

TRENES ARGENTINOS
OPERACIONES

DOCUMENTACIÓN TÉCNICA PARA COMPRA

NUM90770510000N

Descripción: Parabrisas frontal sin malla térmica. CCEE CSR.

Plano N°: 4.40.3.011.011 (Rev. A)

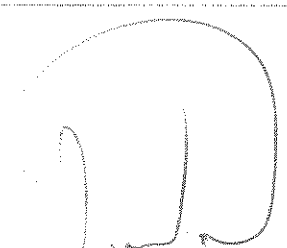
Planos concatenados N°: No corresponde

Referencia de fábrica: No corresponde

Especificación Técnica: ET-DNT-1016-V1.1

Norma de aplicación: Indicadas en el plano y en la especificación

Función: Permitir la visualización al conductor.



Ing. CARLOS A. VALDES LAZO
INGENIERÍA
MATERIAL RODANTE - LINEA ROCA

	ELABORÓ	REVISÓ	APROBÓ
NOMBRE	Ing. I. Milesi	Ing. H. Baigorria	Ing. C. Valdes Lazo
FIRMA	-	-	-

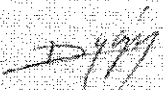
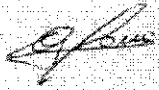

SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TÉCNICAS
GERENCIA DE INGENIERÍA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

ET-DNT-1016-V1.1

Parabrisas Frontal Formaciones EMU CSR

CANTIDAD TOTAL DE PÁGINAS (incluida esta carátula): 10 (Diez)

	ELABORÓ	REVISÓ	APROBÓ
NOMBRE	D. López	G. Ferrari	M. Harris
FIRMA			
FECHA	17/08/2016	15/09/2016	

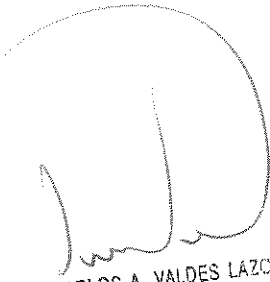
Ing. Martín Harris
Subgerencia de Desarrollo y Normas Técnicas
TRENES ARGENTINOS
Operadora Ferroviaria S.E.


Ing. CARLOS A. VALDES LAZO
INGENIERÍA
MATERIAL RODANTE - LINEA ROCA

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
Parabrisas Frontal Formaciones EMU CSR

Índice

1. OBJETO.....	3
2. ALCANCE	3
3. REFERENCIAS NORMATIVAS	3
4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	3
4.1. Condiciones Generales	3
4.2. Condiciones mínimas requeridas para la fabricación del parabrisas	4
4.3. Parabrisas con Malla Térmica Antiempañante (NUM 44030110010N)	5
5. MODELO ESQUEMÁTICO	6
6. CATÁLOGO	7
7. PLANOS INTERVINIENTES.....	8
8. REQUIERE MUESTRA PARA SU COMPRA	8
9. IDENTIFICACIÓN.....	8
10. CONDICIONES DE ESTIBADO	8
11. CONDICIONES DE RECEPCIÓN.....	8
12. INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN DE PARTIDAS	9
13. VIGENCIA Y LISTA DE MODIFICACIONES	10



Ing. CARLOS A. VALDES LAZO
INGENIERÍA
MATERIAL RODANTE - LINEA ROCA

1. OBJETO

Determinar las condiciones para el desarrollo, fabricación y provisión de los parabrisas frontales de las formaciones EMU CSR.

2. ALCANCE

- Determina las condiciones técnicas que debe reunir el parabrisas para las formaciones EMU CSR.
- Establecer los procedimientos de inspección, ensayo y recepción.

3. REFERENCIAS NORMATIVAS

- IRAM AITA 1-H3
- IRAM 15
- IEC 61373
- UIC 651
- EN 15.152

4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

4.1. Condiciones Generales

- Todas las partes del parabrisas frontal de cabina deben poseer buenas propiedades de resistencias mecánicas y a la corrosión.
- El parabrisas deberá cumplir con las exigencias de la norma IEC 61373 en cuanto al impacto y la vibración del vidrio.
- En caso de ser un parabrisas importado deberá cumplir con las exigencias de la norma UIC 651 y EN 15.152.
- En caso de ser un parabrisas de fabricación nacional deberá cumplir con los ensayos bajo IRAM AITA 1-H3 especificados en las siguientes partes:
 - Vidrios de seguridad - Parte 1: Requisitos
 - Vidrios de seguridad - Parte 3: Determinación de la transmisión luminosa
 - Vidrios de seguridad - Parte 4: Determinación de la distorsión óptica
 - Vidrios de seguridad - Parte 5: Determinación de la separación de la imagen secundaria
 - Vidrios de seguridad - Parte 7: Determinación de la resistencia al impacto con esfera
 - Vidrios de seguridad - Parte 8- Determinación de la resistencia a la alta temperatura
 - Vidrios de seguridad - Parte 9- Determinación de la resistencia a la abrasión
 - Vidrios de seguridad- Parte 11 -Determinación de la resistencia a la humedad

Quedará a cargo del proveedor la provisión de la totalidad de las probetas para la realización de los ensayos solicitados. En caso de que el proveedor posea certificados IRAM-AITA para utilizar su sello, certificado C.H.A.S. expedido por el INTI, ISO 9001 y laboratorios propios de Control de Calidad, se aceptará que los ensayos se reproduzcan en la planta del proveedor, participando a representantes de la SOFSE.

- Los parabrisas poseen una serigrafía como máscara perimetral. El color de la misma debe ser en Negro según RAL9005. La misma se encuentra definida en los planos citados en la sección "2.6. Planos intervinientes" de la presente especificación. Para el caso particular de la Línea Sarmiento, debido a poseer un trazado de Este-Oeste, se solicita que su franja superior posea un espesor de 250 mm.

4.2. Condiciones mínimas requeridas para la fabricación del parabrisas

4.2.1. Corte:

- Cortar en mesa de corte automatizado. Utilizar vidrio incoloro para parabrisas interno y externo.

4.2.2. Pulido:

- Parabrisas interno y externo: quitar todo filo que pueda poseer en cinta cruzada de pulido.

4.2.3. Lavado:

- Pasar por lavadora vertical para sacar cualquier resto que podría contener la materia prima.
- Separar vidrios interno y externo.
- El vidrio interno debería encontrarse apto para la serigrafía.
- Realizar control óptico sobre ambos vidrios.

4.2.4. Serigrafía:

- Pintar vidrio interno posicionándolo en mesa acorde. Mediante pantalla serigráfica según ET, proceder al serigrafiado.
- Una vez pintado colocar el vidrio en Cámara de secado.
- Llevar el vidrio a Sector Armado.
- Realizar control óptico.

4.2.5. Armado:

- Vidrio externo: entalcar verificando que cubra toda la superficie.
- Vidrio interno: colocarlo sobre bandeja móvil verificando que la pintura serigráfica quede hacia arriba.
- Sellar el vidrio interno del lado inferior (vista exterior).
- Posicionar todo el conjunto conformado (interno y externo) para horno de curvado.

4.2.6. Curvado:

- Posicionar matriz de curvado en el horno y sobre la misma colocar el conjunto parabrisas para su posterior curvado
- Control pieza una vez curvada a Calibre
- Etiquetar las piezas para asegurar trazabilidad

4.2.7. Laminado:

- Sala de laminado: la misma debe estar acondicionada con temperatura y humedad controlada.
- Separar el conjunto parabrisas. Limpiar hasta que no quede ningún resto de talco.
- Realizar control óptico sobre cada vidrio.
- Armar parabrisas colocando el Polivinil butiral (PVB) entre el conjunto parabrisas.
- Colocar Burlete de Vacío correspondiente en el contorno del vidrio.

- Colocar la Pieza burleteada en Cámara de Vacío a temperatura y humedad controlada

4.2.8. Autoclave:

- Una vez fuera de la cámara de vacío colocar el parabrisas en autoclave. Proceso a temperatura y presión controlado.
- Fin ciclo de autoclave.
- Limpieza del parabrisas.
- Realizar el control óptico final.
- Embalado individual del parabrisas.
- Encajonado de a 5 unidades.

4.2.9. Registros:

- Boleta de producción (Nº paquete de vidrio, Nº Rollo PVB, Nº partida de pintura)
- Se debe incluir registro con la entrega del lote.

4.2.10. Condiciones de Calidad y Seguridad que deben cumplir los fabricantes:


- Certificado vigente IRAM AITA 1H3 Argentina.
- Certificación vigente C.H.A.S. (Certificado De Homologación de Autoparte y/o Elemento de Seguridad)
- Certificado vigente del Sistema de Gestión de Calidad otorgado por IRAM bajo el marco de la norma ISO 9001.

4.3. Parabrisas con Malla Térmica Antiempañante (NUM 4.40.3.011.0010N)

- La malla desempañadora deberá tener la entrada de energía para alimentación de 220 Vcc - 25% +30%
- Resistencia de la malla térmica antiempañante: $(36 \pm 5) \Omega$
- Controlador de temperatura con entrada para sensor PT100 (termistor) o bimetálico. La temperatura de corte del desempañador se encuentra preseteada a 38°C. Se debe adicionar un ajuste fino para poder calibrar este valor.
- Cables de conexionado extra-flexible para la malla térmica y sensor de temperatura.

En caso de desarrollo nacional, la malla térmica antiempañante deberá ser visualmente imperceptible para el conductor (equivalente al original). Esta malla deberá estar presente en toda la superficie del parabrisas, a fin de poder desempañar todos sus sectores. Su desempeño será comparado con respecto al original, no debiendo apartarse en su comportamiento en más de un 10% con respecto al original:

- Latencia térmica
- Tiempos de establecimiento de temperatura
- Aspecto visual y funcional del desempeño



ing. CARLOS A. VALDES LAC
INGENIERÍA
MATERIAL RODANTE - LINEA 1000

5. MODELO ESQUEMÁTICO

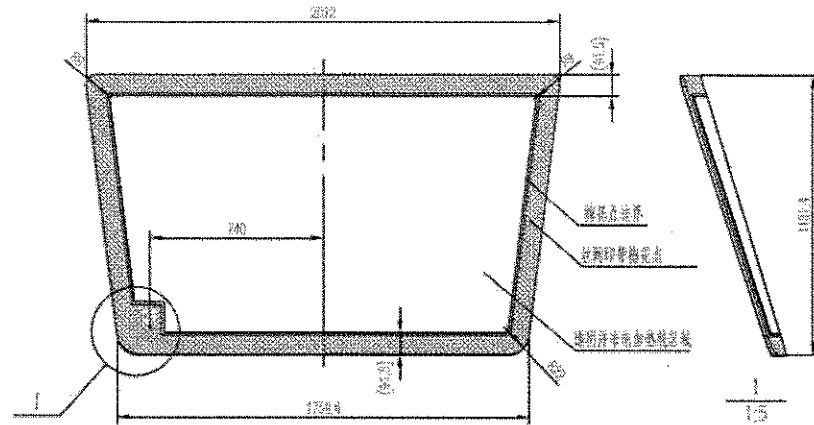
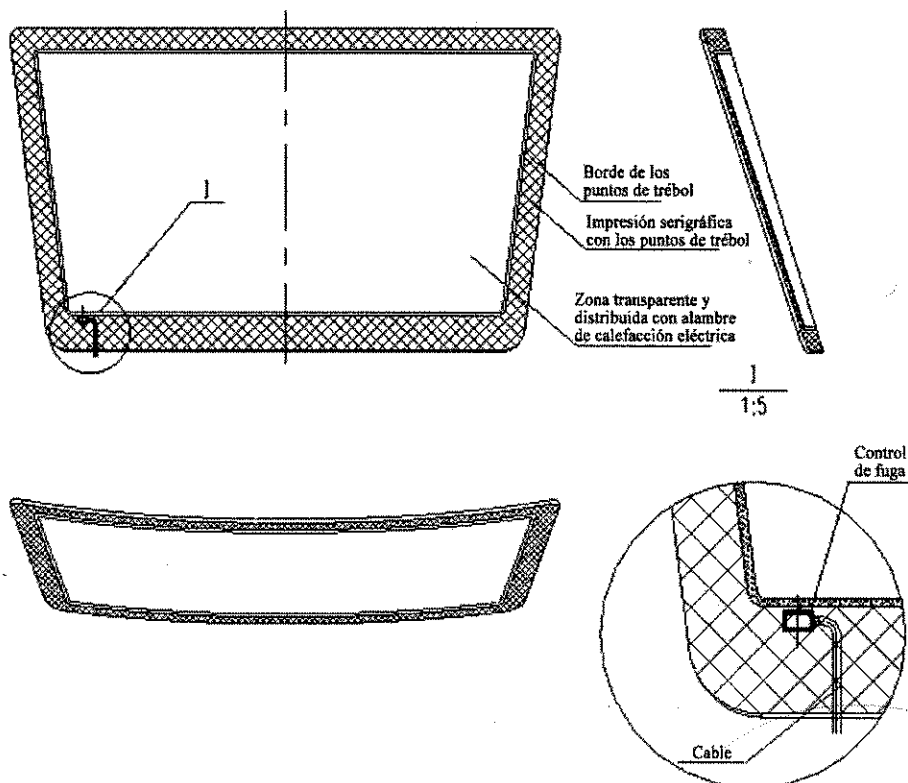


Figura de proyección frontal desde el exterior al interior

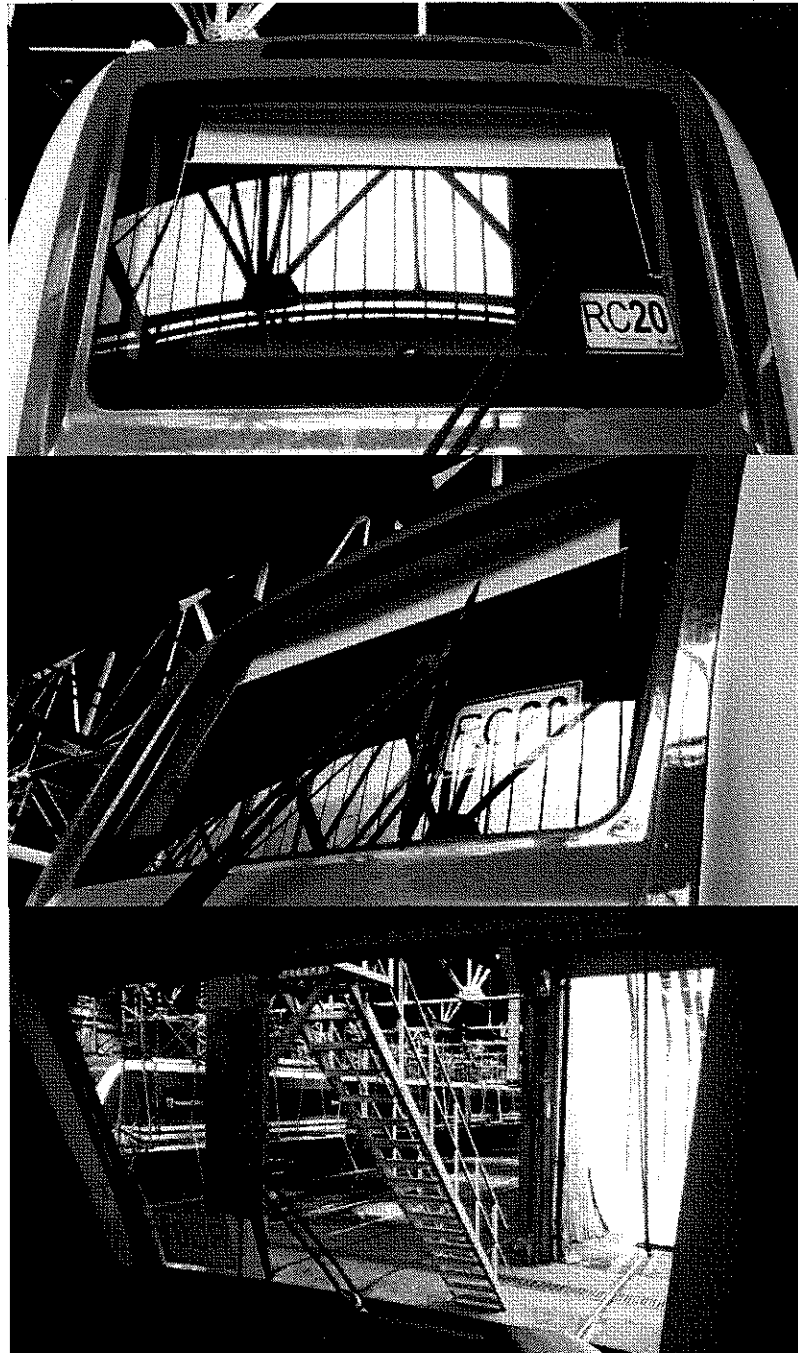


El parabrisas frontal de la cabina de conductor se compone de los siguientes elementos principales:

1. Vidrio de ventana frontal
2. Controlador de temperatura
3. Cable de conexión

Ing. CARLOS A. VALDES LAZAR
INGENIERIA
MATERIAL RODANTE - LINEA RCC

Imágenes Ilustrativas:



6. CATÁLOGO

NUM 4.40.3.011.0010N - PARABRISAS FRONTAL ORIGINAL COCHES EMU CSR CON MALLA TÉRMICA
NUM 4.40.3.011.0110N - PARABRISAS FRONTAL NACIONAL COCHES EMU CSR SIN MALLA TÉRMICA

Carlos A. Valdes Lazo
Ing. CARLOS A. VALDES LAZO
INGENIERÍA
MATERIAL RODANTE - LINEA ROCA

7. PLANOS INTERVINIENTES

NUM 4.40.3.011.0010N - PARABRISAS FRONTAL ORIGINAL COCHES EMU CSR CON MALLA TÉRMICA:

- Plano Nº: 4.40.3.011.001 - Parabrisas Frontal Original EMU CSR

NUM 4.40.3.011.0110N - PARABRISAS FRONTAL NACIONAL COCHES EMU CSR

- Plano Nº: 4.40.3.011.011 - Parabrisas Frontal

8. REQUIERE MUESTRA PARA SU COMPRA

<input checked="" type="radio"/> NO	<input type="radio"/> SÍ	PRESENTE EN SOFSE
-------------------------------------	--------------------------	-------------------

En el caso que el proveedor solicite una muestra, se le entregará aquella que cumpla con las especificaciones detalladas. El otorgamiento será provisto por la Línea solicitante y estará sujeta a disponibilidad. El prototipo será ensayado sobre el frente de una formación EMU CSR, el cual deberá copiar la curvatura.

9. IDENTIFICACIÓN

Los parabrisas llevarán grabados directamente y con caracteres legibles e indelebles, además de las exigidas por las disposiciones legales vigentes, las siguientes indicaciones:

- a. La marca o el nombre y apellido o la razón social del fabricante o responsable de la comercialización del producto (representante, fraccionador, vendedor, importador, exportador, etc.).
- b. Trazabilidad: Se deberá identificar en forma clara mes y año de fabricación del parabrisas. En caso de que el proveedor posea más de una planta de fabricación, también deberá identificar su origen.
- c. La leyenda de "TRENES ARGENTINOS" en tipo de letra Gotham, una vez aprobada y homologada las muestras entregadas, la cual lo autoriza a utilizar éste sello hasta nuevo aviso. El logo de la empresa deberá estar acorde a la especificación por parte de la SOFSE, el cual se encuentra en soporte de archivo vectorial o CAD (AutoCad, SolidWorks o software compatible). Solicitar archivo a la Subgerencia de Desarrollo y Normas Técnicas o en su defecto a la Subgerencia de Comunicación Institucional de la SOFSE.

10. CONDICIONES DE ESTIBADO

Se embalarán en forma que se asegure una adecuada conservación durante el manipuleo, transporte por parte del proveedor, transporte interno por parte de la SOFSE y almacenaje. Su embalaje debe encontrarse acorde para la manipulación mediante montacargas y otros elementos para movimiento de cargas pesadas.

11. CONDICIONES DE RECEPCIÓN

Previa a la entrega del lote contratado, el proveedor deberá homologar un prototipo de parabrisas de forma dimensional, a fin de verificar su correcta geometría para su posterior fabricación. Se debe observar que el prototipo posea una curva y forma correcta con respecto al frente de la formación. Los parabrisas deben copiar la forma del marco frontal, en donde se aloja el mismo. Para eso, el proveedor puede requerir una muestra como referencia para aproximarse a su curvatura original, donde podrá basarse para generar las matrices necesarias de fabricación y los calibres para control del producto. El ajuste fino de las matrices deberá llevarse a cabo a partir de las dimensiones contenidas en los planos.

El ensayo de validación geométrica será llevado a cabo sobre los frentes de las formaciones EMU CSR. El proveedor deberá ajustarse a los tiempos de disponibilidad de una formación sin parabrisas, el cual

SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TÉCNICAS

Ing. CARLOS A. VALDES LARREA
INGENIERIA
MATERIAL RODANTE - LINEA ROSA

Página 8 de 10

se encuentra vinculado a la tasa aleatoria de rotura que presentan las líneas y los tiempos de recambio propios de cada taller.

En caso de desarrollo nacional de un parabrisas con malla térmica antiempañante, los ensayos serán comparativos con respecto al original, tal como se explica en las características técnicas de la presente especificación técnica.

12. INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN DE PARTIDAS

Con cada recepción de partida el proveedor deberá entregar los certificados de los materiales especificados para la fabricación del conjunto, demostrando cumplimiento de cada una de las partes en forma independiente y de su conjunto. Tanto los certificados como los productos entregados deberán estar identificados por número de lote. La presentación no constituye condición suficiente de cumplimiento. "Trenes Argentinos – Operadora Ferroviaria" se reserva el derecho a realizar el control de calidad según se detalla a continuación.

Del lote presentado se extraerá un número de unidades que corresponda según la Norma IRAM 15, Inspección Normal, en carácter de muestras.

En las muestras elegidas, según se indica precedentemente, se deberá comprobar el cumplimiento de los requisitos de diseño y construcción con las correspondientes al prototipo aprobado. Los resultados durante la inspección deberán estar de acuerdo a "IRAM-AITA 1H3-12 - Automotores - Vidrios de seguridad - Parte 12 - Determinación de los desvíos cuando son sometidos a verificación dimensional".

El lote será de aceptación si las características verificadas encuadran dentro de las correspondientes al diseño aprobado y las especificaciones previstas.

- 12.1. Nivel de inspección general: Nivel 1.
- 12.2. Plan de muestreo: Simple para inspección normal.
- 12.3. Nivel de calidad aceptable (AQL): 2,5.
- 12.4. Obtención de muestras: al azar.
 - 12.4.1. Número de aceptación (AC): Si en las muestras hay defectos en la cantidad, indicada el lote es aceptable.
 - 12.4.2. Número de rechazo (RE): Si en las muestras hay defectos, en la cantidad indicada, el lote se deberá rechazar.

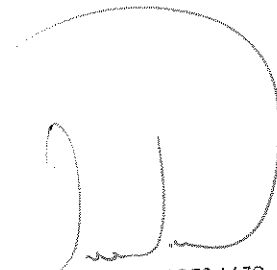
TAMAÑO DEL LOTE	MUESTRA	AC	RE
2 a 8	2	0	1
9 a 15	2	0	1
16 a 25	3	0	1
26 a 50	5	0	1
51 a 90	5	0	1
91 a 150	8	0	1
151 a 280	13	1	2
281 a 500	20	1	2
501 a 1200	32	2	3
1201 a 3200	50	3	4

Ing. CARLOS A. VALDES LAC...
INGENIERÍA
MATERIAL RODANTE - LINEA R...

13. VIGENCIA Y LISTA DE MODIFICACIONES

Para consultar la vigencia de este documento técnico, pónganse en contacto con documentación.dnt@sofse.gob.ar

VERSIÓN	FECHA	DESCRIPCIÓN DE LAS MODIFICACIONES
1.0	24/11/2016	Emisión original
1.1	14/12/2016	Se agregan Condiciones de Calidad y Seguridad que deben cumplir los fabricantes



Ing. CARLOS A. VALDES LAZO
INGENIERÍA
MATERIAL RODANTE - LINEA ROCA



República Argentina - Poder Ejecutivo Nacional
2018 - Año del Centenario de la Reforma Universitaria

**Hoja Adicional de Firmas
Pliego Especificaciones Tecnicas**

Número:

Referencia: PET RC 29629

El documento fue importado por el sistema GEDO con un total de 12 pagina/s.