

Nazwa **Organizowanie robót związanych z budową i utrzymaniem dróg kolejowych**
 kwalifikacji: Pobrano z arkusze24.pl
 Oznaczenie **B.28**
 kwalifikacji:
 Numer **1**
 zadania:
 Kod **B.28-01-15.08**
 arkusza:

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1. Wykaz czynności technologicznych niezbędnych do wykonania naprawy nawierzchni
R.1.1	Zamknięcie toru, osygnalizowanie miejsca robót, oraz dostarczenie potrzebnych materiałów nawierzchniowych
R.1.2	Odkręcenie śrub łubkowych i zdjęcie łubków
R.1.3	Odkręcenie śrub stopowych mocujących wymienne szyn
R.1.4	Zdjęcie wymienianych szyn
R.1.5	Nasunięcie przesuniętych podkładów, wymiana przekładek podszynowych
R.1.6	Ustawienie szyn na przekładkach
R.1.7	Posmarowanie smarem komór łubkowych szyn, łubków, śrub łubkowych, założenie łubków, dokręcenie śrub łubkowych
R.1.8	Przymocowanie szyn śrubami stopowymi
R.1.9	Sprawdzenie szerokości toru w miejscu wymiany
R.1.10	Uporządkowanie miejsca robót, zdjęcie sygnalizowania
R.2	Rezultat 2. Zestawienie ilościowe niezbędnych materiałów nawierzchniowych
R.2.1	Szyny kolejowe typ S60 -12,132 t
R.2.2	Łubki do szyn płaskie Ł60 – 16 szt.
R.2.3	Pierścienie sprężyste podwójne – 32 szt.
R.2.4	Śruby łubkowe Stb-1-150 – 32 szt.
R.2.5	Łapki do szyn Łpa2 – 640 szt.
R.2.6	Pierścienie sprężyste podwójne – 1280 szt.
R.2.7	Pierścienie sprężyste potrójne – 640 szt.
R.2.8	Przekładki topolowe Pta1 – 320 szt.
R.2.9	Śruby stopowe Ssb 16-75 – 640 szt.
R.2.10	Wkręty do podkładów typ 60 A – 1280 szt.
R.3	Rezultat 3. Opis zabezpieczenia miejsca robót podczas naprawy
R.3.1	Zamknięcie toru nr 3
R.3.2	Oślonienie toru nr 3 z obu kierunków tarczą zatrzymania D1
R.3.3	Umieszczenie tarcz w osi toru
R.3.4	Umieszczenie tarcz na wysokości ukresu rozjazdów ograniczających tor nr 3 lub w odległości 100 m od miejsca robót
R.4	Rezultat 4. Wykaz elementów złącza szynowego podpartego
R.4.1	szyna
R.4.2	łubek
R.4.3	śruba łubkowa
R.4.4	podkład kolejowy
R.4.5	śruba stopowa
R.4.6	wkręt
R.4.7	pierścień sprężysty
R.4.8	śruba łącząca podkłady
R.4.9	podkładka żebrowa
R.4.10	łapka
R.5	Rezultat 5. Wykaz wartości wymaganych luzów w stykach szyn dla temperatury szyny od 16 do 25 °C
R.5.1	Luz w stykach szyn wynosi: dla temp. 16-20°C – 6 mm
R.5.2	Luz w stykach szyn wynosi: dla temp. 21-25°C – 4 mm