



Protokoll SKARVÖPPNINGAR

Kapitel Inspektion och besiktning		Utgåva	Sida Sida 1 av 1
Avsnitt Besiktningssprotokoll för spårkorsning		Datum	Senaste ändring
Upprättat av			
Växlar till		Beställare	
Växeltyp	Växelnr.	Beställ. ritningsnr.	
Tillverkare	Tillverkarens ritningsnr.	Uppdragsnr.	

Mätpunkt Skarv	Rikt-värde	Tolerans	Avvikelse	Justeras	Mätpunkt Skarv	Rikt-värde	Tolerans	Avvikelse	Justeras
S ₁	15	±2			S ₂₅	15	±2		
S ₂	15	±2			S ₂₆	15	±2		
S ₃	15	±2			S ₂₇	15	±2		
S ₄	15	±2			S ₂₈	15	±2		
S ₅	15	±2			S ₂₉	15	±2		
S ₆	15	±2			S ₃₀	15	±2		
S ₇	15	±2			S ₃₁	15	±2		
S ₈	15	±2			S ₃₂	15	±2		
S ₉	15	±2			S ₃₃	15	±2		
S ₁₀	15	±2			S ₃₄	15	±2		
S ₁₁	15	±2			S ₃₅	15	±2		
S ₁₂	15	±2			S ₃₆	15	±2		
S ₁₃	15	±2			S ₃₇	15	±2		
S ₁₄	15	±2			S ₃₈	15	±2		
S ₁₅	15	±2			S ₃₉	15	±2		
S ₁₆	15	±2			S ₄₀	15	±2		
S ₁₇	15	±2			S ₄₁	15	±2		
S ₁₈	15	±2			S ₄₂	15	±2		
S ₁₉	15	±2			S ₄₃	15	±2		
S ₂₀	15	±2			S ₄₄	15	±2		
S ₂₁	15	±2			S ₄₅	15	±2		
S ₂₂	15	±2			S ₄₆	15	±2		
S ₂₃	15	±2			S ₄₇	15	±2		
S ₂₄	15	±2			S ₄₈	15	±2		



Protokoll ALLMÄN-60R2

Kapitel Inspektion och besiktning	Utgåva	Sida Sida 1 av 1
Avsnitt Besiktningssprotokoll för gatuväxel	Datum	Senaste ändring
Upprättat av		
Växlar till	Beställare	
Växeltyp	Växelnr.	Beställ. ritningsnr.
Tillverkare	Tillverkarens ritningsnr.	Uppdragsnr.

2. Svetsning	Riktvärde	Tolerans	Avvikelse	Justeras
- Utförande				
- farkant		+0 / -0,3		
- farbana		± 0,3		
Godkänd utförare				
3. Råler	Material Ch nr.	Kvalitet N/mm	Tillverkare	Valsår
Blockprofil 310C1				
Rälprofil 105C1				
Rälprofil 76C1				
Övrigt				
4. Övrigt	Riktvärde	Tolerans	Avvikelse	Justeras
Spårhållare inkl. numrering				
Kontroll av isolerade spårhållare				
Avgradning av borrhål				
Kontroll av skyddslådor				
Kontroll av magnetiska skarvar				
Vridning av foten		±2		
Fyllnadskilar				
Kontroll av underläggsplattor position och märkning på fot				
Numrering och färgmarkering				



Protokoll KONTROLL BYGGNATION

Kapitel Inspektion och besiktning		Utgåva	Sida Sida 1 av 1
Avsnitt Besiktningssprotokoll för gatuväxel		Datum	Senaste ändring
Upprättat av			
Växlar till		Beställare	
Växeltyp	Växelnr.	Beställ. ritningsnr.	
Tillverkare	Tillverkarens ritningsnr.	Uppdragsnr.	

3.Tungområde	Riktvärde	Tolerans	Avvikelse	Justeras
- Anliggning mot stödräl och stödknap		+1		
- Infällning				
- Tungutformning				
- Slag				
- Upplag på glidplattan		+1		
- Hålning i tungänden				
- Borrhål för kontrollstång / dragstång	50 / 70	+3 / 0		
- Genomfartrännans bredd	Min 31			
- Genomfartrännans djup till ök. tungfot.	Min 30			
- Spänningsfritt läge				
- Jämnhet i längdled		±2		
- Spolplåtar vid tungspets och vid tungroten				
- Skyddslock i stödrälen				
4. Uppvärmning				
- Kopplingslådor för uppvärmning				
- Skyddsror	Min 3 400			
- Rörelement				
5. Växeldriv				
- Växelbrunn				
- Omläggingsmekanism				
- Fästjärn				
- Urfräsning för växelspett				
- Avvattningshål				
- Isolerad / Oisolerad				



Protokoll EK-60R2

Kapitel Inspektion och besiktning		Utgåva	Sida Sida 1 av 1
Avsnitt Besiktningssprotokoll för spårkorsning		Datum	Senaste ändring
Upprättat av			
Växlar till		Beställare	
Växeltyp	Växelnr.	Beställ. ritningsnr.	
Tillverkare	Tillverkarens ritningsnr.	Uppdragsnr.	

1.Korsningsområde EK	Mätpunkt	Riktvärde	Tolerans	Avvikelse	Justeras
	S ₁	1435	+2 / 0		
	S ₂	1435	+2 / 0		
	BR ₁		0 / -1		
	BR ₂		0 / -1		
	BH ₁		+1 / 0		
	BH ₂		+1 / 0		
	DR ₁		±1		
	DR ₂		±1		
	DH ₁		±1		
	DH ₂		±1		
	SM ₁		+3/-0		
	SM ₂		+3/-0		
	Kontroll av ramper				
	Bearbetning av korsningsspets, se ritning				
Farkant och farbana					



Protokoll SPÄRKORSNING 60R2

Kapitel Inspektion och besiktning		Utgåva	Sida Sida 1 av 5
Avsnitt Besiktningssprotokoll för växelkomplex		Datum	Senaste ändring
Upprättat av			
Växlar till		Beställare	
Växeltyp	Växelnr.	Beställ. ritningsnr.	
Tillverkare	Tillverkarens ritningsnr.	Uppdragsnr.	

1.	Mätpunkt	Riktvärde	Tolerans	Avvikelse	Justeras
	LTO1		±10		
	LTO2		±10		
	LTO3		±10		
	ASP1		±1		
	ASP2		±1		
	K ₁		±10		
	S ₁	1435	±2		
	S ₂	1435	±2		
	S ₃	1435	±2		
	S ₄	1435	±2		
	S ₅	1435	±2		
	S ₆	1435	±2		
	LKP1		±3		
	LKP2		±3		
	LKP3		±3		
	LKP4		±3		
	1	15	±2		
	2	15	±2		
	3	15	±2		
	4	15	±2		
5	15	±2			
6	15	±2			
7	15	±2			
8	15	±2			



Protokoll SPÅRKORSNING 60R2

Kapitel Inspektion och besiktning		Utgåva	Sida Sida 3 av 5
Avsnitt Besiktningsprotokoll för växelkomplex		Datum	Senaste ändring
Upprättat av			
Växlar till		Beställare	
Växeltyp	Växelnr.	Beställ. ritningsnr.	
Tillverkare	Tillverkarens ritningsnr.	Uppdragsnr.	

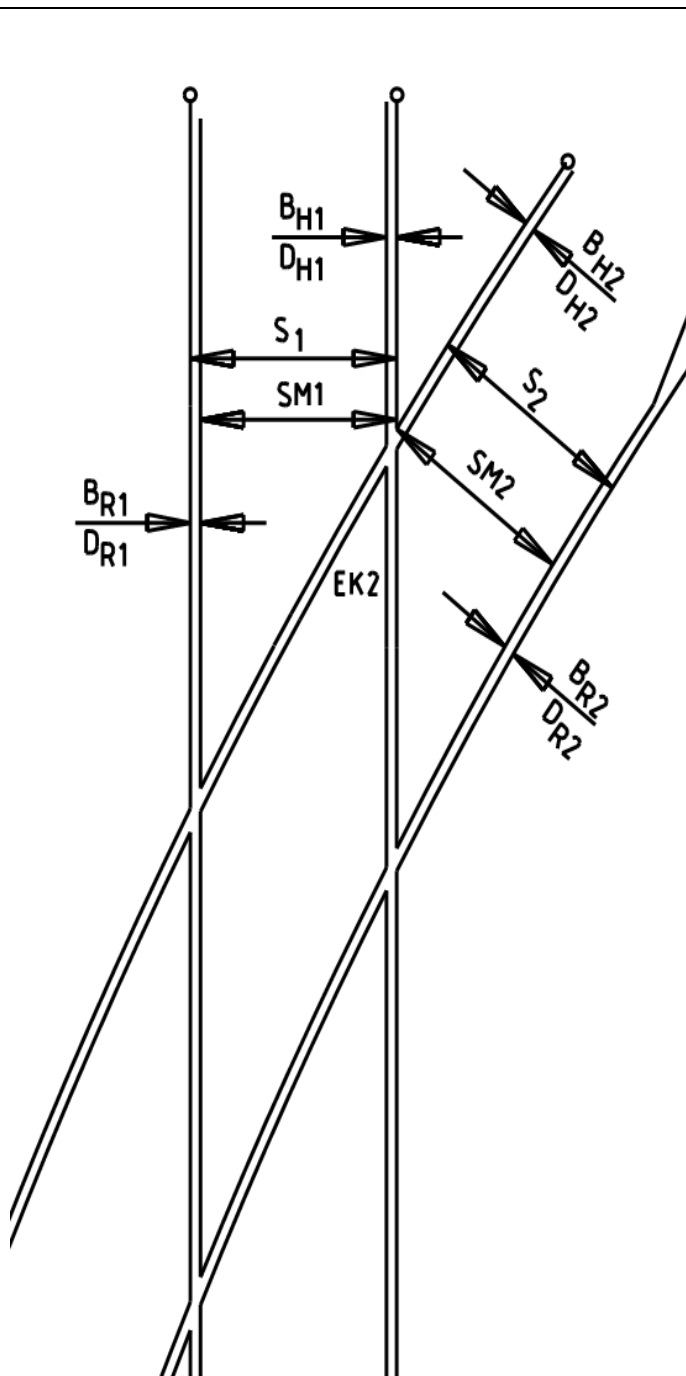
2.Korsningsområde EK 1	Mätpunkt	Riktvärde	Tolerans	Avvikelse	Justeras
	S ₁	1435	+2 / 0		
	S ₂	1435	+2 / 0		
	B _{R1}		0 / -1		
	B _{R2}		0 / -1		
	B _{H1}		+1 / 0		
	B _{H2}		+1 / 0		
	D _{R1}		±1		
	D _{R2}		±1		
	D _{H1}		±1		
	D _{H2}		±1		
	Kontroll av ramper				
	Bearbetning av korsningsspets, se ritning				
Farkant och farbana					



Protokoll SPÅRKORSNING 60R2

Kapitel Inspektion och besiktning		Utgåva	Sida Sida 4 av 5
Avsnitt Besiktningssprotokoll för växelkomplex		Datum	Senaste ändring
Upprättat av			
Växlar till		Beställare	
Växeltyp	Växelnr.	Beställ. ritningsnr.	
Tillverkare	Tillverkarens ritningsnr.	Uppdragsnr.	

3.Korsningsområde EK 2



Mätpunkt	Riktvärde	Tolerans	Avvikelse	Justeras
S ₁	1435	+2 / 0		
S ₂	1435	+2 / 0		
BR ₁		0 / -1		
BR ₂		0 / -1		
BH ₁		+1 / 0		
BH ₂		+1 / 0		
DR ₁		±1		
DR ₂		±1		
DH ₁		±1		
DH ₂		±1		
SM ₁		+3/-0		
SM ₂		+3/-0		
Kontroll av ramper				
Bearbetning av korsningsspets, se ritning				
Farkant och farbana				



Protokoll SPÅRKORSNING 60R2

Kapitel Inspektion och besiktning		Utgåva	Sida Sida 5 av 5
Avsnitt Besiktningssprotokoll för växelkomplex		Datum	Senaste ändring
Upprättat av			
Växlar till		Beställare	
Växeltyp	Växelnr.	Beställ. ritningsnr.	
Tillverkare	Tillverkarens ritningsnr.	Uppdragsnr.	


4.Korsningsområde DK 1 och DK 2	Mätpunkt	Riktvärde	Tolerans	Avvikelse	Justeras
	S ₁	1435	+2 / 0		
	S ₂	1435	+2 / 0		
	SM ₁		+3 / -0		
	SM ₂		+3 / -0		
	B ₁		+1 / 0		
	D ₁		±1		
	B ₂		+1 / 0		
	D ₂		±1		
	B ₃		+1 / 0		
	D ₃		±1		
	B ₄		+1 / 0		
	D ₄		±1		
	Kontroll av ramper				
Bearbetning av korsningsspets, se ritning					
Farkant och farbana					



Protokoll TUNGANORDNING 60R2

Kapitel Inspektion och besiktning		Utgåva	Sida Sida 1 av 1
Avsnitt Besiktningssprotokoll för växelkomplex		Datum	Senaste ändring
Upprättat av			
Växlar till		Beställare	
Växeltyp	Växelnr.	Beställ. ritningsnr.	
Tillverkare	Tillverkarens ritningsnr.	Uppdragsnr.	

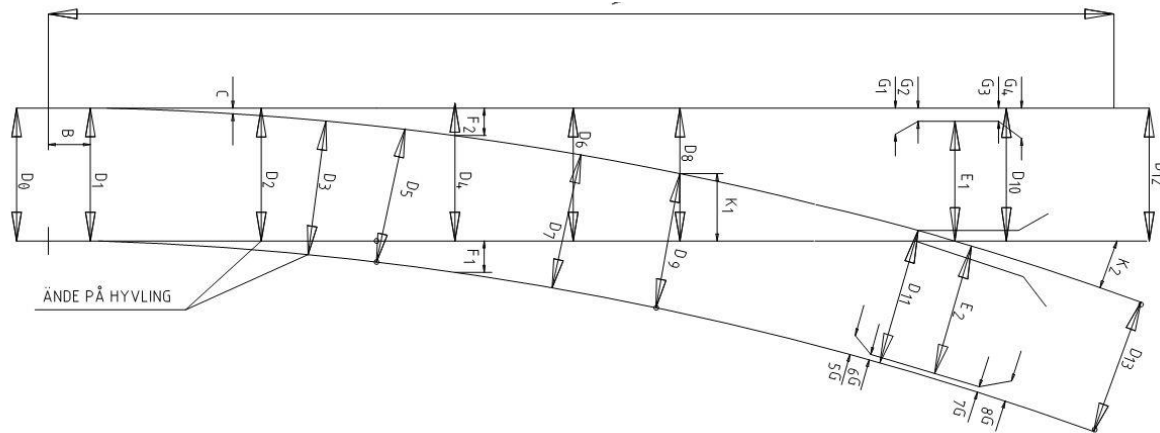
1.	Mätpunkt	Riktvärde	Tolerans	Avvikelse	Justeras	
	L _{TA1}		±3			
	L _{TA2}		±3			
	L _{TS1}		±3			
	L _{TS2}		±3			
	S ₁		+2/-1			
	S ₂		+2/-1			
	S ₃		+2/-1			
	S ₄		+2/-1			
	S ₅		+2/-1			
	S ₆		+2/-1			
		ASP1		±1		
		ASP2		±1		
		Vinkel FSK		±2		
	Vinkel TSP		±2			

	Besiktningssprotokoll Enkel växel Inspection Check Sheet for single turnout	Kundens ordernummer Customer-Order Nr:		Provblad Nr:	Kvalitetsprovning Quality Assurance
		Kund: Customer:	Land: Country	Test Sheet No:	

Perfab. enligt alt. Nr Prefab. according to alt. No:	TO-nummer :	Höger tunga Id. nr	Vänster tunga Id. nr	Brännsvetsad	Formsvetsad
---	-------------	-----------------------	-------------------------	---------------------	--------------------

Typbeteckning: Part designation	Avvikning: Deflection: Höger	Nr: No:	Ritning Nr: Drawing No:
------------------------------------	--	------------	----------------------------

Anger uppmätta dimensioners Ok eller ej Ok, understruket mått utanför tolerans
Indicate gauge dimensions ok or not ok, underline dimensions not within tolerance.



Pos Nr:	Benämning Designation	Normalvärde / Tol Required measure / Tol	Verkligt mått actual measure
E1	Styrviddsmått Guide gauge		
E2	Styrviddsmått Guide gauge		
F1	Tungrotsöppning höger Switch flangeway right		
F2	Tungrotsöppning vänster Switch flangeway left		
G1	Flänsöppning Flare opening		
G2	Flänsöppning Flare opening		
G3	Flänsöppning Flare opening		
G4	Flänsöppning Flare opening		
G5	Flänsöppning Flare opening		
G6	Flänsöppning Flare opening		

Pos Nr:	Benämning Designation	Normalvärde / Tol Required measure / Tol	Verkligt mått actual measure	Pos Nr:	Benämning Designation	Normalvärde / Tol Required measure / Tol	Verkligt mått actual measure	Pos Nr:	Benämning Designation	Normalvärde / Tol Required measure / Tol	Verkligt mått actual measure
0A	Längdmått Linear measure			D6	Rakspår min/max Gauge- straight min/max			G7	Flänsöppning Flare opening		
B	Mått FSK till tungspets Position of switch at top			D7	Avvikande spår min/max Gauge- curve min/max			G8	Flänsöppning Flare opening		
C	Minsta frigång Narrowest Passage			D8	Rakspår min/max Gauge- straight min/max			K1	Främre korsningsskarv Toe spread		
D0	Rakspår min/max Gauge- straight min/max			D9	Avvikande spår min/max Gauge- curve min/max			K2	Bakre korsningsskarv Heel spread		
D1	Rakspår min/max Gauge- straight min/max			D10	Rakspår min/max Gauge- straight min/max				Isolerskarv Insulating joints	Isolationstestad Insulation tested	
D2	Rakspår min/max Gauge- straight min/max			D11	Avvikande spår min/max Gauge- curve min/max				Flänsränna H/V / V/H Flangway R/L / L/R		
D3	Avvikande spår min/max Gauge- curve min/max			D12	Rakspår min/max Gauge- straight min/max				Flänsränna H/H / V/V Flangway R/R / LL		
D4	Rakspår min/max Gauge- straight min/max			D13	Avvikande spår min/max Gauge- curve min/max				Plattlägen Base plate positions		
D5	Avvikande spår min/max Gauge- curve min/max								Borrning tungspets Drilling switchblade point	Höger/Right 433 mm	Vänster/Left 433 mm
									Beteckning existerar Designation existing		

Kommentar: Remarks:	Besiktigad dat. testet on:	Bes.man Inspector	Kvalitetsprovning Quality Assurance:
------------------------	-------------------------------	----------------------	---



Protokoll VÄXELKOMPLEX 60R2

Kapitel Inspektion och besiktning		Utgåva	Sida Sida 1 av 1
Avsnitt Besiktningssprotokoll för gatuväxel		Datum	Senaste ändring
Upprättat av			
Växlar till		Beställare	
Växeltyp	Växelnr.	Beställ. ritningsnr.	
Tillverkare	Tillverkarens ritningsnr.	Uppdragsnr.	

Mätpunkt	Rikt-värde	Tolerans	Avvikelse	Justeras	Mätpunkt	Rikt-värde	Tolerans	Avvikelse	Justeras
LSA1		±5			K ₁		±10		
LSA2		±5			K ₂		±10		
LT0		+5 -10			K ₃		±10		
LKP1		±5			K ₄		±10		
LKP2		±5			K ₅		±10		
LKP3		±5							

