

**T.11.01.01 Nawierzchnia tramwajowa – wymagania ogólne****1. WSTĘP****1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej Wykonania i Odbioru Robót Budowlanych**

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót budowlanych w ramach zadania: „**Modernizacja wiaduktu tramwajowego nad ulicą Orłąt Lwowskich w Sosnowcu**”.

**1.2. Zakres stosowania STWiORB**

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt.1.1.

**1.3. Zakres robót objętych STWiORB**

Ustalenia zawarte w niniejszej Specyfikacji Technicznej stanowią wymagania ogólne dotyczące zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem nawierzchni torowej tramwajowej.

**1.4 Określenia podstawowe**

Określenia podstawowe podane w niniejszej STWiORB są zgodne z obowiązującymi normami zawartymi w pkt. 10 oraz z określeniami podstawowymi w STWiORB DMU.00.00.00. „Wymagania Ogólne”

Użyte w specyfikacji technicznej określenia należy rozumieć w każdym przypadku następująco:

**CNTK** – Centrum Naukowo – Techniczne Kolejnictwa w Warszawie,

**IBDiM** – Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie,

**Iglica** – ruchoma i wymienna część zwrotnicy, która umożliwia przejazd pojazdu szynowego z toru zasadniczego na tor zwrotny.

**Konstrukcja nawierzchni torowej** – układ warstw nawierzchni torowej wraz ze sposobem ich połączenia.

**Krzyżownica** – część rozjazdu umożliwiająca swobodne przejście w jednym poziomie kół pojazdu szynowego przez miejsce krzyżowania się toków szyn.

**Masa podlewowa** – masa służąca do wypełnienia przestrzeni pod stopką szyny.

**Masa szczepna** – środek poprawiający przyczepność do stali, betonu i bitumu.

**Masa zalewowa** – masa służąca do wypełniania szczelin pionowych między płytami torowymi lub między szyną a nawierzchnią drogową.

**Mechanizm nastawczy** – mechanizm zapewniający równoczesne przesuwanie obu iglic i docisk do szyny oporowej z określoną siłą.

**Napęd zwrotnicowy** – skrzynia napędowa z mechanizmem nastawczym i kontrolnym.

**Niweleta toru** – wysokościowe i geometryczne rozwinięcie na płaszczyźnie pionowego przekroju w osi toru.

**Nawierzchnia stalowa** – tor wraz z przytwierdzeniem szyn.

**Nawierzchnia torowa** – warstwa lub zespół warstw służących do przejmowania i rozkładania obciążeń od ruchu pojazdów szynowych i kołowych na podłoże i zapewniające dogodne warunki dla ruchu.

**Odwodnienie toru** – urządzenie umożliwiające odprowadzenie wód opadowych spływających w rowkach szyn i po wypełnieniu pasa torowego.

**Płyta betonowa** – element wykonany z betonu; nie posiadający zbrojenia; mający za zadanie przenoszenie na podbudowę nacisków od kół taboru, przekazywanych przez szyny lub rozjazdy.

**Płyta fibrobetonowa** – element wykonany z betonu; zbrojony zbrojeniem rozproszonym stalowym lub poliestrowym; mający za zadanie przenoszenie na podbudowę nacisków od kół taboru, przekazywanych przez szyny lub rozjazdy.

**Płyta żelbetowa** – podbudowa zasadnicza wykonana z betonu i prętów stalowych mająca za zadanie przenoszenie na niżej położone warstwy konstrukcyjne torowiska tramwajowego nacisków od kół taboru, przekazywanych przez szyny lub rozjazdy.

**Podkłady** – strunobetonowe lub drewniane elementy ułożone prostopadle do osi toru, mające za zadanie przenoszenie na podsypkę nacisków od kół taboru, przekazywanych przez szyny.

**Podrozjazdnice** – drewniane elementy ułożone prostopadle do osi toru, mające za zadanie przenoszenie na podsypkę nacisków od kół taboru, przekazywanych przez rozjazdy.

**Połączenia elektryczne międzypokładowe** – połączenia szyn w jednym przekroju przy pomocy przewodu miedzianego, celem zapewnienia właściwego przepływu prądów powrotnych.

**Poprzeczki torowe** – poprzeczne stężenia toków szynowych.

**Profile przyszynowe** – wkładki stanowiące wypełnienie komór łukowych szyn, mają na celu zmniejszenie zużycia mas zalewowych oraz hałasu.

**Promień łuku toru** – promień koła poziomego opisanego na punktach załomu osi toru.

**Przytwierdzenie szyn** – połączenie szyny z podkładem lub innym podłożem za pomocą elementów przytwierdzenia, mające na celu zapewnić duży opór przeciw przesunięciom podłużnym i poprzecznym toru.

**Rozjazd** – urządzenie umożliwiające przejazd taboru tramwajowego z jednego toru na drugi.

**Rozjazd jednotorowy podwójny** – rozjazd, w którym od jednego toru odgałęziają się dwa inne tory; składa się z dwóch zwrotnic i trzech krzyżownic.

**Rozjazd dwutorowy pojedynczy niepełny** – rozjazd, w którym od dwóch torów odgałęzia się jeden inny tor; składa się z jednej zwrotnicy i pięciu krzyżownic.

**Rozjazd dwutorowy pojedynczy** rozjazd, w którym od dwóch torów odgałęziają się dwa inne tory; składa się z dwóch zwrotnic i sześciu krzyżownic.

**Rozjazd dwutorowy podwójny** rozjazd, w którym od dwóch torów odgałęziają się cztery inne tory; składa się z czterech zwrotnic i osiemnastu krzyżownic.

**Sieć trakcyjna** – obiekt budowlany stanowiący całość techniczno-użytkową, obejmujący budowę sieci wraz ze wszystkimi pracami związanymi z tą budową i objętymi projektami.

**Skrzynia ziemna** – zapewnia przeniesienie obciążeń zewnętrznych wynikających z ruchu pojazdów i pieszych; zabezpieczona jest przed dostępem do niej ciał obcych, posiada odwodnienie; jest zamocowana nieruchomo w zwrotnicy. Stosowana jest też nazwa skrzynia rozjazdowa lub skrzynia zwrotnicowa.

**Skrzynia zwrotnicowa** – stanowi obudowę mechanizmu nastawczego, jest przykręcona do skrzyni ziemnej.

**Skrzyżowanie torów** – przecięcie się dwóch torów w jednym poziomie, bez możliwości przejazdu z jednego toru na drugi tor.

**Styk przediglicowy** – miejsce stanowiące połączenie toru z rozjazdem od strony zwrotnicy.

**Szyna** – stalowy element walcowany, składający się z główki, szyjki i stopki, którego zadaniem jest kierowanie kół taboru oraz przejmowanie nacisków kół i przekazywanie ich na podkłady.

**Szyna łącząca** – elementy szynowe rozjazdu łączące ze sobą zwrotnice z krzyżownicami oraz krzyżownice.

**Szyna przejściowa** – element szynowy służący do połączenia dwóch różnych rodzajów lub typów szyn.

**Szyna rowkowa** – odmiana szyny powstała przez ukształtowanie główki w postaci litery U, ma zastosowanie w konstrukcji toru wbudowanej w jezdnię.

**Toki szynowe** – połączone ze sobą pojedyncze szyny stanowią toki szynowe: tok prawy i lewy patrząc w kierunku ruchu po torze

**Tor** – Podstawowy element drogi tramwajowej, służący bezpośrednio do prowadzenia po nim pojazdów szynowych; składa się z dwóch równoległych szyn ułożonych w ustalonej wzajemnej odległości i przytwierdzonych do podpór.

**Trasa kablowa** – pas terenu, w którym ułożone są jedna lub więcej linii kablowych.

**UTK** – Urząd Transportu Kolejowego (Główny Inspektorat Kolejnictwa) w Warszawie,

**Wypełnienie pasa torowego** – wypełnienie przestrzeni między szynami mogące stanowić nawierzchnię dla pojazdów kołowych.

**ZETOM** – Zakłady Badań i Atestacji im. Prof. F. Stauba w Katowicach,

**Zwrotnica** – część rozjazdu, która umożliwia przejazd pojazdu szynowego z toru zasadniczego na tor zwrotny.

Pozostałe określenia podane w niniejszej ST są zgodne z odpowiednimi polskimi normami i z definicjami podanymi w ST DM.00.00.00 "Wymagania ogólne" oraz z dokumentacją techniczną.

### 1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dla robót podano w STWiORB DMU.00.00.00. „Wymagania Ogólne”. Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWiORB i poleceniami Inżyniera.

Niezbędne dane istotnie z punktu widzenia:

- organizacji robót budowlanych;
- zabezpieczenia interesu osób trzecich,
- ochrony środowiska,
- warunków bezpieczeństwa pracy;
- zaplecza dla potrzeb Wykonawcy;
- warunków organizacji ruchu;
- zabezpieczenia chodników i jezdni,

podano w STWiORB DMU.00.00.00. „Wymagania Ogólne”

## 2. MATERIAŁY

### 2.1. Ogólne warunki dotyczące materiałów

Ogólne warunki dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania podano w STWiORB DMU.00.00.00. „Wymagania Ogólne” pkt. 2.

### 2.2. Materiałami użytymi do wykonania nawierzchni tramwajowej są:

- szyny rowkowe Ri60N lub 60R2 oraz Ri59N lub 59N2,
- szyny bezrowkowe 49E1 oraz 60E1,
- materiały spawalnicze do spawania elektrycznego i termicznego oraz napawania,
- podkłady i podrozdzielnice drewniane,
- podkłady strunobetonowe,
- elementy przytwierdzenia,
- poprzeczki torowe płaskie czteroosłowe,
- materiały podlewowe polimeroasfaltowe,
- materiały podlewowe poliuretanowe,
- materiały zalewowe polimeroasfaltowe,
- materiały zalewowe poliuretanowe,

- otuliny gumowe,
- maty podtorowe gumowe,
- otuliny z granulatu gumowego spojenego poliuretanem,
- maty podtorowe ze spienionego poliuretanu,
- złącza izolowane klejono-sprężone,
- elektryczne połączenia międzytokowe i międzytorowe.

### 2.3. Szyny rowkowe

#### 2.3.1. Szyna Ri60N oraz Ri59N

Szyna Ri60N oraz Ri59N powinna spełniać wymagania określone w:

- „Warunkach technicznych dostaw szyn tramwajowych” WT/BS/J.010 (2006)
- aprobacie technicznej CNTK nr AT/092006011500 „Szyna rowkowa Ri 60, Ri 60N, 180S”

ponadto powinna spełniać parametry wykonania:

- odmiana C,
- klasa S (nieotworowane) z odbiorem ZETOMu,
- długości fabrykacyjnej 18 m,
- materiał: stal w dolnym zakresie parametrów gatunku 900A do stosowania na odcinkach torów o  $R > 51$  m, w łukach o  $R < 51$  m stal w gatunku 800.

Wykonawca robót udzieli gwarancji na szyny na 5 lat od daty odbioru oraz uwzględni reklamacje dotyczące wszystkich wad szyn, spowodowane produkcją i nie wykryte podczas odbioru, **z wyłączeniem nadmiernego zużycia wynikającego z warunków eksploatacji.**

#### 2.3.2. Szyna 60R2 oraz 59R2

Szyna 60R2 oraz 59R2 powinna spełniać wymagania określone w:

- PN EN 14811:2006 Kolejnictwo Tor Szyny specjalne Szyny rowkowe i związane z nimi profile konstrukcyjne,

ponadto powinna spełniać parametry wykonania:

- klasa S (nieotworowane) z odbiorem równoważnym odbiorowi ZETOM-u,
- długości fabrykacyjnej 18 m,
- materiał: stal w dolnym zakresie parametrów gatunku R260 do stosowania na odcinkach torów o  $R > 51$  m, w łukach o  $R < 51$  m stal w gatunku R220 G1 lub R290 HGT.

Wykonawca robót udzieli gwarancji na szyny na 5 lat od daty odbioru oraz uwzględni reklamacje dotyczące wszystkich wad szyn, spowodowane produkcją i nie wykryte podczas odbioru, **z wyłączeniem nadmiernego zużycia wynikającego z warunków eksploatacji.**

### 2.4. Szyny bezrowkowe

Szyna bezrowkowa (Vignole’a, kolejowa) typu 49E1 i 60E1 powinna spełniać wymagania określone w:

- EN 13674-1:2003 "Szyny kolejowe szeroko stopowe o masie 46 kg i powyżej,
- WTWiO-ILK3-5181-2/2004E.P Warunki Techniczne Wykonania i Odbioru Szyn Kolejowych z 2004 r.,

ponadto powinna spełniać parametry wykonania:

- klasa wykonania X, dopuszcza się klasę Y,
- klasa prostości, płaskości B
- nieotworowane,
- o długości fabrykacyjnej 18 m,
- materiał: stal w dolnym zakresie parametrów gatunku R260 do stosowania na odcinkach torów o  $R > 51$  m, w łukach o  $R < 51$  m stal w gatunku R220 G1 lub R290 HGT.

Szyny powinny posiadać świadectwo odbiorowe równoważne odbiorowi ZETOM-u. Wykonawca robót udzieli gwarancji na szyny na 5 lat od daty odbioru oraz uwzględni reklamacje dotyczące wszystkich wad szyn, spowodowane produkcją i nie wykryte podczas odbioru, **z wyłączeniem nadmiernego zużycia wynikającego z warunków eksploatacji.**

### 2.5. Materiały spawalnicze

#### 2.5.1. Spawanie metodą SoWoS

Do wykonywania połączeń szyn metodą SoWoS używać należy materiałów spawalniczych, które spełniają wymagania określone w aprobacie technicznej CNTK nr AT/09-2005-0102-00 „Spawanie termitowe szyn metodą SoWoS” oraz zostały dopuszczone do stosowania przez PKP PLK Centrum Diagnostyki i Geodezji Wydział Spawalnictwa, Odbiorów i Badań Nawierzchni Kolejowej:

- forma sucha (prefabrykowana),
- masa formierska,
- porcja mieszanki termitowej,
- zapal błyskawiczny,
- wykładzina tygla,
- tulejka samospustowa,
- propan – butan,
- tlen techniczny.

### 2.5.2. Spawanie metodą elektryczną

Do wykonywania połączeń szyn metodą spawania elektrycznego używać należy poniższych materiałów spawalniczych:

- elektroda spawalnicza węglowa niemiedziowana  $\varnothing$  6 mm,
  - OK 74.78 – to elektroda LMA do spawania stali wysokowytrzymałych, stosowanych na konstrukcje pracujące w niskich temperaturach. Metal spoiny cechują dobre własności uderzeniowe w temperaturze do  $-40^{\circ}\text{C}$ . Elektroda ta bardzo dobrze się nadaje do spawania i napawania szyn, gdy jest wymagana twardość rzędu 250 HV. Zawartość wilgoci w otulinie jest bardzo mała, dzięki czemu elektroda OK 74.78 staje się przydatna, gdy nie jest możliwe wstępne wygrzanie.
  - OK 83.28 – to elektroda z dodatkiem chromu, przeznaczona do napawania utwardzającego szyn i elementów torów, wałków, rolek, elementów walcarek, np. walców profilowych, sprzęgieł czy dużych kół zębatach ze staliwa. Inne zastosowanie to łączenie elementów ze stali utwardzalnych,
- podkładki,
- miedziane nakładki,
- propan – butan.

### 2.6. Złącza izolowane klejono-sprężone

Do wykonania złączy izolowanych klejono – sprężystych używać należy poniższych materiałów:

- łubki 6-otworowe wzmocnione i zmniejszonym przekroju,
- śruby sprężające 24x150 z nakrętką M24,
- podkładki płaskie do śrub sprężających,
- izolacja podłużna,
- tuleje izolacyjne,
- izolacja podłużna z tkaniny technicznej 4-warstwowej,
- wkładki izolacji poprzecznej,
- klej z utwardzaczem.

### 2.7. Elektryczne połączenia międzytokowe i międzytorowe

Do wykonania elektrycznych połączeń międzytokowych i międzytorowych należy użyć niżej wymienionych materiałów:

- kabel elektroenergetyczny typu YKY 1x70 mm<sup>2</sup>, 1kV,
- końcówka kablowa miedziana dla kabla 70 mm<sup>2</sup>; np. typu ARD Cembre lub równoważna
- złącze kontrolne 5670 – KEEK,
  - uchwyty kablowe uniwersalne typu UKU,
  - opaski kablowe typu Oki.

### 2.8. Szczegółowe wymagania dotyczące materiałów

Wymagania szczegółowe dotyczące pozostałych materiałów użytych do budowy nawierzchni torowej tramwajowej podano w specyfikacji T.11.01.02 Nawierzchnia tramwajowa 1435 mm na podkładach strunobetonowych.

## 3. SPRZĘT

### 3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STWiORB DMU.00.00.00 „Wymagania ogólne”, pkt 3.

Wykonawca przystępujący do wykonania nawierzchni torowej powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- zespół prądotwórczy 3-fazowy przewoźny 10 kVA,
- wiertarka do szyn,
- szlifierka do spoin szynowych,
- gietarka hydrauliczna do szyn tramwajowych,
- nasuwarka hydrauliczna do torów,
- podbijak wibracyjny elektryczny,
- samochód beczkowóz,
- ciągnik kołowy 37 kW,
- samochód samowyładowczy 15 Mg,
- samochody do przewozu dłuży,
- żurawie samochodowe,
- zestaw spawalniczy do spawania termicznego,

oraz innego sprzętu zaakceptowanego przez Inżyniera/Kierownika Projektu.

## 4. TRANSPORT

### 4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWiORB DMU.00.00.00 „Wymagania ogólne”, pkt 4.

Transport materiałów, za wyjątkiem szyn, może być dokonywany dowolnymi środkami pod warunkiem zabezpieczenia przed przemieszczaniem przewożonych materiałów. Transport szyn może być dokonywany przyczepami niskopodwoziowymi lub samochodami z naczepami przystosowanymi do przewozu dłużyc pod warunkiem zabezpieczenia przed przemieszczaniem przewożonych materiałów.

Wykonawca robót montażowych nawierzchni torowej powinien wykazać się możliwością transportu i wyładunku szyn o długości fabrykacyjnej. Podczas wyładunku szyny nie mogą być zrzucone, lecz muszą być zdejmowane dźwigami lub zsuwane po pochylni

## 5. WYKONANIE ROBÓT

### 5.1. Ogólne wymagania dotyczące wykonania robót

Ogólne zasady wykonywania robót podano w STWiORB DMU.00.00.00 „Wymagania ogólne”, pkt 5.

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca przedstawi do akceptacji Inżynierowi Projekt Technologii i Organizacji Robót, Program Zapewnienia Jakości uwzględniający wszystkie warunki w jakich będą prowadzone roboty.

### 5.2. Łączenie szyn

#### 5.2.1. Przygotowanie szyn

Długość pojedynczych odcinków szyn nie może być mniejsza niż 12 m. W przypadku braku możliwości wbudowania szyny o określonej długości należy zmniejszyć długość szyny sąsiedniej tak, aby długość każdej z tych szyn nie była mniejsza niż 6 m. Cięcie szyn należy wykonywać mechanicznie. Nie dopuszcza się odchyień od prostopadłości płaszczyzny przecięcia do płaszczyzny stopy szyny większych niż 1 mm jak i cięcia szyn za pomocą palnika gazowego. Pomiedzy łączonymi szynami zachować szczelinę na wykonanie spoiny o szerokości 20 mm.

#### 5.2.2. Łączenie szyn - spawanie termitowe metoda SoWoS

##### Przygotowanie styku.

Długość odcinków szynowych wynosi 18,0 m. Szyny na całej długości należy oczyścić z rdzy i brudu. Następnie ustawić na podkładkach drewnianych z drewna twardego na płycie żelbetowej, wyrównać w planie i profilu zachowując szczelinę między stykami o długości 2,4 – 2,6 cm. Przygotować końce szyn przez oczyszczenie powierzchni czołowych i bocznych z rdzy, farby, smarów i brudów na szerokość formy tj. na około 100 mm po obu stronach styku. Następnie należy sprawdzić prostopadłość powierzchni czołowej do podłużnej osi szyny. W przypadku nieprostopadłości lub uszkodzeń końców (pęknięcia, rozwarstwienia, wykruszenia) obciąć je w odległości 50 mm od końca wady lub otworu. Końce szyn ustawić do spawania tak, aby odstęp między płaszczyznami czołowymi wynosił  $2,4 \div 2,6$  cm, a końce szyn na długości 1000 mm były wzniesione  $2,4 \div 2,8$  mm nad powierzchnią toczną. Jeszcze raz sprawdzić ustawienie końców szyn w płaszczyźnie poziomej, pionowej oraz wielkość luzu spawalniczego, a następnie ustawić i umocować na główce szyny stojak uniwersalny w odległości określonej szablonem.

##### Założenie i uszczelnienie formy.

Sprawdzić stan poszczególnych części formy, zwracając szczególną uwagę na stan powierzchni przylegających do szyny. Kanały spustowe i otwory odpowietrzające muszą być oczyszczone. Do spawania należy używać form bez żadnych uszkodzeń. Formy z niewielkimi uszkodzeniami powierzchni przylegających do szyny można stosować do spawania warunkowo. Należy wówczas starannie poprawić uszkodzone powierzchnie masą formierską. Zawilgoconych form nie należy używać. Sprawdzić dopasowanie części formy do profilu szyny; dopasowywać przez lekkie docieranie połówek form i mostka o szynę. Przed założeniem formy końce szyn należy podgrzać do temp. 50°C. Pierwszą połówkę formy włożyć w obejmę, założyć od zewnątrz na szynę symetrycznie do osi luzu spawalniczego, a następnie lekko dokręcić śrubę dociskową ramienia urządzenia mocującego. Drugą połówkę formy z obejmą, ściśle dopasować od wewnątrz do połówki formy już założonej i lekko dokręcić drugą śrubą dociskową ramienia urządzenia mocującego. W jednej z połówek formy należy wykonać kanał spustowy w celu umożliwienia wypływu płynnego żuźla. Sprawdzić dopasowanie połówek formy i mostka do szyn, a pod stopką skontrolować poprawność ich przylegania. Śruby dociskowe urządzenia mocującego dokręcić lekko i równomiernie z obu stron formy dociskując ku górze obydwie obejmę formy. Ostronąć luz spawalniczy i powierzchnię toczną końców szyn kawałkiem tektury. Szczeliny pomiędzy połówkami formy a szyną i obejmami formy starannie uszczelnić dobrze wyrobioną masą formierską o odpowiedniej wilgotności. Pojemnik na żużel wysuszyć i założyć na formę pod kanał spustowy żuźla oraz uszczelnić masą formierską styk pojemnika z kanałem spustowym. Sprawdzić uszczelnienie z obu stron i od spodu formy oraz symetryczność ustawienia formy względem końców szyn, patrząc przez otwór wlewowy. Między formą a szyną nie mogą pozostać szczeliny.

##### Napełnienie i ustawienie tygla

Sprawdzić stan tygla, a przede wszystkim stan wykładziny tygla. Używać je można tylko w dobrym stanie. Przy użyciu tygla z magnezytową wykładziną zachodzi potrzeba dokładnego usuwania żuźla z powodu narastania zbyt

grubej jego warstwy. Usunąć zużytą tulejkę spustową z tygla przy użyciu wybijaka. Przy wymianie tulejki spustowej należy otwór wykładziny tygla dokładnie i ostrożnie wyczyścić. Dokonać starannego zamknięcia otworu spustowego tygla. W tym celu należy:

- w rurkę ochronną z wkładką magnetyczną tulejki samospustowej włożyć pręt ustalający i wprowadzić tulejkę do otworu wykładziny tygla,
- docisnąć pręt i przez lekkie uderzenie pręta dobrze osadzić tulejkę samospustową w otworze tygla,
- proszek uszczelniający umieścić równomiernie wokół rurki ochronnej.

Napełnić ostrożnie tygiel porcją termitu i uformować stożek, i usunąć w kierunku pionowym ku górze pręt ustalający. Tygiel osłonić pokrywą tygla i ochronić przed wilgocią. Podczas deszczu postawić parasol ochronny i zabezpieczyć go przed wywróceniem. Napełniony tygiel uchwytem ustawić na rurowej podporze urządzenia mocującego na właściwej wysokości i próbnie przesunąć na środek formy. Tygiel należy ostrożnie odsunąć w położenie umożliwiające obserwację i podgrzewanie końców szyn. Przed dokonaniem spustu zabezpieczyć główki i stopki szyn z obu stron formy osłonami blaszanymi lub przez posypanie suchym piaskiem.

#### Podgrzewanie końców szyn.

Przed zapaleniem płomienia w palniku podgrzewającym należy najpierw otworzyć zawór tlenu, a po ok. 3 sek. zawór propanu. Zapalenie płomienia palnika dokonać przy zmniejszonych ciśnieniach gazów. Po zapaleniu płomienia, należy wyregulować ciśnienie robocze gazów. Płomień wyregulować tak, by jego jądro miało długość  $15 \div 20$  mm. Po krótkim osuszeniu płomieniem pojemnika na żużel, palnik z uchwytem ustawić centrycznie nad formą w urządzeniu mocującym i lekko dokręcić śrubę ustalającą. Odległość dyszy palnika od powierzchni tocznej główki szyny powinna wynosić  $40 \div 45$  mm. Sprawdzić, czy płomień podgrzewający jest prawidłowy i czy przekroje szyn są równomiernie podgrzewane. Prawidłowo wyregulowany płomień pali się spokojnie (bez zaburzeń wewnątrz formy, a jego koniec powinien wychodzić na około 35 cm ponad otwory odpowietrzające). Sprawdzić temperaturę nagrzania końców szyn. Podgrzewanie zakończyć wtedy, gdy powierzchnie przekroju obu końców osiągną temperaturę minimum  $1000^{\circ}\text{C}$  (żółty kolor żarzenia). Po zakończeniu podgrzewania wstępnego i odsunięciu palnika należy za pomocą szczypiec wstawić suchy mostek w wycięcie, w górnej części formy, i docisnąć drążkiem drewnianym (np.: trzonkiem młotka lub przecinaka).

#### Spawanie (reakcja i spust).

Ustawić napełniony tygiel nad formą tak, aby jego wylot znalazł się w osi pionowej formy (nad środkiem mostka). Porcję termitową w tyglu należy zapalić zapalną błyskawicą. Przy zastosowaniu tulejki samospustowej spust płynnego stopiwa z tygla do formy następuje samoczynnie. Po zakończeniu spustu należy tygiel usunąć z nad formy. Odjąć pojemnik na żużel i odłożyć na suche, niepalne podłoże, w odległości bezpiecznej od miejsca spawania (ok. 5 m).

#### Zdjęcie formy i obróbka złącza.

Po odczekaniu, po spuszczeniu około 4 minut, zdjąć ostrożnie obejmę z formy i usunąć górną część formy ponad główkę szyny. Nadlewy spoiny na główce szyny oczyścić z resztek piasku i żużlu w przypadku obróbki ręcznej spoiny. Nadlewy z obszaru główki szyny usunąć za pomocą hydraulicznej obcinarki (lub płaskiego przecinaka). Po obróbce zgrubnej główki szyny pozostałości obciąć przecinakami. Pionowe nadlewy na stopce szyny pozostawić do ostygnięcia. Po ostygnięciu podciąć je i odłamać przez uderzenie młotkiem. Po ostygnięciu spoiny do temperatury otoczenia dokładnie oszlifować powierzchnię toczną i powierzchnie boczne główki złącza szynowego. Pozostałe resztki formy i stopiwa ostrożnie usunąć ze spoiny przy użyciu tępego przecinaka. Po całkowitym wystygnięciu złącza spawanego i jego obróbce wykańczającej należy sprawdzić jego prostoliniowość. Do kontroli prostoliniowości złącza należy używać liniału o długości 1 m. Wyjąć kliny ustalające. Wybić numeratorem stalowym znak spawacza lub grupy spawalniczej na zewnętrznej powierzchni bocznej główki w odległości 200 mm od osi spoiny.

### **5.2.3. Spawanie elektryczne**

Końce szyn należy wstępnie podgrzać do temperatury  $400^{\circ}\text{C}$  dla stali gatunku 900A. Wykonując warstwę graniową należy użyć podkładki (np.: OK Backing 21.21). Stopkę szyny spawa się elektrodami spawalniczymi węglowymi niemiedziowanymi  $\varnothing 6$  mm (lub np.: OK 74.78) ściegami prostymi. Przy spawaniu szyjki i główki elektrodą OK 74.78 stosować miedziane nakładki. Warstwę licową wykonać elektrodami spawalniczymi węglowymi niemiedziowanymi  $\varnothing 6$  mm (lub np.: OK 83.28, EN 280 MoB) ściegami zakosowymi. Gorący materiał należy zgrubnie oszlifować. Następnie obłożyć złącze np.: wełną mineralną, aby zapewnić powolne schładzanie. Po ostygnięciu materiału należy przeprowadzić szlifowanie profilujące.

### **5.3. Złącza izolowane klejono-sprężone**

Końce szyn, które będą stanowiły element złącza należy oczyścić z rdzy i zgorzeli. Szyny muszą być tak ustawione, by przerwa między nimi wystarczała na wciśnięcie izolacji poprzecznej o grubości 4 mm. Po ustawieniu izolacji poprzecznej, na przygotowane podłoże klei się tkaninę techniczną z obu stron każdej szyny. Na tkaninę należy nakleić izolację podłużną. Tkanina musi wystawać z każdej strony izolacji podłużnej na długości do 5 mm. Celem zapewnienia dobrego dolegania klejonych materiałów trzeba ścisnąć je np.: ściskami torowymi, podkładkami pod ściski mogą być łubki. Należy uważać by nadmiar kleju usunąć i nie dopuścić do przyklejenia się łubków. Po stwardnieniu kleju przystępuje się do wiercenia otworów. W każdej szynie wierci się

po trzy otwory  $\varnothing 34$  mm w odległości wynikającej z rozstawu otworów w łubkach wzmocnionych. W otwory wsuwa się tuleje izolacyjne, przykłada z obu stron łubki i skręca śrubami sprężającymi z podkładkami. Po wykonaniu złącza należy sprawdzić poprawność wykonania. Złącze nie może przewodzić prądu.

#### 5.5. Elektryczne połączenia międzypokładowe i międzytorowe

W miejscu wykonania połączenia międzypokładowego lub międzytorowego należy w szynce każdej łączącej szyny wywiercić jeden otwór o  $\varnothing 19$  mm. Otworu nie wolno wykonywać technikami spawalniczymi. Otwór wykonywany jest w połowie wysokości szynki. Kabel mocujemy do jednej części końcówki ARD, a drugą wciskamy w otwór w szynce po przeciwnej stronie aniżeli będzie mocowany kabel. Następnie przez wcisk łączymy obie części końcówki ARD w szynce. Należy uważać, aby przewód nie przechodził nad szyną. Połączenia międzypokładowe i międzytorowe wykonujemy naprzemiennie. Wg projektu sieci powrotnej należy wykonywać przyłącza do szafek powrotnych przytorowych. Kabel łączymy z szyną w sposób wyżej opisany a drugim końcem wpinamy do szafki. Wszystkie połączenia winny wykonać monterzy sieci elektrycznych.

### 6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

#### 6.1. Ogólne zasady kontroli robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w STWiORB DMU.00.00.00 „Wymagania ogólne”, pkt 6.

#### 6.2. Sprawdzenie zgodności z Dokumentacją Projektową

Należy wykonać przez oględziny zewnętrzne wszystkich elementów wykonanego torowiska tramwajowego i porównanie wyników z Dokumentacją Projektową, zapisami w Dzienniku Budowy lub innymi równorzędnymi dokumentami.

#### 6.3. Sprawdzenie materiałów

Należy wykonać przez oględziny zewnętrzne, porównując użyte materiały z odpowiednimi warunkami technicznymi, dokumentacją oraz atestami.

#### 6.4. Sprawdzenie osi trasy i niwelety

Oceny jakości wykonania robót torowych dokonuje się na podstawie zgodności z PN-K- 92011:1998 "Torowiska tramwajowe. Wymagania i badania" oraz "Wytycznymi technicznymi projektowania, budowy i utrzymania torów tramwajowych" MAGTIOŚ Warszawa 1983 r. Punktami charakterystycznymi trasy linii tramwajowej są początki, środki (wierzchołki) i końce łuków poziomych oraz pionowych.

Sprawdzenie punktów charakterystycznych osi trasy i niwelety wykonuje się odpowiednimi przyrządami pomiarowymi jak: taśma miernicza, węgielnica, niwelator, tyczka miernicza i łąta. Oś toru nie powinna mieć odchył od osi geodezyjnej projektu większych niż  $\pm 0,01$  m na długości 1000 m.

Niweleta toru nie powinna mieć większych odchył od niwelety określonej w projekcie niż:

- dla torowiska wydzielonego  $\pm 0,04$  m na 1000 m;
- dla torowiska wbudowanego  $\pm 0,02$  m na 1000 m.

#### 6.5. Sprawdzenie szerokości toru

Sprawdzenie prześwitu w torach toromierzem przeprowadzić w miejscach zgodnie z punktem 6.4. Szerokość torów nie powinna wykazywać większych odchył niż:

- odchyłki szerokości toru na prostej  $\pm 0,002$  m z tym, że odległości od maksymalnego zwężenia do maksymalnego poszerzenia nie może być mniejsza niż 0,006 m,
- odchyłki szerokości toru na łukach nie mogą przekraczać  $+ 0,004$  m w części środkowej łuku, na początku i na końcu łuku powinny wynosić 0,000 m, na łukach nie dopuszcza się do zwężenia prześwitu toru.

#### 6.6. Badanie stalowej nawierzchni toru

Polega na sprawdzeniu:

- osi toru w charakterystycznych punktach trasy oraz wzrokowo między nimi,
- niwelety w punktach charakterystycznych,
- szerokości toru:
  - na odcinkach prostych co 10 m, a w przypadku stwierdzenia odchył co 2 m,
  - w punktach charakterystycznych,
  - na łukach co 5 m, a w przypadku stwierdzenia odchył co 2 m
- długości wbudowanych szyn,
- w przygotowaniu do łączenia elementów toru – prostopadłości płaszczyzn przecięcia do płaszczyzny stopki szyny – każde przecięcie;
- promieni szyn na łukach co 2 m,
- przechyłki toru na łukach co 5 m,
- złączy szyn:
  - ustawienia powierzchni tocznych i bocznych szyn,
  - prawidłowości wykonania spoin w połączeniach spawanych wg punktu 6.7.,
- przylegania stopy szyn do przekładek.

Szyny powinny wykazywać ruchy pionowe pod przejeżdżającym taborem zgodnie z założeniami projektowymi.

#### 6.7. Sprawdzenie prawidłowości wykonania złączy spawanych

- Powierzchnia toczna i powierzchnie boczne główki szyny w strefie spoiny muszą być oszlifowane do profilu ciągu szynowego, a pozostałe oczyszczone z resztek masy formierskiej i pozbawione nadlewów technologicznych,
- Spoina powinna tworzyć jednolite połączenie spawanych końców szyn,
- Brak wtopienia, braki metalu w spoinie, w obrębie stopki i szyjki pęknięcia idące w głąb spoiny są wadami dyskwalifikującymi spoinę,
- Pory i pęcherze wychodzące na zewnątrz spoiny, wtrącenia piaskowe i żużlowe, które w obszarze nadlewu wchodzi w przekrój szyny lub ich głębokość jest większa niż 3,0 mm a całkowita powierzchnia w nadlewie przekracza 2,0 cm<sup>2</sup>, a w nadlewie stopki 0,5 cm<sup>2</sup> oraz gdy nadlew nie jest ukształtowany zgodnie z zarysem formy są wadami dyskwalifikującymi spoinę,
- Braki metalu w spoinie do 1,5 cm<sup>3</sup> występujące w główce szyny mogą być uzupełnione przez napawanie lub w przypadku braku takiej możliwości wycięte.
- Geometria złącza:
  - Dopuszczalne odchyłki prostoliniowości pionowej
    - brak wady:
      - wypukłość -  $\Delta f \leq 0,5$  mm
      - wklęsłość -  $\Delta f \leq 0,5$  mm
    - wada wymaga naprawy:
      - o wypukłość – 0,5 mm  $\Delta f \leq 0,8$  mm
      - o wklęsłość – 0,5 mm  $\Delta f \leq 0,8$  mm
    - wada wymaga wycięcia:
      - o wypukłość -  $\Delta f > 0,8$  mm
      - o wklęsłość -  $\Delta f > 0,8$  mm
  - Dopuszczalne odchyłki prostoliniowości poziomej
    - brak wady:
      - o wypukłość -  $\Delta f \leq 0,5$  mm
      - o wklęsłość -  $\Delta f \leq 0,5$  mm
    - wada wymaga naprawy:
      - o wypukłość - 0,5 mm  $\Delta f \leq 0,8$  mm
      - o wklęsłość - 0,5 mm  $\Delta f \leq 0,8$  mm
    - wada wymaga wycięcia:
      - o wypukłość -  $\Delta f > 0,8$  mm
      - o wklęsłość -  $\Delta f > 0,8$  mm

#### 6.8. Ocena wyników badań

Wyniki badań należy uznać za dodatnie, jeżeli wymagania techniczne zawarte w normie zostały dotrzymane. Jeżeli którekolwiek z wymagań nie zostało spełnione należy uznać poszczególną część za niezgodną z wymaganiami normy i po wykonaniu poprawek przystąpić do ponownych badań i odbioru.

### 7. OBMIAŁ ROBÓT

#### 7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w STWiORB DMU.00.00.00 „Wymagania ogólne”, pkt 7.

#### 7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest 1 mb toru pojedynczego

### 8. ODBIÓR ROBÓT

#### 8.1. Ogólne zasady odbioru robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w STWiORB DMU.00.00.00 „Wymagania ogólne”, pkt 8.

Roboty uznaje się za wykonane zgodnie z Dokumentacją Projektową, specyfikacją i wymaganiami Zamawiającego, jeżeli wszystkie pomiary i badania z zachowaniem tolerancji według pkt 6 dały wyniki pozytywne. W przypadku niezgodności choć jednego elementu robót z wymaganiami, roboty te uznaje się za niezgodne z Dokumentacją Projektową i Wykonawca zobowiązany jest do ich naprawy na koszt własny. Z odbioru końcowego sporządza się protokół.

### 9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

#### 9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWiORB DMU.00.00.00. „Wymagania ogólne”, pkt 9.



## 10. PRZEPISY ZWIĄZANE

### 10.1. Normy

- [1] PNS10040 Żelbetowe i betonowe konstrukcje mostowe. Wymagania i badania.
- [2] PNS10032 Obiekty mostowe. Obciążenia
- [3] PN-S-02205:1998 "Drogi samochodowe. Roboty ziemne. Wymagania i badania",
- [4] PN-B-04481:1988 "Grunty budowlane. Badanie próbek gruntu",
- [5] PN-S-02204:1997 "Odwodnienie dróg",
- [6] PN-S-96023:1984 "Konstrukcje drogowe. Podbudowa i nawierzchnia z tłuczni kamienno",
- [7] PN-S-06102:1997 "Drogi samochodowe. Podbudowy z kruszyw stabilizowanych mechanicznie",
- [8] PN-K-92011:1998 "Torowiska tramwajowe. Wymagania i badania",
- [9] PN-K-92009:1998 "Komunikacja miejska – Skrajnia budowli – Wymagania",
- [10] PN-EN 13230-2:2006 „Kolejnictwo. Tor. Podrojazdnice i podkłady betonowe. Część 1: Wymagania ogólne”,
- [11] PN-EN 206-1:2003 „Beton. Część 1: Wymagania, właściwości, produkcja i zgodność”,
- [12] PN-88/B-06250 „Beton zwykły”,
- [13] PN-EN 12390-3:2002 „Badania betonu. Część 3: Wytrzymałość na ściskanie próbek do badania”,
- [14] PN-EN 10002-1:2004 „Metale. Próba rozciągania. Część 1: Metoda badania w temperaturze otoczenia”,
- [15] PN-EN ISO 15630-3:2004 „Stal do zbrojenia i sprężania betonu. Metody badań. Część 1: pręty, walcówka i drut do zbrojenia betonu. Część 3: Stal do sprężania”,
- [16] PN-EN 10025-1:2007 Wyroby walcowane na gorąco ze stali konstrukcyjnych -- Część 1: Ogólne warunki techniczne dostawy,
- [17] PN-EN 10025-2:2007 Wyroby walcowane na gorąco ze stali konstrukcyjnych – Część 2: Warunki techniczne dostawy stali konstrukcyjnych niestopowych
- [18] EN 13674-1:2003 "Szyby kolejowe szeroko stopowe o masie 46 kg i powyżej",
- [19] PN-H-93440:1992 „Stal -- Szyby tramwajowe z rowkiem”,
- [20] PN-EN-14811:2006 „Kolejnictwo. Tor. Szyby specjalne. Szyby rowkowe i związane z nimi profile konstrukcyjne”,
- [21] PN-EN 14730-1:2006 (U) „Kolejnictwo. Tor. Spawanie termitowe szyn. Część 1: Dopuszczenie procesów spawania”,
- [22] PN-EN 14730-2:2006 (U) „Kolejnictwo. Tor. Spawanie termitowe szyn. Część 2: Kwalifikacja spawaczy do spawania termitowego, dopuszczenie wykonawców robót i odbiór spawów”,
- [23] PN-EN 1011-1:2001 „Spawanie. Wytyczne dotyczące spawania metali. Część 1: Ogólne wytyczne dotyczące spawania łukowego”,
- [24] PN-EN ISO 15609-1:2007 „Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spawania metali. Instrukcja technologiczna spawania. Część 1: Spawanie łukowe”,
- [25] PN-EN ISO 15614-7:2007 (U) „Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spawania metali. Badanie technologii spawania. Część 7: Napawanie”,
- [26] PN-86/K-80014 Nakrętki sześciokątne
- [27] PN-89/K-80030 Śruby i wkręty – wymagania i badania.
- [28] PN-84/K-80001 Śruba stopowa.
- [29] PN-69/K-80017 Pierścienie sprężyste.
- [30] PN-86/K-80015 Nawierzchnia kolejowa. Nakrętki sześciokątne kołnierzone.

### 10.2. Inne dokumenty

- [1] "Wytyczne techniczne projektowania, budowy i utrzymania torów tramwajowych" MAGTOiOŚ Warszawa 1983 r.
- [2] WT/BS-/J.010 (2006 r.) "Warunki Techniczne dostaw szyn tramwajowych",
- [3] WTWiO-ILK3-5181-2/2004E.P „Warunki Techniczne Wykonania i Odbioru Szyn Kolejowych” 2004 r.,
- [4] ILK2-5185/1/2000 „Warunki Techniczne Wykonania i Odbioru Elementów z tworzyw sztucznych stosowanych w nawierzchni kolejowej”,

Ta strona jest celowo pusta