

W elektrycznych pojazdach trakcyjnych typu 36WEa zastosowano elektroniczny licznik energii LE3000plus.

Licznik energii LE 3000plus jest nowoczesnym urządzeniem umożliwiającym pomiar rozliczeniowy mocy i energii trakcyjnej w pojazdach trakcji elektrycznej prądu stałego. Dzięki wbudowanemu modemowi GSM możliwa jest zdalna, zautomatyzowana transmisja danych pomiarowych do systemów rozliczeniowych.

Licznik energii LE 3000plus posiada klasę pomiarową 1, potwierdzoną świadectwem wzorcowania wydawanym dla każdego egzemplarza przez uprawnioną instytucję, dzięki czemu może być wykorzystywany do celów rozliczeniowych.

Wszystkie części licznika umieszczone są w obudowach umożliwiających ich plombowanie. Rozwiązanie to gwarantuje zarówno bezpieczeństwo danych rejestrowanych, jak i przekazywanych przez urządzenie. Jest to wymóg podstawowy do indywidualnych rozliczeń z dostawcą energii. Szczegółowy opis znajduje się w załączniku nr 23 do DTR.

Budowa licznika LE 3000plus.

W wykonaniu standardowym licznik LE 3000plus składa się z następujących elementów:

- część pomiarowa (wysokonapięciowa) LE 3000plus_HVM,
- część komunikacyjna (niskonapięciowa) LE 3000plus_KOM,
- bocznika do pomiaru prądu,
- przewód światłowodowy umożliwiający komunikację części pomiarowej z częścią komunikacyjną,
- antena zintegrowana GSM/GPS.

LE 3000plus_KOM
cześć komunikacyjna
(niskonapięciowa)

LE 3000plus_HVM
cześć pomiarowa
(wysokonapięciowa)

Część pomiarowa, która wykonuje pomiary prądu i napięcia oraz obliczenia energii, zasilana jest wyłącznie z napięcia mierzonego, co uniemożliwia pobór energii bez jej rejestracji. Licznik LE 3000plus mierzy zarówno energię pobieraną z sieci jak i oddawaną do sieci (rekuperowaną), przy czym są one naliczane i rejestrowane osobno.

Część komunikacyjna odpowiada za odczyt z LE 3000plus_HVM danych pomiarowych oraz ich archiwizację i przesyłanie do systemów odczytowych. Dane pomiarowe podczas archiwizacji są uzupełniane o znacznik czasu, kod przewoźnika oraz dane lokalizacyjne z odbiornika GPS. Rejestrowane są ponadto zdarzenia takie jak np. wyłączenie napięcia trakcyjnego oraz wyniki autodiagnostyki licznika. Pamięć pozwala na przechowywanie danych pomiarowych za okres minimum 60 dni (przy zapisie rekordów co 5 minut).

Bocznik pomiarowy

LE 3000plus_HVM część pomiarowa (wysokonapięciowa) ze zintegrowaną obudową bocznika

Osobna pamięć licznika przewidziana jest do zapamiętania 40 okresów obrachunkowych (stanów energii oraz mocy maksymalnej zarejestrowanych w ustalonym czasie). Konfiguracja umożliwia zamykanie okresów obrachunkowych na koniec miesiąca, codziennie, w określone dni tygodnia, w określone dni tygodnia, w określone dni miesiąca i w określone dni roku, co pozwala uzyskać gotowe dane dopasowane do praktycznie dowolnego systemu rozliczenia.

Część komunikacyjna posiada wyświetlacz LCD umożliwiający odczyt danych pomiarowych oraz informacji o stanie pracy licznika. Zdalna transmisja danych odbywa się za pomocą wbudowanego modemu GPRS, wyposażonego dodatkowo w kartę SIM. Dane pomiarowe mogą być wysyłane cyklicznie w postaci plików XML na zdefiniowany serwer FTP oraz odczytywane na żądanie, przy pomocy dedykowanego oprogramowania lub protokołu opisanego w normie PN-EN 62056-21, przy czym wszystkie wymienione tryby odczytu danych mogą być włączone jednocześnie. Współpracują one prawidłowo z systemem odczytowym PKP Energetyka S.A.

Oprogramowanie.

Analiza zużycia energii przeprowadzana jest przez program LE 3000 Odczyty. Program umożliwia lokalny i zdalny odczyt danych z licznika oraz ich analizę i prezentację w formie tabelarycznej oraz graficznej. Program umożliwia między innymi:

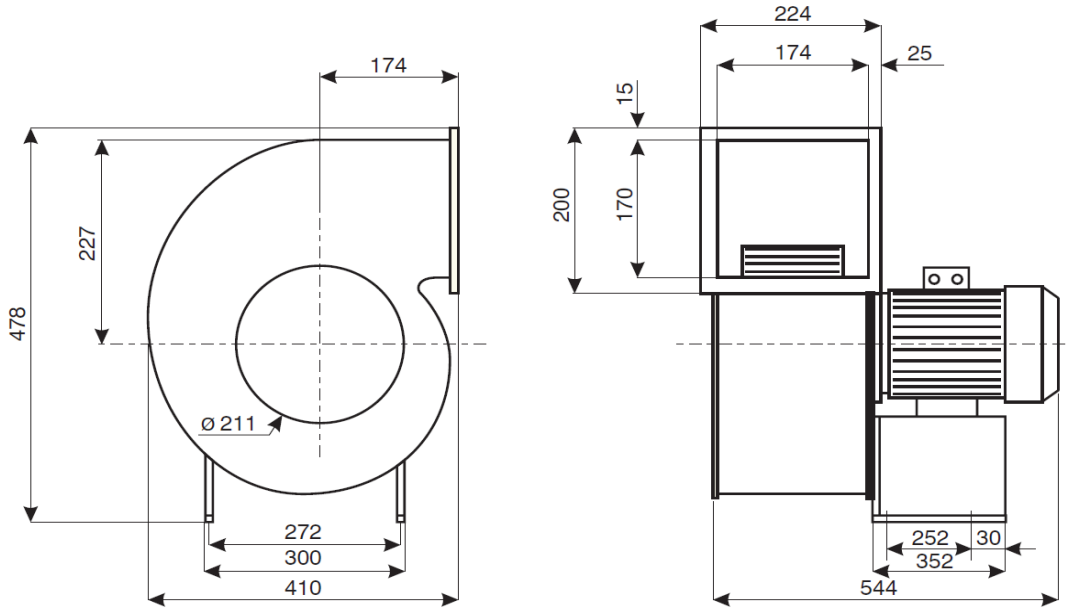
- raportowanie ilości energii pobranej i odebranej w konfigurowanych interwałach czasowych,
- rejestrowanie mocy maksymalnych,
- lokalizację miejsca poboru energii (długość i szerokość geograficzna),
- rejestracje zdarzeń zaistniałych podczas pracy urządzenia,
- filtrowanie danych według czasu oraz typu zdarzenia,
- zapisywanie wykresów oraz statystyk,
- eksport danych do plików odczytywanych przez arkusze kalkulacyjne.

Licznik LE 3000plus komunikuje się również bezpośrednio z systemem rozliczeń energii PKP Energetyka S.A.

Dokumentacja techniczno-ruchowa licznika energii LE 3000plus stanowi załącznik nr 8 do niniejszego opisu.

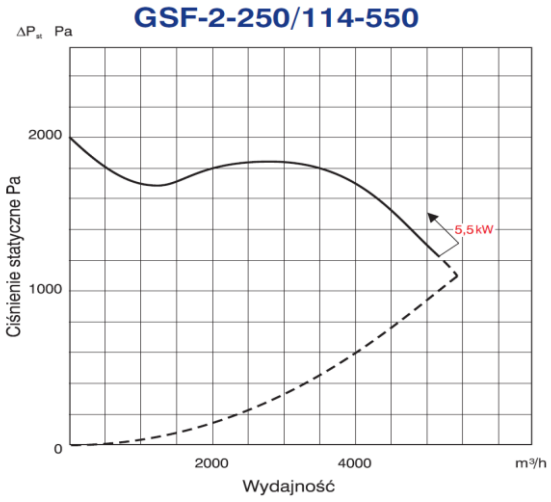
4.14. Wentylator silnika trakcyjnego

GSF-2-250/114-550T LG270 IE2 400/690V 50Hz



Dane techniczne:
Typ: GSF-2-250/114-550T LG270 IE2 400/690V 50Hz
Moc silnika: 5,5 kW
Napięcie: 400 V
Natężenie znamionowe 10,6 A
Masa 59 kg
Wydajność maksymalna 5100 m^3/h
Spręż max. 1800 Pa

Charakterystyka pracy wentylatora



4.15. Szyby czołowe

Zabudowano w pojeździe szyby przednie z zabudowanym układem podgrzewania wewnętrznej strony szyby czołowej. Zespół podgrzewania szyby zabezpiecza szyby przed zaparowywaniem ich powierzchni przy wahaniach i zmianach temperatury zewnętrznej otoczenia. Poprawia widoczność obsługującego pojazd i zwiększa bezpieczeństwo jazdy.

4.16. Wycieraczki szyb czołowych

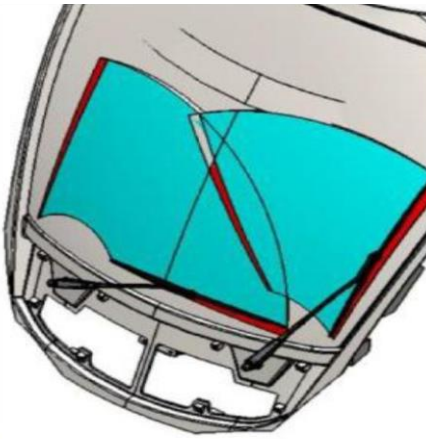
Zastosowano wycieraczki elektryczne ze spryskiwaczem.

Zastosowanie układu wycieraczek szyby przedniej z napędem elektrycznym znacznie poprawia niezawodność układu napędowego wycieraczek. Dodatkowo zabudowany układ spryskiwacza poprawia znacznie widoczność z kabiny maszynisty w różnych warunkach pogodowych.

Wariant I
Wycieraczka EC-WE24-36WE

Szczegółowy opis wycieraczki firmy EC znajduje się w załączniku numer 41 do DTR.

Wariant II
Wycieraczka Hepworth



Szczegółowy opis wycieraczki firmy Hepworth znajduje się w załączniku numer 42 do DTR.

4.17. Sprzęg czołowy elektryczny

Zgodnie z wymaganiami technicznymi konstrukcja pojazdu musi umożliwiać jego pracę w układzie trakcji ukrotnionej przy maksymalnym sprzęgnięciu dwóch pojazdów. Związane jest to z zapewnieniem pracy i połączeń elektrycznych podstawowych obwodów pojazdu. Połączenia te zapewniają sprzęgi elektryczne stanowiące integralną część sprzęgu czołowego typu Scharfenberga.

Złącza elektryczne automatycznych sprzęgów czołowych zapewniają połączenie obwodów sterowniczych i rozrządu umożliwiające prace napędowe pojazdu. Złącza te zapewniają ponadto niezawodność połączeń obwodów elektroniczno-sterujących zamontowanych w pojeździe między innymi monitoring.

4.18. Sprzęgi międzyczłonowe

Ze względu na konstrukcję i budowę pojazdu zastosowano rozłączne sprzęgi międzyczłonowe. W każdym z członów zostały wykonane na ścianie czołowej przy mostku przejściowym między wagonowym skrzynie połączeniowe obwodów niskonapięciowych. Obwód wysokiego napięcia 3000V przeprowadzany jest pomiędzy poszczególnymi członami przy pomocy specjalnej linki elastycznej tzw. „jumpera" zamontowanego na dachu pojazdu. Poszczególne wiązki obwodów niskiego napięcia łączą się z wiązkami złącz miedzy wagonowych na listwach zaciskowych w skrzynkach wręgów między członowych. Połączenia te wykonane są w technologii rozłącznej: gniazdo-wtyczka, co ułatwia ich montaż oraz późniejsze serwisowanie usterek. Złącza między wagonowe zbudowane są w oparciu o podzespoły firmy Harting i uwzględniają podział na obwody sterownicze i zasilające dla minimalizowania powstających zakłóceń.

Sygnały przesyłane pomiędzy poszczególnymi członami można ogólnie podzielić na obwody:

- Wysokiego napięcia 3 kV (jumper)
- Niskiego napięcia:
  - -zasilające: 3x400 V AC oraz 24 V DC
  - sterownicze i sygnałowe:
  - sieć Ethernet dla przesyłu sygnałów systemu monitoringu, informacji pasażerskiej i reklam oraz interkomu;
  - pętla bezpieczeństwa;
  - pętla energetyczna;
  - obwody hamulca;
  - sygnały rejestratora danych ATM;

- obwody instalacji ppoż;
- obwody magistrali CAN i WTB sterowania pojazdem (napędem, ogrzewaniem i klimatyzacją, drzwiami);
- obwody rezerwowe;

4.19. Obwód sygnalizacji przeciwpożarowej

W zespole trakcyjnym 36WEa zostały zabudowane obwody sygnalizacji przeciwpożarowej składające się z czujników dymowych współpracujących z centralkami przeciwpożarowymi. Sygnały z tego obwodu wykorzystywane są w obwodzie monitoringu wewnętrznego i rejestracji danych pojazdu.

Centralka przeciwpożarowa CSP1 przeznaczona jest do sygnalizacji obecności dymu w przedziałach pasażerskich jednostki trakcyjnej. Generuje dźwiękową i świetlną informację o zadziałaniu czujników dymu. Przeznaczona jest do instalacji w składzie elektrycznych zespołów trakcyjnych. Centralka współpracuje z czujnikami dymu rozmieszczonymi na suficie poszczególnych wagonów zespołu trakcyjnego. Czujniki dymu umożliwiają wykrycie dymu w początkowej fazie powstania, pochodzącego od spalania lub żarzenia takich materiałów jak drewno, chemikalia, tworzywa sztuczne, tkaniny.

4.20. Radiotelefon pociągowy

Radiotelefony typu „Koliber” przeznaczone są do łączności radiowej w sieci pociągowej. Radiotelefony mogą pracować jako zestaw przewoźny w kabinach pojazdów kolejowych wszystkich typów, a także jako zestaw stacjonarny na stanowiskach dyspozytorskich.
Moduł nadawczo-odbiorczy jest wyposażony kartę która pełni funkcję „czarnej skrzynki”.
Radiotelefon „Koliber” w wersji przewoźnej posiada w ukompletowaniu:

- Moduł manipulatora KM-01
- Moduł terminala KT-01
- Moduł przetwornicy KZ-01
- Moduł przełącznicy KPG-01

Wielosystemowy radiotelefon dla sieci PMR(Public Mobile Radio) „Koliber” spełnia wymagania poniższych norm i przepisów:

- Wymagania techniczno-eksploatacyjne na radiotelefon pociągowo-stacyjny dla potrzeb PKP PLK S.A.,

- Instrukcja E-36 o organizacji i użytkowaniu sieci radiotelefonicznych w Przedsiębiorstwie Państwowym PKP,
- Instrukcja R-12 o użytkowaniu urządzeń radiołączności pociągowej na PKP,
- Wymagania URT w zakresie stosowania urządzeń nadawczo-odbiorczych w sieciach radio-telefonicznych. Urządzenie posiada dokument „Potwierdzenie zgodności" o nr 089/2003 uprawniający go do stosowania w sieciach radiowych w Polsce,
- Świadectwo dopuszczenia do eksploatacji GIK nr 089/2003 wydane w dniu 09.05.2003r.

Nowoczesne rozwiązanie przeznaczone dla sieci dyspozytorskich PMR cechujące się wyjątkową funkcjonalnością potrzebną w pracy dyspozytorskich sieci radiotelefonicznych. „Koliber" umożliwia dwustronną komunikację w ramach różnych systemów radiokomunikacyjnych, tj. VHF (UHF) i GSM. Zapewnia realizację połączeń wykorzystując stosowaną na PKP sygnalizację tonową (Zew 1, Zew 3), nadaje i odbiera sygnały alarmu (Radio Stop), zapewnia realizację transmisji głosu. Uwzględniając rozwój techniczny i funkcjonalny współczesnych sieci radiotelefonicznych prezentowane urządzenie umożliwia realizację bardziej zaawansowanych funkcji i opcji dostępnych w sieciach radiotelefonicznych. W szczególności urządzenia pozwala na realizację funkcji selektywnego wołania (Selcall), kodowania CTCSS/DCS, transmisji danych, GPS, współpracę z aplikacjami komputerowymi.

Zastosowana technologia w budowie radiotelefonu pozwoliło na wdrożenie następujących rozwiązań funkcjonalnych radiotelefonu:

1. Realizacja funkcji nadawania i odbioru sygnałów audio.
2. Nadawanie i odbiór sygnałów specjalnych PKP Zew1, Zew3.
3. Realizacja funkcji Radio-Stop.
4. Przesyłanie komunikatów tekstowych.
5. Transmisja danych.
6. Funkcja „czarnej skrzynki" (rejestracja zdarzeń i sygnałów audio).
7. Rozwiązania wykorzystujące system GPS.
8. Nowoczesny system identyfikacji użytkowników.
9. Synchronizacja czasu w oparciu o sygnał GPS (DCF w wersji stacjonarnej).
10. Rozwiązania gwarantujące pełną zdalną komunikację z urządzeniem.
11. Swobodna konfiguracja parametrów obsługi konsoli operatorskiej (programowalne klawisze, intuicyjne menu, itp.).
12. Możliwość współpracy konsoli z innymi modułami nadawczo-odbiorczymi, np. GSM/GSM-R.
13. Uniwersalna konstrukcja (jedno urządzenie do pracy w wersji przewoźnej i stacjonarnej).

15. Trwałość i odporność mechaniczna konstrukcji.
16. Łatwość obsługi serwisowej.
17. Powtarzalność elementów konstrukcyjnych.
18. Wykorzystanie urządzeń w budowie zdalnie sterowanych sieci radiołączności na PKP.

Pełny opis zastosowanego radiotelefonu oraz instrukcja obsługi znajduje się w załączniku nr 25 do DTR.

4.21. Tablica rozdzielcza

W wagonach w specjalnych szafach zamkniętych na zamek zabudowano rozdzielnię elektryczną niskiego napięcia RNN-DC, RNN-AC, dystrybuujące energię elektryczną na cały pojazd.

W szafach zamontowano:

- zabezpieczenia elektryczne poszczególnych obwodów,
- urządzenia sygnalizacyjne,
- styczniki, przekaźniki

Rozdzielnie zawierają zespoły urządzeń elektrycznych sterujących i nadzorujących pracę poszczególnych obwodów z blokami kontrolno pomiarowymi i przekaźnikowymi.

4.22. Samoczynne hamowanie pociągu

Obwody urządzeń samoczynnego hamowania pociągu SHP i czuwaka aktywnego.

W obu kabinach jednostki zainstalowano po 1 komplecie urządzeń czuwaka aktywnego i aparatu SHP, które współpracując ze sobą dokonują kontroli czujności maszynisty. Urządzenia te mają za zadanie dokonać samoczynnego hamowania pociągu, jeżeli maszynista jednostki nie od wzbudzi układu w ciągu 5 sekund od momentu zapalenia się lampek sygnalizacyjnych lub w ciągu 2,5 s od momentu odezwania się buczka.

Uwaga!

Przy jednoczesnym zadziałaniu sygnalizacji SHP i czuwaka konieczne jest dwukrotne naciśnięcie przycisku czujności.

W załączeniu DTR podzespołów urządzeń SHP (załącznik 11 do DTR) .

4.23. Okablowanie pojazdu

Ze względu na rodzaj pracy pojazdu, napęd i rodzaje obwodów odbiorników pomocniczych w pojeździe wyodrębniono trzy grupy okablowania.

I grupa – obwody zasilane napięciem trakcyjnym WN – zasilanie pojazdu z odbieraków, zasilanie silników trakcyjnych, zasilanie przetwornic statycznych,

II grupa – obwody zasilane napięciami zmiennymi 3x400 V 50 Hz AC, 230 V 50 Hz AC, 110 V 50 Hz AC – obwody klimatyzacji, zasilania sprężarki, zasilanie obwodów grzejnych, zasilania wentylatorów dławika sieciowego, zasilania wentylatorów falowników silników trakcyjnych, zasilanie szyb elektro-grzewczych,

III grupa obwody stałonapięciowe 24 V DC obwodów sterowniczych, rozrządu, obwodów elementów wyposażenia pojazdu.

Przewody poszczególnych grup odbiorników prowadzone są w kanałach kablowych, oraz rurach ochronnych.

Instalacje wykonano przewodami bezhalogenowymi o parametrach proporcjonalnych do obwodów, w których zostały zastosowane –napięcie pracy znamionowe, przekrój, wytrzymałość napięciowa, konstrukcja żyły.

4.24. Automat biletowy

Podstawową funkcją automatu biletowego jest wydawanie biletów papierowych. Automat FareGo OT/40 produkcji Scheidt & Bachmann GmbH łączy funkcjonalność i możliwości konfiguracyjne nowoczesnego automatu biletowego z kompaktową obudową.

Duża prędkość przetwarzania i duży dotykowy ekran umożliwia łatwy i wygodny zakup biletów. W jednym z wariantów automat posiad funkcję płatności bezgotówkowej.

Cechy konstrukcyjne:

- niezależne moduły (np. walidator monet, drukarka, itp.) są stosowane do określonych interfejsów w celu jasnego określenia i korekty błędów,
- zakłócenia lokalne mogą być usuwane z reguły przez wymianę kompletnych modułów,
- poszczególne moduły są tak zaprojektowane, że części zużywające się oraz podzespoły mogą być wymieniane oddzielnie,
- podzespoły automatu OT|40 są dostępne od przodu i mogą być łatwo i bezpiecznie instalowane oraz usuwane przez jedną osobę,
- wykorzystywane są elementy odporne na zużycie i niewymagające częstej lub żadnej konserwacji,

- konserwacje mogą być łatwo przeprowadzane na miejscu,
- prace czyszczenia modułów i części mogą być łatwo wykonywane,
- pokrywy wewnątrz automatu OT|40 usuwa się w dużej mierze bez użycia narzędzi,
- zakłócenia są wykrywane przez Service Gui lub inne wskaźniki kontroli,
- punkty pomiarowe są łatwo dostępne,
- połączenia gwintowe (nakrętki i śruby) metryczne zgodnie z normą DIN lub EN,
- połączenia wtykowe można łatwo, bezpiecznie łączyć bez użycia narzędzi, bez obawy o pomylenie poszczególnych elementów,
- wszystkie istotne moduły / części (nie mające połączenia z kluczem identyfikacyjnym), aby je odróżnić, są wyraźnie oznaczone numerem produktu numerem seryjnym, a wszystkie pojemniki pieniężne są również dodatkowo wyraźnie oznaczone numerem bieżącym,
- przez Service Gui techniczne komunikaty o błędach wskazują jednoznacznie na rodzaj usterki i na wadliwy moduł / jednostkę funkcjonalną.

  Szczegółowy opis systemu znajduje się w załączniku nr 37.

5. WYKAZ CZĘŚĆI ZAMIENNYCH

Wykaz części zamiennych do pojazdu 36WEa znajduje się w osobnym dokumencie o numerze NS/36WEa/2572/14 (dotyczy PGZ) lub NS/36WEa/2614/14 (dotyczy KD).

6. DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNA WRAZ Z WARUNKAMI TECHNICZNYMI WYKONANIA

Dokumentacja konstrukcyjna (załącznik nr 1):

- ogólne rozplanowanie pojazdu według rysunku 36WE-PGZ_010010-2-00 lub 36WE-KD_010010-2-00
- wózek toczny 72RSTe 070000 1 00
- wózek napędny 70RSNe 070000 1 00

Warunki techniczne wykonania i odbioru znajdują się w dokumencie o numerze NS/36WEa/2492/14

7. RECYKLING

7.1. Ustawodawstwo

W zakresie recyklingu obowiązują postanowienia następujących aktów prawnych:

a) Ustawa z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62 poz. 628 z późn. zm,),

b) Ustawa z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62 poz. 627 z późn. zm.),

c) Ustawa z dnia 11 maja 2001 r. o obowiązkach przedsiębiorców w zakresie gospodarowania niektórymi odpadami oraz o opłacie produktowej i opłacie depozytowej (Dz. U. Nr 63, poz. 639 z późn. zm.),

d) Ustawa z dnia 11 maja 2001 r. o opakowaniach i odpadach opakowaniowych (Dz. U. Nr 63, poz. 638 z późn. zm.),

e) Ustawa z dnia 20 lipca 1991 r. o Inspekcji Ochrony Środowiska (Dz. U. 2002 r. Nr 112 z późn. zm.);

f) Ustawa z dnia 30 lipca 2004 r. o międzynarodowym obrocie odpadami (Dz. U. Nr 191, poz. 1956);

g) Ustawa z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. Nr 180 poz.1495),

h) Rozporządzenia właściwych ministrów jako przepisy wykonawcze do w/w ustaw.

6.2. Zasady ogólne

Zasady recyklingu powinny być stosowane przez cały okres eksploatacji elektrycznego zespołu trakcyjnego i dotyczyć utylizacji lub ponownego przetwarzania materiałów eksploatacyjnych, części i podzespołów wymienianych w elektrycznym zespole trakcyjnym w okresie eksploatacji, jak również po jego zakwalifikowaniu do kasacji.

Składowanie odpadów ma miejsce wówczas, gdy zachodzi taka konieczność i wynika ona z organizacji pracy i procesu technologicznego. Wytwórca odpadów oraz wyznaczone do magazynowania odpadów magazyny zobowiązani są do stosowania nazw i kodów odpadów zgodnie z katalogiem odpadów stanowiącym załącznik do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206 z późn. zm.). Maksymalny okres przechowywania odpadu od momentu jego wytworzenia nie może przekraczać 3 lat.

Odpady powinny być zbierane w sposób umożliwiający selekcję i w pierwszej kolejności poddawane odzyskowi lub unieszkodliwieniu w miejscu ich powstania. Części stalowe należy

przekazać na złom, a pozostałe do producenta (np. baterie akumulatorów) lub zakładu utylizacyjnego zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Dla ułatwienia procesu identyfikacji i klasyfikacji odpadów, należy posługiwać się „Kartami charakterystyki odpadów” powstałymi w procesie eksploatacji i podczas likwidacji (kasacji) elektrycznego zespołu trakcyjnego. Karty charakterystyki odpadów opracowuje wytwórca odpadów i odpowiada za ich aktualizację.