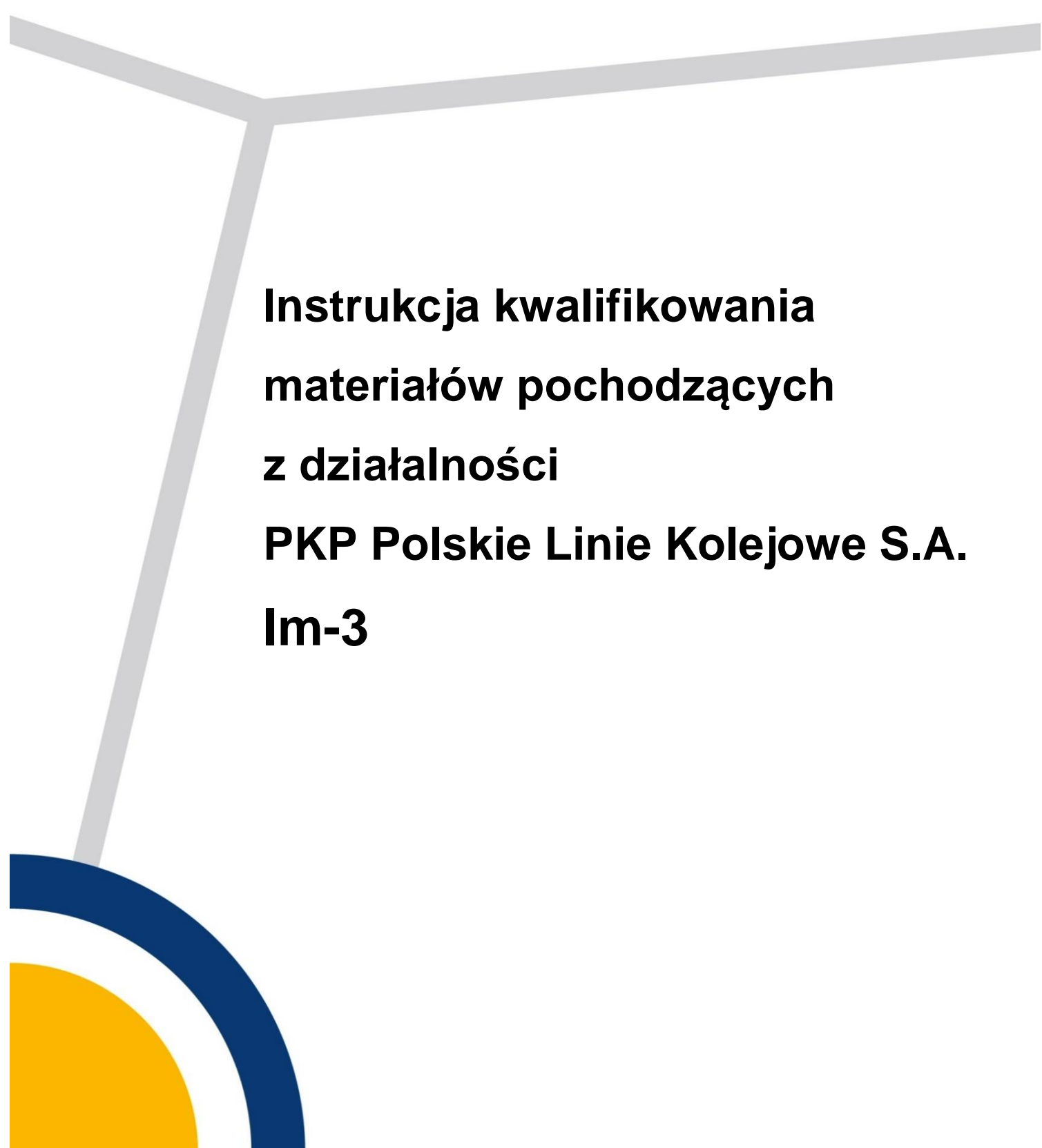




PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.

Zarządca narodowej sieci linii kolejowych

Załącznik do uchwały Nr 269/2019
Zarządu PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.
z dnia 23 kwietnia 2019 r.

A large, light gray graphic element consisting of three thick lines that meet at a central point, forming a Y-shape. The lines extend towards the top and bottom-left corners of the page. In the bottom-left corner, there is a decorative graphic consisting of a dark blue arc and a yellow arc, both curving towards the center.

**Instrukcja kwalifikowania
materiałów pochodzących
z działalności
PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.
Im-3**

Regulacja wewnętrzna spełnia wymagania określone w ustawie z dnia 28 marca 2003 r. o transporcie kolejowym (Dz. U. z 2007 r. Nr 16 poz. 94 z późn. zm.)
w zakresie zapewnienia bezpieczeństwa ruchu kolejowego

Właściciel: PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.

Wydawca: PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrala
Biuro Logistyki
ul. Targowa 74, 03-734 Warszawa
tel. 22 47 320 32
www.plk-sa.pl, e-mail: ilg@plk-sa.pl

Wszelkie prawa zastrzeżone.
Modyfikacja, wprowadzanie do obrotu, publikacja, kopiowanie i dystrybucja
w celach komercyjnych, całości lub części instrukcji,
bez uprzedniej zgody PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. – są zabronione.

SPIS TREŚCI:

§ 1.	Cel instrukcji i podstawowe definicje	4
§ 2.	Zakres instrukcji	5
§ 3.	Etap A – wstępna kwalifikacja rodzaju i ilości materiałów do pozyskania	7
§ 4.	Etap B – wstępna kwalifikacja	8
§ 5.	Etap C – ostateczna kwalifikacja	9
§ 6.	Rozliczenie	12
§ 7.	Inne postanowienia	13
§ 8.	Zakres odpowiedzialności	14
§ 9.	Szczegółowe postanowienia dotyczące szyn staroużytecznych do regeneracji	15

Załączniki:

załącznik nr 1 – Wzór protokołu wstępnej kwalifikacji

załącznik nr 2 – Wzór protokołu kwalifikacji

załącznik nr 3 – Wzór zestawienia materiałów przekazanych celem dokonania ostatecznej kwalifikacji

załącznik nr 4 – Wzór protokołu ostatecznej kwalifikacji

załącznik nr 5 – Wzór protokołu z przekazania materiałów do ponownego użytku oraz odpadów, których wytwórcą jest Spółka

załącznik nr 6 – Wzór protokołu przekazania szyn do regeneracji/reprofilacji

załącznik nr 7 – Wzór protokołu odbioru szyny regenerowanej

załącznik nr 8 – Wykaz urządzeń i materiałów

załącznik nr 9 – Wzór protokołu z kwalifikacji materiałów pochodzących z robót i usług prowadzonych systemem gospodarczym

załącznik nr 10 – Wzór protokołu z ważenia materiałów i odpadów

załącznik nr 11 – Wytyczne kwalifikacji urządzeń srk

załącznik nr 12 – Wytyczne kwalifikacji urządzeń branży elektroenergetyki kolejowej

załącznik nr 13 – Wytyczne oceny przydatności szyn i podkładów

załącznik nr 14 – Warunki techniczne kwalifikacji rozjazdów staroużytecznych

§ 1.

Cel instrukcji i podstawowe definicje

1. Instrukcja kwalifikowania materiałów pochodzących z działalności PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Im-3, zwana dalej "Instrukcją Im-3", określa zasady obowiązujące w PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. w zakresie przeprowadzania kwalifikacji materiałów pochodzących z działalności Spółki.
2. Określenie zasad kwalifikacji w niniejszej Instrukcji służy do usystematyzowania procesów w gospodarce materiałowej oraz prawidłowego rozliczania materiałów pochodzących z działalności Spółki.
3. W Instrukcji Im-3 stosuje się poniższe określenia:
 - 1) Spółka – PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.;
 - 2) Zakład – właściwy terenowo PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Zakład Linii Kolejowych na obszarze którego realizowane są roboty;
 - 3) Sekcja Eksploatacji – wykonawcza komórka organizacyjna Zakładu;
 - 4) Centrum – PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Realizacji Inwestycji;
 - 5) uzyskanie finansowania – należy rozumieć decyzje otrzymywane z właściwej merytorycznie komórki Centrali Spółki w formie:
 - a) prowizorium lub planu działalności operacyjnej,
 - b) prowizorium lub planu działalności inwestycyjnej;
 - 6) Zamawiający – jednostka organizacyjna Spółki przygotowująca i prowadząca postępowanie o udzielenie zamówienia tj.:
 - a) PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Zakład Linii Kolejowych w zakresie dostaw, usług lub robót budowlanych, w których Zakład występuje jako Zamawiający lub Inwestor,
 - b) PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Realizacji Inwestycji w zakresie dostaw, usług lub robót budowlanych, w których Centrum występuje jako Zamawiający lub Inwestor;
 - 7) Wykonawca – podmiot, któremu Zamawiający udziela zamówienia na dostawy, usługi lub roboty budowlane;
 - 8) kwalifikacja – szereg czynności zmierzających do zaliczenia materiałów do właściwej kategorii przydatności po uprzednim dokonaniu oceny (na podstawie wizji lokalnej, badań diagnostycznych oraz innych danych);
 - 9) materiały do ponownego użytku – materiały, produkty lub części materiałów i produktów niebędące odpadami;

- 10) urządzenia i materiały zgodnie z załącznikiem nr 8 – materiały, których zagospodarowanie nadzorowane jest przez właściwe merytoryczne komórki organizacyjne Centrali Spółki;
- 11) ponowne użycie – rozumie się przez to działanie polegające na wykorzystaniu materiałów, produktów lub części produktów niebędących odpadami ponownie do tego samego celu, do którego były przeznaczone;
- 12) odpady - rozumie się przez to każdą substancję lub przedmiot, których posiadacz pozbywa się, zamierza się pozbyć lub do którego pozbycia się jest zobowiązany;
- 13) ilość normatywna dla odcinka robót – średnia ilość materiałów na km torów określona na podstawie: Instrukcji Id-1; Rozporządzenia Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 10 września 1998 r. w sprawie warunków technicznych jakimi powinny odpowiadać budowle kolejowe i ich usytuowanie (Dz. U. nr 151 poz. 987); Rozporządzenia Ministra Infrastruktury i Rozwoju z dnia 5 marca 2014 r. zmieniające rozporządzenie w sprawie warunków technicznych jakimi powinny odpowiadać budowle kolejowe i ich usytuowanie (Dz. U. 2014 r. poz. 867); Katalogu Nakładów Rzeczowych 2-37.

§ 2.

Zakres Instrukcji

1. Instrukcja szczegółowo określa procesy oraz zasady kwalifikacji materiałów.
2. Wprowadza się poniższe kategorie materiałów do ponownego użytku, wg ich przydatności:
 - 1) materiały staroużyteczne (8) – są to materiały, które kwalifikują się bezpośrednio do ponownego wykorzystania, zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem;
 - 2) materiały staroużyteczne do regeneracji, a w przypadku szyn staroużytecznych: do regeneracji/reprofilacji (7) – są to materiały kwalifikujące się do ponownego wykorzystania, zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem po zregenerowaniu/reprofilacji;
 - 3) materiały staroużyteczne do prędkości $V < 40$ km/h (4) – są to materiały, które kwalifikują się bezpośrednio do ponownego wykorzystania w torach do prędkości maksymalnej 40 km/h;
 - 4) pozostałe materiały do ponownego użytku (6).
3. Procesy obejmują trzy etapy kwalifikacji:
 - 1) Etap A – wstępna kwalifikacja;
 - 2) Etap B – kwalifikacja;
 - 3) Etap C – ostateczna kwalifikacja.
4. Przy zawieraniu umów na dostawy, usługi lub roboty budowlane należy:

- 1) określić sposób postępowania z pozyskanymi materiałami, wskazać miejsce ich magazynowania, z zaznaczeniem, że koszty demontażu, segregacji każdego asortymentu, w tym ułożenia materiałów w sposób umożliwiający ustalenie rzeczywistej ilości (poprzez np. przeliczenie, zmierzenie, zważenie), przeładunku oraz transportu wszystkich materiałów do wskazanego miejsca należą do Wykonawcy, chyba że zapisy umowy będą stanowiły inaczej;
- 2) wprowadzić postanowienia dotyczące:
 - a) stosowania postanowień niniejszej instrukcji przez wszystkie podmioty zewnętrzne (m.in. Wykonawców) realizujące zadania na rzecz PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. z zastrzeżeniem, że w przypadku projektów inwestycyjnych stosuje się zasady opisane w § 11 Zasad opracowania i publikowania instrukcji wewnętrznych PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Ia – 7,
 - b) możliwości obciążenia Wykonawcy przez Zamawiającego wartością materiału, który nie został rozliczony w toku wykonywania usług i robót zgodnie z § 6 ust. 2 pkt 1 lit. b.,
 - c) zakazu łamania szyn wstępnie zakwalifikowanych jako staroużyteczne lub staroużyteczne do regeneracji,
 - d) wymogu cięcia szyn kwalifikowanych wstępnie jako staroużyteczne lub do regeneracji z toru bezстыkowego na odcinki o długości min. 25,4 m (dla szyn typu S60) oraz min. 30,4 m (dla szyn typu S49) z uwzględnieniem zasady, że odległość istniejących spoin i zgrzein do końca szyny nie może być mniejsza niż 6 m. Szyny wstępnie kwalifikowane jako złomowe należy ciąć na odcinki nie dłuższe niż 10 m,
 - e) wymogu demontowania przewodów jezdnych zakwalifikowanych jako staroużyteczne przy użyciu urządzenia nawijającego, które zapewni równomierne i bez skręceń poosiowych układanie przewodów jezdnych na bębnie przy określonym naciągu mechanicznym. Bęben z przewodem jezdny należy opisać określając typ przewodu jezdny, jego średnie zużycie i maksymalne miejscowe,
 - f) wymogu demontowania lin nośnych zakwalifikowanych jako staroużyteczne na bęben, przy czym bęben powinien być opisany określając typ liny nośnej, jej wiek i pod jakim naciągiem była wywieszona,
 - g) wymogu, aby wszystkie zdemontowane materiały dostarczane do miejsca magazynowania przez Wykonawcę były posegregowane asortymentami, wolne od zanieczyszczeń (stosowanie zapisów określających sposób załadunku oraz rozładunku materiałów drobnych przy pomocy elektromagnesów);
- 3) określić możliwość rozliczania się Wykonawcy z materiałów równoległe do przekazywanych do eksploatacji kolejnych etapów lub odcinków robót danego zadania.

5. Terminarz przekazania materiałów pochodzących z realizowanych zadań inwestycyjnych koordynuje Kierownik Kontraktu zgodnie z § 1. ust. 1 pkt 6 lit b.
6. Terminarz przekazania materiałów z zadań realizowanych systemem zleconym przez Zakład koordynuje pracownik działu branżowego, który został wyznaczony do bezpośredniego nadzoru nad realizacją umowy lub inspektor diagnosta/główny inżynier zgodnie z § 1. ust. 1 pkt 6 lit a.
7. Planowanie oraz dokonywanie kwalifikacji materiałów ma być dokumentowane zgodnie z Instrukcją o prowadzeniu gospodarki materiałowej i magazynowej Im-1 zwanej dalej „Instrukcją Im-1”, jak również załącznikami do niniejszej Instrukcji.
8. Szczegółowe zasady kwalifikacji materiałów dla każdej branży określają załączniki nr 11 – 14 do Instrukcji Im-3.
9. Niniejsza Instrukcja obowiązuje pracowników jednostek organizacyjnych zarządcy infrastruktury, pracowników podmiotów prowadzących roboty modernizacyjne, utrzymaniowo-naprawcze lub wykonujących inne prace związane z działalnością PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.

§ 3.

Etap A – wstępna kwalifikacja rodzaju i ilości materiałów do pozyskania

1. Wstępna kwalifikacja obejmuje urządzenia i materiały w ramach zadań planowanych do realizacji systemem zleconym, dokonywana na podstawie rutynowych ocen diagnostycznych, szacunków określonych w dokumentacji studialnej, koncepcyjnej, projektowej lub innej (np. uproszczonej); protokół wstępnej kwalifikacji stanowi załącznik do PFU/OPZ; Wykaz urządzeń i materiałów stanowi załącznik nr 8 do Instrukcji Im-3.
2. Wstępna kwalifikacja ma być dokonywana przez Zamawiającego oraz powołaną Komisję zgodnie z załącznikiem nr 1 do Instrukcji Im-3. W przypadku zadań inwestycyjnych, gdzie Zamawiającym jest Centrum, Centrum wypełnia kolumny 1-9 i przesyła do właściwego Zakładu załącznik najpóźniej 60 dni przed planowaną datą wszczęcia postępowania zakupowego.
3. Komisja przekazuje Zamawiającemu wypełniony i zatwierdzony przez Dyrektora załącznik nr 1 do Instrukcji Im-3 w terminie do 30 dni przed planowaną datą wszczęcia postępowania zakupowego. Wypełniony protokół stanowi załącznik do dokumentacji przetargowej.
4. Dyrektor/Zastępca Dyrektora Zakładu powołuje komisję wstępnej kwalifikacji na podstawie przesłanego z Centrum wypełnionego załącznika nr 1. Powołana komisja sporządza protokół z przeprowadzonej wstępnej kwalifikacji. Komisja składa się z przedstawicieli:
 - 1) Zakładu (przewodniczący komisji);
 - 2) Sekcji Eksploatacji;

przy udziale Centrum Realizacji Inwestycji w zakresie wypełnienia wskazanej dla Zamawiającego części załącznika nr 1.

5. W trakcie wstępnej kwalifikacji obowiązkowe jest przeprowadzenie wizji lokalnej. Dokonując wstępnej kwalifikacji szyn komisja oznacza je trwale w zakresie złącz do wycięcia oraz cięć szyny na przęsła do demontażu.
6. Komisja oznacza szyny, podkłady, podrozdżadnice, mostownice oraz rozjazdy w sposób umożliwiający identyfikację ich przydatności.
7. W przypadku zadań prowadzonych przez Zakład komisja wypełnia załącznik nr 1 (każda branża wypełnia oddzielnie załącznik dla poszczególnego zadania) i przesyła do komórki właściwej ds. gospodarki materiałowej w Zakładzie oraz każdorazowo na wezwanie do właściwych branżowo komórek organizacyjnych Centrali Spółki. Wypełniony protokół stanowi załącznik do dokumentacji przetargowej.

§ 4.

Etap B – kwalifikacja

1. Kwalifikacja obejmuje wszystkie materiały pochodzące z robót prowadzonych system zleconym.
2. Kwalifikacji materiałów przewidzianych do pozyskania należy dokonać po podpisaniu umowy, a najpóźniej do dnia rozpoczęcia prac rozbiórkowych lub przygotowawczych przy udziale Wykonawcy, w celu weryfikacji danego zadania, o którym mowa w Etapie A. Dopuszcza się możliwość dokonywania kwalifikacji w podziale na etapy danego zadania.
3. Kwalifikacja obejmuje następujące czynności:
 - 1) zgłoszenie pisemne/mailowe do właściwego terenowo Zakładu (w przypadku robót prowadzonych przez Centrum jako Zamawiającego) gotowości przeprowadzenia kwalifikacji materiałów w terminie 3 dni roboczych od daty zgłoszenia gotowości przez Wykonawcę. Zgłoszenie ma zawierać imienny wykaz członków komisji z ramienia Centrum jako Zamawiającego oraz Wykonawcy, wraz z podaniem danych kontaktowych, numeru umowy, kodu projektu CRP, numeru zlecenia inwestycyjnego oraz czasu obowiązywania umowy;
 - 2) w przeciągu 7 dni roboczych od zgłoszenia gotowości przeprowadzenia kwalifikacji pisemne powołanie przez Dyrektora Zakładu/Zastępcę Dyrektora Zakładu (na wniosek komórki ds. inwestycji lub komórki branżowej) komisji kwalifikacyjnej na roboty i usługi prowadzone zarówno przez Centrum jak i Zakład oraz podaniem terminu i miejsca spotkania komisji. Komisja składa się z przedstawicieli:
 - a) Zakładu (główny inżynier, inspektor diagnosta odpowiedniej branży – przewodniczący komisji),
 - b) Zamawiającego,
 - c) Wykonawcy,

- d) Sekcji Eksploatacji (zastępca Naczelnika Sekcji odpowiedniej branży lub zawiadowca);
4. Przesłanie do wszystkich członków komisji informacji o powołaniu ich do komisji kwalifikacji.
 5. W trakcie kwalifikacji obowiązkowe jest komisyjne przeprowadzenie wizji lokalnej. W przypadku stwierdzenia zmiany przydatności materiału oznaczonego we wstępnej kwalifikacji komisja dokona prawidłowego oznaczenia.
 6. Sporządzenie na podstawie wizji lokalnej, badań diagnostycznych, badań technicznych oraz innych przepisów wewnętrznych Spółki „Protokołu kwalifikacji materiałów przewidzianych do pozyskania w ramach prowadzonych usług i robót” (Załącznik nr 2 do Instrukcji Im-3) oddzielnie dla branży drogowej, automatyki, energetyki i przekazanie protokołu stronom za potwierdzeniem odbioru.
 7. Zatwierdzenie „Protokołu kwalifikacji materiałów przewidzianych do pozyskania w ramach prowadzonych usług i robót” przez Dyrektora/Zastępcę Dyrektora Zakładu i przekazanie kopii przez komórki branżowe do komórki ds. gospodarki materiałowej.
 9. Obowiązek przeprowadzenia kwalifikacji obejmuje również likwidację środków trwałych przeprowadzoną zgodnie z Instrukcją zaciągania niektórych zobowiązań finansowych wraz z kompetencjami finansowymi lf-6 oraz zgodnie z Instrukcją o ewidencji środków trwałych lf-3.
 10. W przypadku likwidacji sposobem gospodarczym komisja składa się z przedstawiciela właściwego działu technicznego i bezpośredniego użytkownika środka trwałego. W przypadku likwidacji prowadzonej przez zewnętrznego wykonawcę niezbędny jest również udział jego przedstawiciela.

§ 5.

Etap C – ostateczna kwalifikacja

1. Ostateczna kwalifikacja obejmuje wszystkie materiały pozyskane w trakcie prowadzonych usług i robót.
2. Ostatecznej kwalifikacji materiałów należy dokonać po dostarczeniu przez Wykonawcę materiałów do miejsca magazynowania wskazanego w umowie. Dopuszcza się przeprowadzenie ostatecznej kwalifikacji materiałów na terenie Wykonawcy.
3. Procesy ostatecznej kwalifikacji należy przeprowadzać sukcesywnie, w trakcie prowadzenia robót i usług w zależności od prowadzonych prac na danym etapie/odcinku robót.
4. Procesy ostatecznej kwalifikacji obejmują następujące zadania:
 - 1) dostarczenia przez Wykonawcę wszystkich zdemontowanych, posegregowanych asortymentami, ułożonych, wolnych od zanieczyszczeń materiałów do wskazanego miejsca magazynowania Zamawiającego lub Wykonawcy;

- 2) w przypadku dostarczenia materiałów na teren Zamawiającego sporządzenie przez przedstawiciela Sekcji wspólnie z Wykonawcą „Zestawienia materiałów przekazanych celem dokonania ostatecznej kwalifikacji” (wg. załącznika nr 3 do Instrukcji Im-3) i przekazanie kopii zestawienia materiałów komórce ds. gospodarki materiałowej celem powołania komisji ostatecznej kwalifikacji;
- 3) w przypadku robót inwestycyjnych prowadzonych przez Centrum - zgłoszenie do powołania ostatecznej kwalifikacji może nastąpić:
 - a) warunkiem zgłoszenia przez Wykonawcę do Centrum gotowości rozliczenia się z materiałów jest sporządzone Zestawienie materiałów wg załącznika nr 3 do Instrukcji (w przypadku kwalifikacji materiałów w miejscu wskazanym w Umowie). Centrum zgłasza do właściwego terenowo Zakładu propozycję terminu przeprowadzenia ostatecznej kwalifikacji materiałów, ze wskazaniem imiennym członków komisji wraz z podaniem danych kontaktowych z ramienia Centrum jako Zamawiającego lub,
 - b) po przekazaniu informacji z Zakładu do Centrum o gotowości przeprowadzenia ostatecznej kwalifikacji. Zakład zgłasza do Centrum propozycję terminu i miejsca przeprowadzenia ostatecznej kwalifikacji. Po akceptacji terminu, Centrum przesyła imienny wykaz członków komisji wraz z podaniem danych kontaktowych.
- 4) w przypadku robót prowadzonych przez Zakład – zgłoszenie do powołania komisji ostatecznej kwalifikacji może nastąpić:
 - a) po zgłoszeniu przez Wykonawcę do Zakładu gotowości rozliczenia się z materiałów wraz z propozycją terminu przeprowadzenia ostatecznej kwalifikacji lub,
 - b) po przekazaniu przez Wykonawcę materiałów do dokonania ostatecznej kwalifikacji (Załącznik nr 3 do Instrukcji Im-3) Zakład zgłasza do Wykonawcy propozycję terminu przeprowadzenia ostatecznej kwalifikacji.
- 5) powołanie w formie pisemnej przez Dyrektora/Zastępcę Dyrektora Zakładu (na wniosek komórki ds. gospodarki materiałowej) komisji ostatecznej kwalifikacji wraz z podaniem terminu i miejsca spotkania komisji składającej się z:
 - a) kontrolera, głównego inżyniera, inspektora diagnosty odpowiedniej branży, jako przewodniczącego komisji,
 - b) przedstawiciela Sekcji Eksploatacji (zastępca Naczelnika Sekcji odpowiedniej branży lub zawiadowca oraz pracownik magazynu),
 - c) przedstawiciela Wykonawcy,
 - d) Inspektor Nadzoru bądź Kierownik Kontraktu – w przypadku robót w których Centrum występuje jako Zamawiający;

w komisji dopuszcza się udział innych przedstawicieli komórki/jednostki organizacyjnej nie wymienionych powyżej.

- 6) komórka ds. gospodarki materiałowej przesyła do wszystkich członków komisji informację o powołaniu ich do komisji ostatecznej kwalifikacji z podaniem terminu i miejsca spotkania komisji.
 - 7) szczegółowy zakres i podział czynności członków komisji ustala Przewodniczący komisji.
 - 8) zakończenie prac komisji ostatecznej kwalifikacji ma nastąpić w terminie nie dłuższym niż 7 dni roboczych od daty określonej w decyzji o powołaniu komisji. W uzasadnionych przypadkach za zgodą Dyrektora/Zastępcy Dyrektora Zakładu termin może ulec wydłużeniu.
 - 9) sporządzenie Protokołu ostatecznej kwalifikacji wg załącznika nr 4 do niniejszej Instrukcji. W Protokole komisja określa, które materiały pozostają własnością Spółki (dotyczy materiałów do ponownego użytku oraz odpadów, których wytwórcą jest jednostka organizacyjna Spółki), a które pozostają własnością Wykonawcy (dotyczy odpadów, których wytwórcą jest Wykonawca). Wykonawca wytworzone przez siebie w wyniku prowadzonych robót odpady zagospodaruje na własny koszt, zgodnie z Instrukcją gospodarki odpadami PKP Polskie Linie kolejowe S.A. Is-1 oraz z obowiązującymi przepisami prawa w zakresie ochrony środowiska;
 - 10) zatwierdzenie „Protokołu ostatecznej kwalifikacji” przez Dyrektora/Zastępcę Dyrektora Zakładu;
 - 11) przekazanie Protokołu do magazynu właściwej Sekcji Eksploatacji oraz pozostałym Członkom Komisji;
5. Przy kwalifikacji materiałów należy uwzględnić:
- 1) stopień zużycia fizycznego;
 - 2) okres eksploatacji;
 - 3) stan techniczny
 - 4) przydatność.
6. Materiały zakwalifikowane w oparciu o kryteria wymienione w ust. 5, należy zaliczyć do jednej z niżej wymienionych grup i odpowiednio wycenić:
- 1) materiały do ponownego użytku:
 - a) materiały staroużyteczne - wartość od 25% do 50% ceny materiału nowego,
 - b) materiały staroużyteczne wymagające regeneracji – wartość nie niższa niż wartość złomu i nie wyższa niż 25% ceny nowego materiału powiększona o rzeczywiste koszty regeneracji,
 - c) materiały staroużyteczne do prędkości $V < 40$ km/h – wartość od 15% do 25% wartości materiału nowego, lecz nie mniejsza niż wartość złomu,
 - d) pozostałe materiały do ponownego użytku – wartość od 15% do 25% ceny materiału nowego, lecz nie mniejsza niż wartość złomu,

- 2) odpady – wartość od 50% do 75% ceny rynkowej danego rodzaju odpadu obowiązującej w danym okresie.
7. W ciągu 7 dni od daty zatwierdzenia protokołu ostatecznej kwalifikacji Sekcja Eksploatacji sporządza wraz z Wykonawcą Protokół przekazania materiałów do ponownego użytku oraz odpadów, których wytwórcą jest jednostka organizacyjna Spółki (Załącznik nr 5 do Instrukcji Im-3) na podstawie którego magazynier przyjmuje materiały na stan magazynowy. Kopię protokołu przekazania Sekcja Eksploatacji zobowiązana jest przekazywać niezwłocznie do komórki właściwej ds. ochrony środowiska w Zakładzie.

§ 6.

Rozliczenie

1. Wykazane różnice pomiędzy protokołem kwalifikacji a protokołem/protokołami ostatecznej kwalifikacji będą rozliczane sukcesywnie przez komórki branżowe, nie później niż 30 dni kalendarzowych od daty zatwierdzenia ostatniego protokołu ostatecznej kwalifikacji przez Dyrektora/Zastępcę Dyrektora Zakładu. Wskazane różnice (dla każdej branży oddzielnie) należy rozliczyć na podstawie protokołu rozbieżności (wzoru protokołu nie ustala się).
2. W przypadku stwierdzenia różnic pomiędzy ilością materiałów pozyskanych a ilością materiałów przekazanych Wykonawca zobowiązany jest do:
 - 1) w przypadku materiałów do ponownego użytku (staroużytecznych):
 - a) zwrotu materiałów o takich samych parametrach technicznych w ciągu 30 dni kalendarzowych od daty zatwierdzenia ostatniego protokołu ostatecznej kwalifikacji,
 - b) w przypadku braku zwrotu materiałów w wyznaczonym terminie Wykonawca zostanie obciążony notą wyliczoną w oparciu o średnie ceny materiałów nowych za okres ostatnich trzech miesięcy z terminem płatności 7 dni kalendarzowych od daty wystawienia noty.
 - 2) w przypadku odpadów w postaci złomu, których Wytwórcą jest PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Wykonawca zostanie obciążony notą wyliczoną w oparciu o średnie ceny odpadów danego rodzaju z 3 ostatnich aukcji przeprowadzonych w jednostce organizacyjnej powiększonej o 50%; w przypadku pozostałych odpadów nota zostanie wyliczona w oparciu o średnie ceny rynkowe z ostatnich trzech miesięcy powiększone o 50%.
3. Wykonawca ostatecznie rozliczy się z pozyskanych materiałów w toku wykonywania usług lub robót nie później niż 7 dni roboczych przed podpisaniem końcowego protokołu odbioru wykonanego zadania.
4. Po ostatecznym rozliczeniu Wykonawcy z przekazanych materiałów w ramach realizowanego zadania, Zakład (komórka ds. gospodarki materiałowej) prześle niezwłocznie informację do Centrum lub komórki branżowej odpowiedniej branży.

§ 7.

Inne postanowienia

1. Materiały do ponownego użytku oraz odpady, których wytwórcą jest jednostka organizacyjna Spółki przyjmuje się na stan magazynowy, dokumentem Pr+ oraz odpowiednim ruchem materiałowym na podstawie „Protokołu przekazania materiałów do ponownego użytku i odpadów których wytwórcą jest Spółka” (załącznik nr 5 do Instrukcji Im-3), niezwłocznie lecz nie później niż 5 dni roboczych od daty sporządzenia protokołu.
2. Zapisy instrukcji mają również zastosowanie w postępowaniu z materiałami pozyskanymi z likwidacji środków trwałych, za wyjątkiem pojazdów samochodowych wycofanych z eksploatacji, z którymi należy postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.
3. Materiały przyjęte po kradzieży podlegają kwalifikacji przez Sekcję Eksploatacji i przyjmowane na stan magazynowy zgodnie z załącznikiem nr 9 do Instrukcji Im-3.
4. Materiały pochodzące z robót i usług prowadzonych systemem gospodarczym przez Zakład, podlegają bieżącej kwalifikacji przez Sekcję Eksploatacji. Z bieżącej kwalifikacji sporządzany jest komisyjnie protokół kwalifikacji materiałów wg załącznika nr 9 do Instrukcji Im-3 zatwierdzony przez Naczelnika/Zastępcę Naczelnika Sekcji. Materiały przyjmowane są na stan magazynowy dokumentem Pr+ oraz odpowiednim ruchem materiałowym. W skład komisji wchodzić powinni:
 - 1) zawiadowca;
 - 2) toromistrz/mistrz danej branży;
 - 3) magazynier.
5. Materiały pochodzące z robót i usług prowadzonych systemem gospodarczym przez Zakład, gdzie Wykonawcą robót jest Przedsiębiorstwo Napraw Infrastruktury lub Zakład Maszyn Torowych, podlegają bieżącej kwalifikacji przez Sekcję Eksploatacji. Z bieżącej kwalifikacji sporządzany jest komisyjnie protokół kwalifikacji materiałów wg załącznika nr 9 do Instrukcji Im-3 zatwierdzony przez Dyrektora Zakładu. Materiały przyjmowane są na stan magazynowy dokumentem Pr+ oraz odpowiednim ruchem materiałowym. W skład komisji wchodzić powinni:
 - 1) zawiadowca;
 - 2) toromistrz/mistrz danej branży;
 - 3) magazynier;
 - 4) przedstawiciel Przedsiębiorstwa Napraw Infrastruktury/Zakładu Maszyn Torowych;

w komisji dopuszcza się udział innych przedstawicieli komórki/jednostki organizacyjnej nie wymienionych powyżej (np. przedstawiciel pionu diagnostycznego).

6. Przy kwalifikacji materiałów należy stosować właściwe nazwy materiałów, indeksy, jednostki miary oraz grupy wymienione w § 5 ust. 5 i 6.
7. Szczegółowe zasady postępowania z pozyskanym złomem określają „Wytyczne postępowania ze złomem w PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.”.
8. Kwalifikacja materiałów może być dokonywana w obecności osób, nie będących pracownikami Spółki po uzyskaniu odpowiednich zezwoleń na warunkach określonych w przepisach wewnętrznych Spółki.
9. Materiały do ponownego użytku (staroużyteczne), które w trakcie magazynowania, przeładunku lub transportu utraciły właściwości kwalifikujące je jako przydatne do ponownego wykorzystania, o których mowa § 5, ust. 4 pkt. 9, stają się odpadami, po przekwalifikowaniu zgodnie z Instrukcją o prowadzeniu gospodarki materiałowej i magazynowej Im-1. Sposób postępowania z odpadami określa Instrukcja gospodarki odpadami PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Is-1.

§ 8.

Zakres odpowiedzialności

1. Zakład Linii Kolejowych odpowiada w zakresie:
 - 1) gospodarowania urządzeniami i materiałami pozyskanymi w trakcie prowadzonych usług i robót zgodnie z Instrukcją o prowadzeniu gospodarki materiałowej i magazynowej Im-1;
 - 2) podejmowania decyzji o wykorzystaniu urządzeń i materiałów (zgodnie z Załącznikiem Nr 8 do Instrukcji Im-3), które nie zostały zagospodarowane przez komórki organizacyjne Centrali.
2. Centrum Realizacji Inwestycji odpowiada w zakresie informacji wskazanych w załączniku nr 1 do Instrukcji Im-3 oraz według Regulaminu jako Inwestor.
3. Wykonawca odpowiada za:
 - a) materiały powierzone do czasu rozliczenia zadania,
 - b) materiały pozyskane w trakcie realizacji zadania do chwili przekazania materiałów zgodnie z załącznikiem nr 3 do Instrukcji Im-3,
 - c) materiały pozyskane w trakcie realizacji zadania do chwili przekazania materiałów zgodnie z załącznikiem nr 5 do Instrukcji Im-3, w przypadku kwalifikacji materiałów na terenie Wykonawcy.
4. Dysponentem urządzeń i materiałów do ponownego użytku zgodnie z załącznikiem nr 8 do Instrukcji Im-3 oraz Instrukcją Im-1 są właściwe merytorycznie komórki organizacyjne Centrali Spółki, które wydają decyzje o zagospodarowaniu urządzeń i materiałów oraz planowaniu wykorzystania ich do robót prowadzonych w roku następnym.

§ 9.

Szczegółowe postanowienia dotyczące szyn staroużytecznych do regeneracji

1. W przypadku zakwalifikowania staroużytecznych szyn do regeneracji, przedstawiciel zgrzewalni szyn dokonuje, protokolarnego odbioru szyn pod względem ilości zgodnie z załącznikiem nr 7 do Instrukcji Im-3.
2. Regeneracja i reprofilacja szyn wykonywana jest zgodnie z "Warunkami technicznymi wykonania i odbioru szyn kolejowych staroużytecznych uzyskanych przez regenerację, reprofilację oraz zgrzanie w zakładach stacjonarnych – wymagania i badania".
3. Zgrzewalnia szyn sporządza „Protokół odbioru szyn zregenerowanych” zgodnie z WTWiO (Warunkami Technicznymi Wykonania i Odbioru). Protokół przekazywany jest wraz z szynami zregenerowanymi do danego Zakładu Linii Kolejowych (załącznik nr 8 do Instrukcji Im-3).
4. Decyzję o sposobie wykorzystania szyn staroużytecznych po regeneracji podejmuje Biuro Dróg Kolejowych Centrali Spółki.
5. Zregenerowane szyny mogą być odsprzedane poza Spółkę po uzgodnieniu z Biurem Dróg Kolejowych Centrali Spółki.

Wypełnia Zamawiający***								Wypełnia właściwy Zakład Linii Kolejowych								
JEDNOSTKA WPROWADZAJĄCA DANE	IZ (właściwy terenowo Zakład Linii Kolejowych)	LOKALIZACJA ROBÓT						typ nawierzchni (60/49/inne)*	Nazwa materiału**	Jednostka miary	ilość normatywna	ilość poddana wstępnej kwalifikacji	Przydatność	zużycie główki szyny (pionowej/boczne)	Nr inwentarzowy środka trwałego	Proponowana ilość materiału do zagospodarowania przez IZ
		Nr linii	Nazwa linii/stacji	nr toru	km początkowy	km końcowy	dł. odcinka robót									
2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18

Wypełniane tylko dla drogi kolejowej
 Faktyczna nazwa materiału
 Jeżeli Zamawiającym jest IR wypełnia IR. Jeżeli Zamawiającym jest IZ wypełnia IZ
 Należy wskazać, jeżeli materiał pochodzi z odcinka objętego Umową D50

ZATWIERDZAM

.....
 ..
 Dyrektor Zakładu/
 Z-ca Dyrektora ds.
 technicznych

WZÓR

Załącznik Nr 2
do Instrukcji kwalifikowania materiałów
pochodzących z działalności PKP Polskie Linie
Kolejowe S.A.

KWALIFIKACJA (ETAP B)

PROTOKÓŁ Nr

dotyczy Protokołu Nr (Etapu A)

kwalifikacji materiałów przewidzianych do pozyskania w ramach prowadzonych usług i robót
(nazwa zadania, nr zadania, rodzaj robót, nr linii)

Spisany w dniu w

Zamawiający roboty (IR/IZ)

Nr umowy

Nr zlecenia inwestycyjnego

KOD CRP

Czas trwania umowy od... do....

Komisja w składzie:

1.
2.
3.
4.

Podpis Członków komisji:

1.
2.
3.
4.

Lp.	Typ nawierzchni (60/49/inne)*	Nazwa materiału**	Jednostka miary	Ilość normatywna dla odcinka robót	Wstępna kwalifikacja		Kwalifikacja		Różnica (kol. 8-6)***	ODCINEK ROBÓT					Nr inwentarzewy środka trwałego	zużycie główki szyny (pionowe/boczne)	Proponowany termin pozyskania/ przekazania materiału do IZ	Uwagi****
					Ilość poddana wstępnej kwalifikacji	Przydatność	Ilość poddana kwalifikacji	Przydatność		NUMER LINII WG	Kilometr początkowy prac lub nazwa posterunku	Kilometr końcowy prac lub nazwa posterunku	Długość odcinka prac [km t]	Nr toru				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1.																		
2.																		
3.																		
4.																		
5.																		

* Wypełniane tylko dla drogi kolejowej

** Faktyczna nazwa materiału

*** W przypadku różnic należy sporządzić protokół z wyjaśnieniem

**** np. Wyjaśnienie różnic z kol. 10/inne uwagi

ZATWIERDZAM

Potwierdzam odbiór protokołu

.....
Dyrektor Zakładu/
Z-ca Dyrektora ds.
technicznych
(data i podpis)

.....
Wykonawca (data i podpis)

WZÓR

ZESTAWIENIE Nr

materiałów przekazanych celem dokonania ostatecznej kwalifikacji

do Protokołu Nr (Etapu B)

Spisany w dniu w

Przekazujący

1.
2.
3.

Przyjmujący

1.
2.
3.

Lp.	typ nawierzchni (60/49/inne)*	Nazwa materiału**	Ilość	jednostka miary	ODCINEK ROBÓT				
					NUMER LINII WG Id12	kilometr początkowy prac lub nazwa posterunku	kilometr końcowy prac lub nazwa posterunku	Nr toru	długość odcinka prac [km tj]
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.									
2.									
3.									
4.									

* Wypełniane tylko dla drogi kolejowej

** Faktyczna nazwa materiału

Podpis przekazującego

1.
2.
3.

Podpis przyjmującego

1.
2.
3.

.....
(pięczęć Zakładu)

Załącznik Nr 4
do Instrukcji kwalifikowania materiałów pochodzących z działalności
PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.

OSTATECZNA KWALIFIKACJA (ETAP C)

PROTOKÓŁ Nr

ostatecznej kwalifikacji materiałów przewidzianych do pozyskania w ramach prowadzonych usług i robót
(nazwa zadania, nr zadania, rodzaj robót, nr linii)

Spisany w dniu w

Zamawiający roboty (IR/IZ)

Nr umowy

Nr zlecenia inwestycyjnego

KOD CRP

Czas trwania umowy od... do....

Dotyczy:

Zestawienia Nr

Protokołu Etapu B Nr

Komisja w składzie:

1.
2.
3.
4.

Podpis Członków komisji:

1.
2.
3.
4.

kwalifikuje następujące materiały:

Lp.	typ nawierzchni (60/49/inne)*	Nazwa materiału**	Ilość kwalifikowana	jednostka miary	Przydatność	Indeks materiałowy	Nazwa materiału po kwalifikacji	Ilość po kwalifikacji	jednostka miary po kwalifikacji	Wartość materiału	ODCINEK ROBÓT			NUMER TORU	Nr inwentarzowy środka trwałego	zużycie główki szyny (pionowe/boczne)	Uwagi***	Właściciel PLKW (Wykonawca)		
											NUMER LINII WG Id12	kilometr początkowy prac lub nazwa posterunku	kilometr końcowy prac lub nazwa posterunku						długość odcinka prac [km tj	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
1																				
2																				
3																				

Uwaga! Wypełniony i podpisany protokół stanowi dokument, na podstawie którego zezwala się na ponowne zabudowanie materiałów zakwalifikowanych jako staroużyteczne.

Rodzaj ruchu materiałowego do przyjęcia materiałów na stan magazynowy

Z67 - przyjęcie materiałów z robót inwestycyjnych

Z69 - przyjęcie pozostałych materiałów

ZATWIERDZAM

Potwierdzam odbiór protokołu

* Wypełniane tylko dla drogi kolejowej

** Faktyczna nazwa materiału

*** W przypadku kwalifikacji odpadów należy podać kod odpadu

.....
Dyrektor Zakładu/Z-ca
Dyrektora ds.
technicznych (data i
podpis)

.....
Wykonawca (data i podpis)

PROTOKÓŁ Nr

z przekazania materiałów do ponownego użytku oraz odpadów których wytwórcą jest Spółka

Spisany w dniu w

Nr umowy
Nr zlecenia inwestycyjnego
KOD CRP
Czas trwania umowy

Przekazujący
1.
2.
3.

Przyjmujący
1.
2.
3.

Lp.	typ nawierzchni (60/49/inne)*	Nazwa materiału**	Indeks materiałowy	Przydatność	Ilość	jednostka miary	Wartość materiału	Nr inwentarzowy środka trwałego	Uwagi***
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.									
2.									
3.									
4.									

Dotyczy protokołu ostatecznej kwalifikacji

* Wypełniane tylko dla drogi kolejowej

** Faktyczna nazwa materiału

*** W przypadku odpadów należy podać kod odpadu

Podpis przekazującego

1.
2.
3.

Podpis przyjmującego

1.
2.
3.

WZÓR

PROTOKÓŁ
przekazania szyn do regeneracji/reprofilacji
do Zgrzewalni Szyn w

Spisany w dniu w

Przekazujący

Przyjmujący

Rodzaj szyny

Lp.	typ nawierzchni (60/49/inne)*	Nazwa materiału	Ilość	jednostka miary	rok produkcji lub pierwszej zabudowy	przeniesione obciążenie w [Tg]	Producent	Uwagi
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.								
2.								
3.								
4.								
RAZEM								

Dodatkowe informacje o stanie szyn:

.....
.....
.....
.....

Przekazujący oświadcza, że szyny zostały przygotowane zgodnie z "Warunkami technicznymi wykonania i odbioru szyn kolejowych starożytecznych uzyskanych przez regenerację, reprofilację oraz zgrzanie w zakładach stacjonarnych", a odbiorca potwierdza stan ilościowy.

* wypełniane tylko dla drogi kolejowej

Strona przekazująca:

.....

Strona przyjmująca:

.....

Pieczęć Zakładu Regeneracji

PROTOKÓŁ ODBIORU SZYNY REGENEROWANEJ Nr

Zgrzewanej zgrzewarką nr dnia zmiana
z szyn typu z gatunku stali klasy produkcji
zgodnie z warunkami technicznymi nr

L.p.	CHARAKTERYSTYKA SZYNY				PROSTOLINIOWOŚĆ		ZAKŁAD LINII KOLEJOWYCH
	Nr odcinka	Zużycie (mm)		Długość (m)	Płaszczyzna		
		Pionowa	Pozioma		Pionowa	Pozioma	
1.	1						SZYNA DŁUGA ZREGENEROWANA ZABUDOWANA DNIA NA LINII NR TOR NR TOK OD KM DO KM KOLEJNOŚĆ ZGRZEWANYCH SZYNY: · ZGODNA · NIE ZGODNA Z KILOMETRAŻEM LINII Pomiaru prostoliniowości złączy dokonano: a) liniałem b) elektronicznym przyrządem pomiarowym typu
2.	2						
3.	3						
4.	4						
5.	5						
6.	6						
7.	7						
8.	8						
9.	9						
10.	10						
11.	11						
12.	12						
13.	13						
14.							
15.							
CAŁKOWITA DŁUGOŚĆ SZYNY (m)							
SYMBOL SZYNY				Badania wykonano zgodnie z WTWiO TAK*/ NIE		UWAGA:	
						Wypełnić tylko dla szyn 25; 30; 50; 70; 75 i 210 m	
						Wymagana, w zależności od temperatury ukladki, wartość luzów w stykach zabudowywanych szyn w torach klasycznych podaje załącznik 5 i załącznik 6.	
Data i podpis KJ Zakładu Regeneracji						Data i podpis upoważnionego pracownika IZ	

* niepotrzebne skreślić

WYKAZ URZĄDZEŃ I MATERIAŁÓW

L.p.	Nazwa urządzenia, materiału	Branża
1	Szyny	D
2	Podkłady drewniane i strunobetonowe	D
3	Rozjazdy zwyczajne	D
4	Rozjazdy krzyżowe	D
5	Skrzyżowanie toru	D
6	Semafor świetlny	A
7	Napęd zwrotnicowy elektryczny	A
8	Urządzenia przejazdowe dla kat. A (kpl.)	A
9	Urządzenia ssp (kpl.)	A
10	Szafa lub kontener sbl (kpl.)	A
11	Półka blokady liniowe Eap (kpl.)	A
12	Przewód jezdny	E
13	Lina nośna	E
14	Konstrukcja wsporcza sieci trakcyjnej	E
15	Słup oświetleniowy	E
16	Oprawa oświetleniowa	E
17	Skrzynia transformatorowa eor	E
18	Transformator separacyjny eor	E
19	Izolator sieci trakcyjnej	E
20	Bezcieżarowe urządzenie naprężające	E
21	Osprzęt sieci trakcyjnej	E
22	Ciężar	E

.....
(pieczęć Sekcji)

PROTOKÓŁ nr

z kwalifikacji materiałów pochodzących z robót i usług prowadzonych systemem gospodarczym

spisany dnia w

Komisja w składzie** (czytelnie imię, nazwisko, stanowisko, jednostka/komórka organizacyjna)

1.
2.
3.
4.

dokonała kwalifikacji i wnioskuje o przyjęcie ich na stan magazynowy ruchem materiałowym wg następującego zestawienia.

Lp.	Nazwa materiału do kwalifikacji	Jednostka miary	Ilość	Lokalizacja pozyskanego materiału***	Numer inwentarzowy środka trwałego	Przydatność	Indeks materiałowy	Nazwa materiału po kwalifikacji	Jednostka miary	Ilość	Cena jednostkowa	Wartość	Uwagi****
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1													
2													
3													
4													
5													

Podpisy członków komisji:

1.
2.
3.
4.

ZATWIERDZAM*

.....
(data i podpis)

* Protokół zatwierdza Naczelnik Sekcji Eksploatacji lub Zastępca Naczelnika danej branży.
W przypadku robót wykonywanych przez PNI/IM protokół zatwierdza Dyrektor Zakładu/Z-ca Dyrektora ds. technicznych.
** W przypadku robót wykonywanych przez PNI/IM jednym z członków komisji musi być przedstawiciel PNI/IM.
*** Numer linii, numer toru, kilometrów lub nazwa posterunku.
**** W przypadku kwalifikacji odpadów należy podać kod odpadu.

Zakład	
Sekcja	
Data/godzina	
Lokalizacja	Wskazać, gdzie odbywa się ważenie/ nazwa firmy-adres

PROTOKÓŁ Z WAŻENIA MATERIAŁÓW I ODPADÓW

Asortyment	
Nr rejestracyjny pojazdu	
Nr rejestracyjny przyczepy/naczepy	

Numer legalizacji wagi		Data ważności		Klasa dokładności	
-------------------------------	--	----------------------	--	--------------------------	--

Ważenie	Waga netto	Waga brutto	Tara
Ważenie 1			
Ważenie 2			
Ważenie 3			
Ważenie 4			
Ważenie 5			
...			
SUMA	Σ	Σ	Σ

Uwagi:

.....
.....

Osoby obecne przy ważeniu:

1.
Czytelnie imię, nazwisko, stanowisko – podpis
2.
Czytelnie imię, nazwisko, stanowisko – podpis
3.
Czytelnie imię, nazwisko, stanowisko – podpis

Przyjmuję odpad do transportu
Przekazuję odpad*
*wpisać właściwie

.....
Podpis kierowcy

Wytyczne kwalifikacji urządzeń srk

1. W ramach obszaru branży automatyki i telekomunikacji materiały i urządzenia podlegają kwalifikacji wg. następujących kryteriów:
 - 1) materiały staroużyteczne (8) – są to materiały, które kwalifikują się bezpośrednio do ponownego wykorzystania, zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem, bez konieczności regeneracji;
 - 2) materiały staroużyteczne do regeneracji (7) – są to materiały kwalifikujące się do ponownego wykorzystania, zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem po zregenerowaniu np. elektryczne napędy zwrotnicowe;
 - 3) materiały staroużyteczne do prędkości $V < 40$ km/h (4) – są to materiały, które kwalifikują się bezpośrednio do ponownego wykorzystania zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem po zregenerowaniu;
 - 4) pozostałe materiały do ponownego użytku (6);
 - 5) odpady, w tym złom (0).
2. Podstawą dokonania kwalifikacji materiałów i urządzeń branży automatyki i telekomunikacji jest: stan techniczny oraz zapotrzebowanie na materiały i urządzenia z innych jednostek organizacyjnych Spółki. Niżej wymienione materiały i urządzenia podlegają na bieżąco aktualizowanej ewidencji.

L.p.	Materiały i urządzenia	Branża	Stan techniczny
1.	Semafor świetlny	A	db
2.	Napęd zwrotnicowy elektryczny	A	db
3.	Urządzenia przejazdowe dla kat. A (kpl.)	A	dst
4.	Urządzenia ssp (kpl.)	A	dst
5.	Szafa lub kontener sbi (kpl.)	A	dst
6.	Półka blokady liniowej Eap (kpl.)	A	dst

3. Typy urządzeń srk, które nie kwalifikują się bezpośrednio w całości do ponownego wykorzystania, zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem to m.in.:
 - 1) Urządzenia mechaniczne kluczowe;
 - 2) Urządzenia mechaniczne scentralizowane;
 - 3) Urządzenia elektryczne suwakowe;
 - 4) Urządzenia przejazdowe przekaźnikowe (COB-58, COB-63, SPA-1, SPA-2, JEGD) wraz z odmianami;
 - 5) Sygnalizatory kształtowe;
 - 6) Elektryczne napędy zwrotnicowe (JEA-29 i pozostałe stare typy);
 - 7) Blokady liniowe elektromechaniczne (BM, C);
 - 8) Bezzłączowe obwody SOT, EON;
 - 9) Szyna izolowana z przyciskiem.

4. W Etapie A dokonujemy kwalifikacji na dwie grupy tj. staroużyteczne oraz złom. W Etapie B i C materiały i urządzenia zakwalifikowane jako staroużyteczne należy na podstawie stanu technicznego oraz zapotrzebowania jednostek organizacyjnych, przyporządkować do jednej z grup wymienionych w ust. 1 pkt 1-4.
5. W Etapie A należy szczegółowo podać oznaczenie identyfikujące urządzenie zakwalifikowane jako złom oraz jako urządzenia staroużyteczne. Dla opisu urządzeń przyjmujemy odpowiednio: nr semafora, nr napędu, nr kontenera blokady, km i kat. urządzeń na przejeździe itp.

Wytyczne kwalifikacji urządzeń elektroenergetyki kolejowej

1. W ramach obszaru branży energetyki materiały i urządzenia podlegają kwalifikacji według następujących kryteriów:
 - 1) materiały staroużyteczne (8) – są to materiały, które kwalifikują się bezpośrednio do ponownego wykorzystania, zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem;
 - 2) materiały staroużyteczne do prędkości $V < 40$ km/h (4) – są to materiały, które kwalifikują się bezpośrednio do ponownego wykorzystania, zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem o obniżonych parametrach (patrz tabela);
 - 3) pozostałe materiały do ponownego użytku (6);
 - 4) odpady, w tym złom (0).
2. W Etapie A dokonujemy kwalifikacji na dwie grupy tj. staroużyteczne oraz złom. W Etapie B i C materiały i urządzenia zakwalifikowane jako staroużyteczne należy na podstawie stanu technicznego oraz zapotrzebowania jednostek organizacyjnych, przyporządkować do jednej z grup wymienionych w ust. 1 pkt 1-4.
3. Podstawą dokonania kwalifikacji materiałów i urządzeń branży energetyki jest: stan techniczny i zapotrzebowanie na materiały i urządzenia z innych jednostek organizacyjnych Spółki. Niżej wymienione materiały i urządzenia podlegają na bieżąco aktualizowanej ewidencji przez jednostki organizacyjne Spółki.

Tabela: Warunki ponownego wykorzystania materiałów staroużytecznych branży energetyki						
Materiał staroużyteczny	Warunek ponownego wykorzystania	Ponowne wykorzystanie na torach o prędkości V_{max}				
		< 40 w tym na awaryjne części zamienne (wstawki) oraz do wykorzystania przy fazowaniu robót	> 40 ≤ 80	> 80 ≤ 140	> 140 ≤ 160	> 160
		Materiały staroużyteczne do $V < 40$ km/h	Materiały staroużyteczne			
Przewody jezdne	Maksymalne zużycie średnie	15,0%	12,5%	10,0%	5,0%	2,5%
	Maksymalne zużycie miejscowe	30,0%	25,0%	20,0%	10,0%	5,0%
	<i>Uwaga!</i>	<i>W sieciach modernizowanych i remontowanych - w odcinkach pozwalających na wywieszenie przewodu jezdnego z maks. jednym złączem, na długości odcinka naprężania (sekcji)</i>			<i>W sieciach modernizowanych – w odcinkach pozwalających na wywieszenie przewodu jezdnego bez złącz, na długości odcinka naprężania (sekcji)</i>	
Liny nośne	Maksymalny okres dotychczasowej eksploatacji	do 25 lat	do 20 lat	do 15 lat	do 10 lat	do 7 lat
	<i>Uwaga!</i>	<i>Pod naciągiem nie większym niż naciąg pierwotny, w odcinkach pozwalających na wywieszenie liny nośnej z maks. jednym złączem, na długości odcinka naprężania (sekcji)</i>				
Kompozytowe izolatory sieci trakcyjnej	Maksymalny okres dotychczasowej eksploatacji	do 25 lat	do 20 lat	do 15 lat	do 10 lat	do 7 lat
Rurowy osprzęt sieci trakcyjnej	Maksymalny okres dotychczasowej eksploatacji	do 25 lat	do 20 lat	do 15 lat	do 10 lat	do 7 lat
	<i>Uwaga!</i>	<i>Bez widocznych uszkodzeń oraz konieczności kompleksowej regeneracji zabezpieczenia antykorozyjnego elementów stalowych.</i>			<i>Bez widocznych uszkodzeń oraz konieczności miejscowej regeneracji zabezpieczenia antykorozyjnego elementów stalowych.</i>	
	<i>Teownikowy osprzęt sieci trakcyjnej nie kwalifikuje się jako materiał staroużyteczny</i>					

Stalowe konstrukcje wsporcze sieci trakcyjnej i oświetleniowe	Maksymalny okres dotychczasowej eksploatacji	do 25 lat	do 20 lat	do 15 lat	do 10 lat	do 7 lat
	<i>Uwaga!</i>	<i>Bez widocznych uszkodzeń oraz konieczności kompleksowej regeneracji zabezpieczenia antykorozyjnego.</i>				
Oprawy oświetleniowe	Maksymalny okres dotychczasowej eksploatacji	do 12 lat	do 10 lat	do 8 lat	do 6 lat	do 4 lat
	<i>Uwaga!</i>	<i>Oprawy do lamp wyładowczych i oprawy typu LED</i>			<i>Tylko oprawy typu LED</i>	
		<i>Kompletne, bez widocznych uszkodzeń oraz nie wymagające kompleksowej regeneracji zabezpieczenia antykorozyjnego.</i>				

4. W Etapie A należy podać szczegółowo oznaczenie identyfikujące urządzenie zakwalifikowane jako złom oraz jako urządzenia staroużyteczne. Dla przewodów jezdnych należy podać typ i długość przewodu oraz jego zużycie średnie i miejscowe, natomiast dla lin nośnych należy podać jej typ, długość, okres eksploatacji oraz pierwotny naciąg. Pozostałe urządzenia i materiały urządzeń sieci trakcyjnej należy opisać wg danych zamieszczonych powyżej wraz z numerem katalogowym. Dla opraw oświetleniowych należy podać jej typ oraz moc źródła światła.

Wytyczne oceny przydatności szyn i podkładów

KWALIFIKACJA MATERIAŁÓW TOROWYCH – ZASADY OGÓLNE

1. Pozyskiwane z eksploatowanej nawierzchni kolejowej komponenty toru dzieli się na:
 - **przydatne do ponownego użytkowania** w torach PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.
 - **nieprzydatne do ponownego użytkowania** w torach PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.
2. Komponenty *przydatne* zalicza się do tzw. *materiałów staroużytecznych* (akronim *MSU*),
3. Proces kwalifikacji *MSU* jest procesem iteracyjnym, w którym przydatność określa się najpierw prognostycznie a potem coraz trafniej w miarę operacji jakim poddawany jest materiał, co uzasadnia stosowne przekwalifikowywanie.
4. Z uwagi na sekwencję postępowania należy rozróżniać zmienny *status* *MSU* jak następuje:
 - a) *MSU do pozyskania*, tj. zintegrowane z eksploatowaną nawierzchnią lub zastane na składowisku a wcześniej nie rozpoznane w torze,
 - b) *MSU pozyskane*, tj. będące wynikiem robót demontażowych;
 - c) *MSU wsadowe*, tj. ocenione w miarę potrzeby ponownie (np. z udziałem wykonawcy wybranego do wbudowania materiału), zwracając uwagę m.in. na:
 - ewentualne uszkodzenia związane z technologią robót i przeładunkami,
 - uzyskany po cięciu demontażowym rozstaw spoin i wad w pozyskanych przęsłach szynowych,
 - zdatność gniazd przytwierdzeń po operacji odrywania przęseł torowych lub podkładów z łożyska starej podsypki,
 - inne aspekty wg uznania osób dokonujących tego rodzaju ocen;
 - d) *MSU ostatecznie sklasyfikowane* tj. stanowiące *budulec* innej nawierzchni, będący wynikiem takich operacji jak:
 - dalsza selekcja i sortowanie materiału,
 - regeneracja (stacjonarna lub na budowie),
 - identyfikacja dokumentacji w ramach systemu ocen zgodności (czyt. dalej)
 - adaptacja na miejscu/budowie przeznaczenia,

KWALITYWNOŚĆ¹ *MSU*

1. Zgodnie z ogólnymi zasadami bezpieczeństwa produktów w obrocie wspólnotowym i krajowym wymagane jest zapewnienie zgodności z wymaganiami podstawowymi/zasadniczymi adekwatnymi do warunków zastosowania budownictwo/kolejnictwo. W odniesieniu do *MSU* mających stanowić *budulec* innej nawierzchni możliwość takiego zapewnienia w przyjętym trybie określa się dalej mianem *kwalitatywności* *MSU*.
2. Za *kwalitatywne* *MSU* uważa się produkty:
 - poddane uprzedniej regeneracji w zakładzie stacjonarnym zwieńczonej stosownymi dokumentami (por. Id-100, Id-107)
 - wytworzone w warunkach funkcjonowania systemu ocen zgodności.
3. W odniesieniu do regeneracji w zakładzie stacjonarnym należy pamiętać, że proces ten obejmuje nie tylko przywrócenie technicznych własności komponentu, ale też – co

¹ Kwalitatywny tj. jakościowy, gatunkowy itp. – określenie służące wyróżnieniu cechy kryjącej skomplikowane interpretacje

niezwykle istotne – niezawodną *selekcje i sortowanie* (S&S). W procesie regeneracji stacjonarnej powstaje w istocie PRODUKT o zdefiniowanej charakterystyce (vide – przykład Id-107 dotyczący szyn), powstały przy zachowaniu zasad kontroli jakości i w konsekwencji opatrzony stosownym dokumentem zgodności.

4. W odniesieniu do materiałów nie podlegających przetworzeniu w zakładzie produkcyjnym,
o którym mowa wyżej należy w ocenie MSU uwzględnić system wprowadzania danego materiału do obrotu w dacie oznaczonej na tym materiale. System wprowadzania do obrotu obejmować mógł np. tryb świadectw typu budowli lub certyfikatów budowlanych.
5. W przypadku TYPU BUDOWLI pierwsze akty wykonawcze do Ustawy z dnia 27 czerwca 1997 r. o transporcie kolejowym (Dz. U. Nr 96 poz. 591 z późn. zm.) weszły w życie z dniem 06-09-2000 Rozporządzeniem MTiGM z dnia 20 lipca 2000 r. w sprawie zakresu badań koniecznych do uzyskania świadectwa dopuszczenia do eksploatacji budowli i urządzeń przeznaczonych do prowadzenia ruchu kolejowego oraz świadectwa dopuszczenia do eksploatacji każdego typu pojazdu kolejowego (Dz. U. Nr 69 poz. 813).
6. O ile interpretacje przyjmowane w ramach kwalifikacji materiałów nie stanowią inaczej - data wejścia w życie 06-09-2000 może być przyjmowana za graniczną do oceny kryterium jakości. W przypadku podkładów zatem - te produkowane w roku 2001 i później można uznać za wytworzone w ramach funkcjonowania systemu ocen zgodności w transporcie kolejowym. W przypadku szyn nie poddanych regeneracji w zakładzie stacjonarnym samo oznaczenie UIC60 daje domniemanie zgodności, gdyż norma zharmonizowana bazuje w istocie na wymaganiach karty UIC.
7. Powyższe interpretacje nie wykluczają użycia materiałów w sposób odmienny pod warunkiem dokonania interpretacji i ocen właściwych dla dowiedzenia zgodności.
8. Trudności interpretacyjne wynikają z niedoboru regulacji w tym zakresie. Tym nie mniej w TSI jest wzmianka o składnikach interoperacyjności (szyny, podkłady, systemy przytwierdzeń) *zdatnych do ponownego użytku*. Dla takich składników nie wystawia się deklaracji zgodności WE, nie ma też mowy o konieczności wydania oświadczenia przez zarządcę infrastruktury.
9. Obowiązujące przepisy wspólnotowe i krajowe, dla nowych materiałów nakładają na Producenta obowiązek wystawiania odpowiednich dokumentów, a więc *deklaracji zgodności WE dla składników interoperacyjności, świadectwa dopuszczenia do eksploatacji* wydawanego przez UTK wraz z *deklaracją zgodności z typem* dla typów budowli określonych w rozporządzeniu 720, czy też krajowej deklaracji właściwości użytkowych dla pozostałych wyrobów budowlanych. Dokumenty te świadczą jednak o wprowadzeniu produktu do obrotu na rynku i ich kopie są dołączane przy każdym udostępnianiu na rynku. Interpretacje, jakoby dla materiałów starożytecznych miały być wydawane oświadczenia zarządcy infrastruktury, są w takim ujęciu bezzasadne. Nie można bowiem jak się wydaje utożsamiać oświadczenia zarządcy z dokumentami wprowadzającymi do obrotu. Ponowna zabudowa używanego wcześniej produktu nie jest bowiem tożsama z jego udostępnieniem na rynku.
10. W sprawie tej za wiążące uznaje się aktualne stanowisko interpretacyjne Prezesa UTK.

KLASY GATUNKOWE

1. Na etapie pozyskiwania MSU uzyskać powinien atrybuty wskazujące możliwe jego przeznaczenie lub wskazanie do zbycia. Służy to planowaniu środków oraz zamknięć z wyprzedzeniem oraz m.in. temu, aby proces demontażu i postępowania z materiałami na budowie pozyskującej dany materiał uwzględniał jego przeznaczenie.
2. Z uwagi na:
 - wymagania technologiczne łączenia szyn:

- i. najbardziej restrykcyjne w przypadku zgrzewania elektrooporowego (ograniczające zużycie pionowe w zasadzie do 2mm),
 - ii. mniej restrykcyjne w przypadku spawania termitowego (kilka do kilkunastu milimetrów) z zastrzeżeniem, że statystycznie występuje zdecydowanie więcej pęknięć takich spoin niż zgrzein z uwagi na niezwykle istotny w tej technologii tzw. czynnik ludzki (staranność ustawienia, sprawdzania wygrzania itp.) oraz brak rejestracji przebiegu procesu
 - iii. najmniej restrykcyjne w przypadku złączy łubkowanych z zastrzeżeniem że tory klasyczne w praktyce nie powinny już być masowo układane
- kryteria odbiorów robót – także takich w których zastosowano MSU, a w szczególności dopuszczalne odchyłki szerokości toru
 - radykalne różnice w warunkach do sortowania materiału w zakładzie stacjonarnym w stosunku do warunków terenowych

konieczne jest dzielenie planowanych do pozyskania materiałów na tzw. *klasy gatunkowe*. mieszczące w sobie zagregowane zbiory cech materiału mającego stanowić budulec innej nawierzchni .

3. *Klasy gatunkowe*, o których mowa wyżej określa się następująco:

- **Gatunek 1 – MSU-SORTOWANE / - zapas 4 przydatność 7**

tj. materiały sklasyfikowane stanowiące budulec spełniający w całości kryteria tab.1 i stosownych warunków wykonania i odbioru dzięki temu, że zostały:

- i. przetworzone z użyciem metod produkcyjnych obejmujących odpowiednią kontrolę jakości i wystawienie dokumentów zgodności (szyny), lub
- ii. wybrane
 - ✓ wyłącznie z odcinków zachowujących jakość geometryczną w aspektach mających znaczenie dla oceny danego komponentu dla prędkości wskazanej w tab.1 oraz
 - ✓ co do zasady w taki sposób, że
 - a. nie posiadają wadliwości
 - b. poziom zużycia jest znikomy,
 - c. nie wymagają adaptacji w ramach zabudowy;

- **Gatunek 2 – MSU DODATKOWE - zapas 4 przydatność 8**

tj. materiały sklasyfikowane stanowiące budulec spełniający w dominującej populacji kryteria tab.1 i stosownych warunków wykonania i odbioru gdyż są mało-zróżnicowane, dobrane z komponentów charakteryzujących się małym zużyciem ale wymagające w ramach zabudowy robót adaptacyjnych takich jak obcinanie szyn (pociętych palnikiem, ze zbyt bliskimi sobie spoinami, krótkimi wstawkami itp.), lub korygowanie szerokości na podkładach po zabudowie.

- **Gatunek 3 – MSU PRZEBRANE - zapas 4 przydatność 6**

tj. przebrane dla bieżącego utrzymania, adekwatnie do potrzeb zakładu pozyskującego; W grupie tej mieszczą się zarówno materiały znacząco zużyte (np. szyny do wstawek w łuki górskie) jak i bliskie cechom nowych materiałów w torach 200km/h (np. dla CMK) co zakład pozyskujący ustala adekwatnie do posiadanych w utrzymaniu nawierzchni o różnych stopniach zużycia i standardach,

- **Gatunek 4 – MSU POZAKLASOWE - zapas 4 przydatność 4**

tj. mocno-zróżnicowane, mało przydatne z uwagi na brak możliwości zachowania kryteriów integracji i/lub odbioru w torze;

4. Materiały niezdatne do powyższych klas gatunkowych traktuje się jako zbędne zgodnie z regulacjami szczegółowymi dotyczącymi gospodarki materiałowej w PKP PLK S.A.

KRYTERIA WYKORZYSTYWANIA

1. Materiał staroużyteczny sklasyfikowany może być ponownie wykorzystany na warunkach wyspecyfikowanych w tab.1.

Tabela 1

Klasy gatunkowe	Parametry eksploatacyjne toru, w którym rozważyć można użytkowanie materiałów staroużytecznych		ZAKRES OBROTU MATERIAŁOWEGO
	Prędkość [km/h]	Rodzaj toru i prognozowane natężenie przewozów [Tg/rok]	
Kol.1	Kol.2	Kol.3	Kol.5
Gatunek 1 SORTOWANE (Zapas 4 przydatność 7)	$V \leq 120$	Tory SZLAKOWE, główne zasadnicze i dodatkowe oraz inne o natężeniu przewozów spełniającym kryterium: $Q \leq 10$ [Tg/rok]	OGÓLNO-SIECIOWY rotacja na całej sieci PKP PLK S.A.
Gatunek 2 DODATKOWE (Zapas 4 przydatność 8)	$V \leq 60$	tory STACYJNE główne dodatkowe, boczne i bocznicowe o natężeniu przewozów spełniającym kryterium: $Q \leq 3$	
Gatunek 3 PRZEBRANE (Zapas 4 przydatność 6)	Adekwatne do indywidualnych potrzeb zakładu pozyskującego wg cech pozyskanego materiału i kryteriów diagnostycznych		WEWNĄTRZ-ZAKŁADOWY wykorzystanie przez Zakład pozyskujący lub zbycie
Gatunek 4 POZAKLASOWE (Zapas 4 przydatność 4)	$V < 40$	tory BOCZNE, bocznicowe i specjalnego przeznaczenia o natężeniu przewozów spełniającym kryterium $Q \leq 1$ Tg/rok także odbojnice w torach wszystkich klas	

2. Zakład linii kolejowych dokonujący pozyskania w pierwszej kolejności zabezpiecza potrzeby materiału do utrzymania bieżącego mieszczące się w klasie gatunkowej 3 (wstawki, pojedyncze wymiany podkładów i inne roboty o charakterze napraw i konserwacji).
3. W klasie gatunkowej, o której mowa wyżej niniejsza instrukcja nie narzuca kryteriów gdyż selektywne naprawy nawierzchni dokonuje się co do zasady z użyciem wstawek materiałów o pasującym wzajemnie zużyciu i gabarytach - niezależnie od prędkości.
4. W kolejności drugiej zabezpiecza się materiały do rotacji ogólno-sieciowej klasyfikowane w gatunku 1 oraz gatunku 2.
5. W klasy gatunkowej 2 zakłada się małe zróżnicowanie stanu technicznego oraz zużycia tych materiałów. Ma to na celu swobodę obrotu tym materiałem bez konieczności *selekcjonowania i sortowania* w warunkach terenowych tj. poza zakładem produkcyjnym i bez wykorzystania systemów etykietowania każdego elementu wsadowego dla potrzeb cechowania produktu.
6. Do klasy gatunkowej 1 i klasy gatunkowej 2 zalicza się wyłącznie materiały kwalitatywne.
7. Każdorazowa ostateczna decyzja o wykorzystaniu materiału w konkretnej lokalizacji powinna uwzględniać

- a. Kryteria klasyfikacji MSU
- b. Przewidywaną technologię łączenia szyn (zgrzewy, spoiny termitowe typowe lub hybrydowe, złącza łukowe),
- c. Kryteria odbioru robót determinowane cechami materiałów,
- d. Prognozowany czas eksploatacji materiału w konfrontacji z założeniami dotyczącymi cyklu życia nawierzchni przyjętymi do danego przedsięwzięcia.
- e. ekonomiczne uzasadnienie dla ewentualnej zabudowy materiału staroużytecznego uwzględniając koszty robocizny, pracy sprzętu i logistyki a także dostępność zamknięć torowych.
- f. wymagania w zakresie weryfikacji podsystemów (kwalitatywność).

SZYNY STAROUŻYTECZNE

1. W kwalifikacji szyn do klas gatunkowych z uwagi na zużycie i obciążenie stosuje się kryteria zestawione w tab.2.
2. W żadnej klasie gatunkowej nie dopuszcza się stosować szyn obrabianych cieplnie w całej objętości produkowanych w Hucie Katowice w latach 1985 – 1993. Szyny takie należy kwalifikować jako nieprzydatne.
3. Do klasy gatunkowej 1 i 2 stosuje się w szczególności szyny:
 - a) o profilu 49E1 oraz 60E1 i UIC60,
 - b) wykonane z gatunku stali R260, R350 HT, St90PA,
4. Kryteria kwalifikowania szyn do klasy gatunkowej 1 są tożsame z kryteriami kwalifikowania szyn do regeneracji w zakładzie stacjonarnym, określonymi w Id-107 za wyjątkiem dodatkowego kryterium przeniesionego obciążenia wskazanego w tab.2.
5. Ustalanie przeniesionego obciążenia szyn obejmuje szacowanie danych z ewidencji pracy eksploatacyjnej oraz danych o zużyciu pionowym szyn, przy czym przyjmować można narastanie tego zużycia w tempie 1mm/100Tg o ile doświadczenia indywidualne nie wskazują inaczej.
6. Kryteria kwalifikowania szyn do klasy gatunkowej 2 są w większości tożsame kryteriami kwalifikowania szyn do regeneracji w zakładzie stacjonarnym za wyjątkiem niżej wskazanych kryteriów dodatkowych, wynikających z ograniczonej możliwości selekcji i sortowania oraz wycinania odcinków z wadami szyn na budowie pozyskania i budowie przeznaczenia. W szczególności – szyny do klasy gatunkowej 2 pozyskiwane w formie przęseł szynowych:
 - a. Zużycia powinny odpowiadać kryteriom zawartym w tab.2
 - b. Szyny nie powinny posiadać
 - spoin termitowych za wyjątkiem końców wynikających z zasad przecinania dla demontażu toru,
 - wad powierzchniowych typu: zużycie faliste (2201, 2202), wybuksowania (2251, 2252), head checking (2223), squat (227), schelling (2221, 2222),
 - wad do wymiany lub obserwacji (wykazy otrzymywane z IG).
7. Z uwagi na możliwość wykorzystania szyn klasy gatunkowej 1 i 2 do kompleksowych napraw co wymaga zapewnienia zgrzewalności i zachowania kryteriów odbioru robót zaleca się kwalifikować do tej klasy szyny o małym zużyciu (uwagi tabeli).

Tabela 2

Przeznaczenie do klasy gatunkowej	Kryteria kwalifikacji szyn staro-użytecznych z uwagi na zużycia i obciążenie						Budulec do zabudowy
	Dopuszczalne zużycie [mm]				Maksymalne przeniesione obciążenie [Tg]		
	PIONOWE		boczne		60E1, UIC60 S60	49E1,	
	60E1, UIC60	49E1	60E1, UIC60	49E1,			
Gatunek 1	wg Id-107				400	250	dłuzki szynowe 210 m docięte piłą zgrzane z uprzednio wyselekcjonowanych, reprofilowanych i zbadanych szyn o ustalonych klasach jakości lecz zróżnicowanych długościach wg Id-107.
Gatunek 2	2.0 ^{U2} 7.0 ^{U3}	2.0 ^{U2} 7.0 ^{U3}	2.0 ^{U1}	2.0 ^{U1}			Przęsła szynowe cięte palnikiem (względnie piłą o ile zostało to wyspecyfikowane)
Gatunek 3	Ustala zakład linii kolejowych pozyskujący materiał						
Gatunek 4	Graniczne wg Id1 lub 7.0 ^{U3}		Graniczne wg Id1 lub 10.0 ^{U4}		---	---	

U1 - przyjęto odchyłki szerokości toru przy odbiorze NG-V60 nie przekraczające 4mm
U2 - wartości karbu pozwalające na wielokrotne łączenie przęseł szynowych w tor bezстыkowy poprzez zgrzewanie maszynami mobilnymi
U3 - maksymalne zużycie pionowe przewidywane w przypadku wdrożenia spawania termitowego z użyciem tzw. form hybrydowych; do tego czasu możliwe zastosowania tak zużytych szyn jedynie w torach klasycznych po rozpoznaniu przyczyn zużycia (osiągnięcie dużego pionowego zużycia za wyjątkiem szyn w łukach - może dowodzić przeniesienia dużego obciążenia o ile szyna nie była poddawana częstej reprofilacji);
U4 - przyjęto analogicznie jak dla najniższej klasy jakości szyn zregenerowanych; możliwe stosowanie wyłącznie do połączeń klasycznych (asortyment produkcji wygaszany)

8. CIĘCIE SZYN. Cięcie szyny staro-użytecznej lub nie objętej jeszcze kwalifikacją należy wykonywać zachowując następujące rygory:
- Szyny przeznaczone do klasy gatunkowej 1 i 2 – stosuje się wymagania Id-107 z zastrzeżeniem, że w rejonie spoin wymagane jest cięcie:
 - na zgrzeinach i spoinach najbliższych zachowaniu modułu długości – w przypadku cięcia palnikiem²,
 - przy zgrzeinach i spoinach najbliższych zachowaniu modułu długości a cięcie powinno być wykonywane poza strefą wpływu ciepła lub 0,40m o ile nie ustalono inaczej – w przypadku cięcia piłą;
 - Szyny zbędne (złom) - szyna po przecięciu powinna mieć długość nie większą niż 10 m,
 - Szyny przed kwalifikacją - wymaga się cięcie jak w przypadku szyn do klasy gatunkowej 2.
9. OZNACZENIA. Przy kwalifikacji szyn w torze (MSU do pozyskania) odcinki zakwalifikowane do zasilenia różnych klas gatunkowych należy oddzielać kreską pionową i odpowiednio znakować.
10. Każde przęsło szynowe przeznaczone do klasy gatunkowej 2 powinno posiadać oznaczenie dotychczasowej krawędzi jezdnej wykonane analogicznie jak stanowi Id107 (obmalowanie żółtą farbą odcinka całej bocznej powierzchni główki szyny od strony krawędzi jezdnej).

² Szyny tak pocięte muszą do późniejszej zabudowy być ponownie docinane dla usunięcia strefy wpływu ciepła

11. W zależności od przeznaczenia do danej klasy gatunkowej oraz twardości stosuje się następujące oznaczenia szyn, umieszczane w komorze łukowej na obu końcach szyny :
- a) Szyny pozyskiwane do klasy gatunkowej 1:
 - szyny surowe: dwa białe punkty,
 - szyna obrabiana cieplnie – dwie zielone poziome kreski każda długości 10 - 20 cm;
 - b) szyny pozyskiwane do klasy gatunkowej 2:
 - szyny surowe: jeden biały punkt,
 - szyna obrabiana cieplnie – zielona pozioma kreska o długości około 10 – 20 cm;
 - c) szyny pozyskiwane do klas gatunkowych 3 i 4 (pozostające do wykorzystania wewnątrz-zakładowego) – ustala indywidualnie zakład linii kolejowych pozyskujący materiał
 - d) szyny nieprzydatne:
 - 3 czerwone krzyżyki.

PODKŁADY STAROUŻYTECZNE

1. W kwalifikacji podkładów stosuje się kryteria zestawione w tab.3
2. Szerokość toru jako parametr podkładu powinna być oceniana zawczasu przez pryzmat danych diagnostycznych z pomiarów ciągłych toru z podkładami przewidywanymi do pozyskania.
3. W puli podkładów pozyskanych do klasy gatunkowej 1 i 2 dopuszcza się do 10% podkładów przekraczających odchyłki szerokości toru.
4. Na miejscu wbudowania podkładów klasy gatunkowej 1 lub 2 należy przewidzieć roboty adaptacyjne obejmujące w miarę potrzeby poprawianie szerokości toru z przytwierdzeniem SB (przepinanie, wkładki zmiennej szerokości) lub poprawianie szerokości toru z przytwierdzeniem K lub SKL na podkładach drewnianych w granicach tolerancji otworów w przekładkach.

Tab.3.1

Przeznaczenie do klasy gatunkowej	Typ podkładu betonowego	Wiek maksymalny [lat]	Rok produkcji (kwalitatywność)	Kryteria kwalifikacji podkładów BETONOWYCH	
				Cechy	Szerokość toru
Gatunek 1	Ps94, Ps93, Ps83	20	Od roku 2001	Brak wadliwości uzasadniających usunięcie z toru oraz oznak degradacji lub uszkodzeń mogących wpłynąć na wytrzymałość takich jak włoskowate pęknięcia w części środkowej, pęknięcia propagujące od wkrętów /kotew lub zarysowania na ścianie bocznej w strefie kotwienia zbrojenia	U1
Gatunek 2		Xx x			U2
Gatunek 3	Ps94, Ps93, Ps83 INBK K83, K85 PBS	Ustala zakłada linii kolejowych pozyskujący materiały			
Gatunek 4	INBK K83, K85 PBS	Xx x	xxx	adekwatne dla stopnia degradacji 0,7	xxx

U1, U2: kryteria odbioru parametru „szerokość toru” zgodne z maksymalną prędkością w danej klasie gatunkowej wg tab.1 lub z indywidualnymi ustaleniami w przypadku pozyskiwania szyn dla konkretnego wykorzystania np. w torach niższej prędkości lub w ramach przedsięwzięć na których ustanowiono szczególne zasady odbioru z uwagi na zastosowanie podkładów staroużytecznych.

5. OZNACZENIA. Znakowanie podkładów przeznaczonych do ponownej zabudowy w torze - stosuje się następujące oznaczenia umieszczane na wierzchu podkładu pomiędzy czołem podkładu, a mocowaniem szyny:
- Gatunek 1:
 - jedna biała kropka;
 - Gatunek 2:
 - dwie białe kropki;
 - Gatunek 3 oraz 4 (pozostające do wykorzystania wewnątrz-zakładowego) – ustala indywidualnie zakład linii kolejowych pozyskujący materiał
 - podkłady nieprzydatne do ponownego użytkowania:
 - czerwone krzyżyki.

Tab.3.2

Przeznaczenie do klasy gatunkowej	Typ podkładu	Wiek maksymalny [lat]	Rok produkcji (kwalitatywność)	Kryteria kwalifikacji zużycia podkładów z drewna TWARDEGO	
				Cechy	Szerokość toru
Gatunek 1	E1 gr 4 (IB, IIB)	5 lat	Od roku 2001	Wcięcia podkładek na głębokość do 6 mm. Pęknięcia podłużne rozwarne nie większe niż 10 mm	U1
Gatunek 2		10 lat			U2
Gatunek 3	Ustala zakład linii kolejowych pozyskujący materiały				
Gatunek 4	E1 gr 4 i gr 6 (IB, IIB, IIIB)	Xxx	xxx	adekwatne dla stopnia degradacji 0,7	XXX

U1, U2: kryteria odbioru parametru „szerokość toru” zgodne z maksymalną prędkością w danej klasie gatunkowej wg tab.1 lub z indywidualnymi ustaleniami w przypadku pozyskiwania szyn dla konkretnego wykorzystania np. w torach niższej prędkości lub w ramach przedsięwzięć na których ustanowiono szczególne zasady odbioru z uwagi na zastosowanie podkładów staroużytecznych

Tab.3.3

Przeznaczenie do klasy gatunkowej	Typ podkładu	Wiek maksymalny [lat]	Rok produkcji	Kryteria kwalifikacji zużycia podkładów z drewna MIĘKKIEGO	
				Cechy	Szerokość toru
Gatunek 1	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
Gatunek 2	XXX	XXX			XXX
Gatunek 3	E1 gr 4 (IB, IIB)	Ustala zakład linii kolejowych pozyskujący materiały			
Gatunek 4	E1 gr 4 i gr 6 (IB, IIB, IIIB)	Xxx	xxx	adekwatne dla stopnia degradacji 0,7	XXX

U1, U2: kryteria odbioru parametru „szerokość toru” zgodne z maksymalną prędkością w danej klasie gatunkowej wg tab.1 lub z indywidualnymi ustaleniami w przypadku pozyskiwania szyn dla konkretnego wykorzystania np. w torach niższej prędkości lub w ramach przedsięwzięć na których ustanowiono szczególne zasady odbioru z uwagi na zastosowanie podkładów staroużytecznych

1. Do akcesoriów torowych zalicza się komponenty przytwierdzeń i łubkowanych połączeń szyn.
2. Akcesoria torowe wybudowane z torów i spełniające wymagania wskazane w ust. 2 należy klasyfikować do klasy gatunkowej 3 lub 4.
3. Do ponownego wykorzystania w torze można stosować akcesoria nie posiadające wad kwalifikujących do usunięcia z toru.

WARUNKI TECHNICZNE KWALIFIKACJI ROZJAZDÓW STAROUŻYTECZNYCH

1. W ramach obszaru branży drogowej materiały i urządzenia podlegają kwalifikacji wg. następujących kryteriów:
 - 1) materiały staroużyteczne (8) – są to materiały, które kwalifikują się bezpośrednio do ponownego wykorzystania, zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem;
 - 2) materiały staroużyteczne do regeneracji, a w przypadku szyn staroużytecznych: do regeneracji/reprofilacji (7) – są to materiały kwalifikujące się do ponownego wykorzystania, zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem po zregenerowaniu/reprofilacji;
 - 3) materiały staroużyteczne do prędkości $V < 40$ km/h (4) – są to materiały, które kwalifikują się bezpośrednio do ponownego wykorzystania w torach do prędkości 40 km/h;
 - 4) pozostałe materiały do ponownego użytku (6);
 - 5) odpady, w tym złom (0).
2. W Etapie A dokonujemy kwalifikacji na dwie grupy tj. staroużyteczne oraz złom. W Etapie B i C materiały i urządzenia zakwalifikowane jako staroużyteczne należy na podstawie stanu technicznego oraz zapotrzebowania jednostek organizacyjnych, przyporządkować do jednej z grup wymienionych w ust. 1 pkt 1-4.

I. PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH I WARUNKI KWALIFIKACJI ROZJAZDÓW DO PONOWNEJ ZABUDOWY

1. Przedmiotem niniejszych warunków technicznych są zalecenia dotyczące sposobu kwalifikacji do ponownej zabudowy rozjazdów staroużytecznych typu 60E1 i 49E1.
2. Kwalifikacji mogą podlegać rozjazdy, które nie wykazują nadmiernego zużycia eksploatacyjnego lub takie, które akceptowalnym nakładem robocizny i środków finansowych można doprowadzić do dobrego stanu technicznego.

II. KWALIFIKACJA ROZJAZDÓW DO PRĘDKOŚCI $V > 40$ KM/H

1. IGLICE:

- 1) iglice proste mogą mieć zużycie pionowe i boczne nie przekraczające 5 mm;
- 2) iglice łukowe mogą mieć zużycie pionowe i boczne nie przekraczające dopuszczalnego, tzn. 8 mm;
- 3) iglice nie mogą wykazywać odkształceń trwałych oraz pęknięć, wyszczerbień i spływów;
- 4) na powierzchniach iglic nie mogą występować wady kwalifikowane jako „do obserwacji” lub „do wycięcia”. W szczególności nie może być zużycia falistego, wybuksowań oraz wad typu „head-checking”, „squat”, „schelling”;
- 5) w przypadku występowania wad wymienionych w pkt 3) i 4) można je usunąć poprzez szlifowanie, przy czym zużycie pionowe i boczne po szlifowaniu nie może przekroczyć wartości określonych w pkt 1) i 2).

2. SZYNY ŁĄCZĄCE, OPORNICE I SZYNY TOCZNE PRZY KIEROWNICACH:

- 1) na kierunku zasadniczym rozjazdów dopuszcza się zużycie pionowe i boczne nie przekraczające 5 mm;
- 2) na kierunku zwrotnym rozjazdów dopuszcza się zużycie pionowe i boczne nie przekraczające dopuszczalnego, tzn. 8 mm;
- 3) szyny nie mogą wykazywać odkształceń trwałych oraz pęknięć i spływów;
- 4) na powierzchniach szyn nie mogą występować wady kwalifikowane jako „do obserwacji” lub „do wycięcia”. W szczególności nie może być zużycia falistego, wybuksowań oraz wad typu „head-checking”, „squat”, „schelling”;
- 5) w przypadku występowania wad wymienionych w pkt 3) i 4) można je usunąć poprzez napawanie i/lub szlifowanie, przy czym zużycie pionowe i boczne po szlifowaniu nie może przekroczyć wartości określonych w pkt 1) i 2).

3. KIEROWNICE:

- 1) kierownice na kierunku zasadniczym i zwrotnym rozjazdu mogą mieć zużycie nie przekraczające 3 mm;
- 2) kierownice nie mogą wykazywać pęknięć i odkształceń trwałych;
- 3) dopuszcza się stosowanie przekładek regulacyjnych zgodnie z Instrukcją Id-4 (Rozdział 4, §13, ust. 8).

4. KRZYŻOWNICE:

- 1) krzyżownice do prędkości $v \leq 100$ km/h mogą być kwalifikowane maksymalnie po trzykrotnej regeneracji;
- 2) dopuszcza się zużycie pionowe i boczne szyn skrzydłowych i dziobów nie przekraczające 5 mm;
- 3) krzyżownice nie mogą wykazywać odkształceń trwałych oraz pęknięć i spływów;
- 4) na powierzchniach elementów jezdnych krzyżownic nie mogą występować uszkodzenia kwalifikowane jako „do obserwacji”. W szczególności nie może być wybuksowań oraz wad szyn typu „head-checking”, „squat”, „schelling”;
- 5) w przypadku występowania wad wymienionych w pkt 3) i 4) można je usunąć poprzez napawanie i/lub szlifowanie, przy czym zużycie pionowe i boczne po szlifowaniu nie może przekroczyć wartości określonych w pkt 2).

5. SYSTEMY PRZYTWIERDZEŃ, AKCESORIA:

- 1) wszystkie podkładki żebrowe i płyty podiglicowe oraz pozostałe elementy stalowe, jak opórki iglicowe, urządzenia przeciwpełzne, łubki stabilizujące, koziołki w kierownicy, wkładki nie mogą wykazywać złamań ani pęknięć;
- 2) systemy przytwierdzeń muszą być kompletne. Wkręty pęknięte lub złamane, uszkodzone łapki sprężyste i sprężyny Df-2 lub inne uszkodzone elementy systemów przytwierdzeń należy wymienić na nieuszkodzone lub w przypadku braku elementów nieuszkodzonych, na nowe;
- 3) wszystkie przekładki podszynowe i podpodkładowe powinny być wymienione na nowe;
- 4) brakujące lub uszkodzone elementy systemów przytwierdzeń i akcesoriów należy uzupełnić lub wymienić;
- 5) Kryteria zakwalifikowania złączek i akcesoriów do wymiany zgodnie z załącznikiem 14 pkt 3 Warunków technicznych Id-1.

6. ZAMKNIĘCIA NASTAWCZE I STABILIZATORY:

- 1) zamknięcia powinny być kompletne i nie wykazywać odkształceń trwałych. Parametry geometryczne, takie jak dolegania i odlegania iglic od opornic, droga oporowa klamry powinny być zgodne z wymaganiami Instrukcji Id-4;
- 2) rozjazd R300 powinien być wyposażony w stabilizator położenia iglic. W przypadku braku stabilizatora, rozjazd należy doposażyć w to urządzenie. Zabrania się zabudowy rozjazdów R300 bez stabilizatorów iglic.

7. PODROZJAZDNICE:

- 1) nie dopuszcza się podrozjazdnic złamanych lub popękanych.;
- 2) wadliwe podrozjazdnice należy wymienić;
- 3) w zakresie wadliwości podrozjazdnic należy stosować kryteria dotyczące podkładów strunobetonowych i drewnianych.

III. KWALIFIKACJA ROZJAZDÓW DO PRĘDKOŚCI $v < 40$ KM/H

1. IGLICE:

- 1) iglice proste i łukowe mogą mieć zużycie pionowe nie przekraczające 8 mm, natomiast zużycie boczne nie przekraczające 5 mm;
- 2) w przypadku nie występowania zużycia bocznego lub gdy zużycie boczne wynosi do 2 mm, dopuszcza się zużycie pionowe nie przekraczające 10 mm;
- 3) iglice nie mogą wykazywać odkształceń trwałych oraz pęknięć, wyszczerbień i spływów;
- 4) na powierzchniach iglic nie mogą występować wady kwalifikowane jako „do obserwacji” lub „do wycięcia”. W szczególności nie może być zużycia falistego, wybukowań oraz wad typu „head-checking”, „squat”, „schelling”;
- 5) w przypadku występowania wad wymienionych w pkt 3) i 4) można je usunąć poprzez szlifowanie, przy czym zużycie pionowe i boczne po szlifowaniu nie może przekroczyć wartości określonych w pkt 1) i 2).

2. SZYNY ŁĄCZĄCE I SZYNY TOCZNE PRZY KIEROWNICACH:

- 1) szyny na kierunku zasadniczym i zwrotnym mogą mieć zużycie pionowe nie przekraczające 8 mm, natomiast zużycie boczne nie przekraczające 5 mm;
- 2) w przypadku nie występowania zużycia bocznego lub gdy zużycie boczne wynosi do 2 mm, dopuszcza się zużycie pionowe nie przekraczające 10 mm;
- 3) szyny nie mogą wykazywać odkształceń trwałych oraz pęknięć i spływów;
- 4) na powierzchniach szyn nie mogą występować wady kwalifikowane jako „do obserwacji” lub „do wycięcia”. W szczególności nie może być zużycia falistego, wybukowań oraz wad typu „head-checking”, „squat”, „schelling”;
- 5) w przypadku występowania wad wymienionych w pkt 3) i 4) można je usunąć poprzez napawanie i/lub szlifowanie, przy czym zużycie pionowe i boczne po szlifowaniu nie może przekroczyć wartości określonych w pkt 1) i 2).

3. KIEROWNICE:

- 1) kierownice na kierunku zasadniczym i zwrotnym rozjazdu mogą mieć zużycie nie przekraczające 3 mm;
- 2) kierownice nie mogą wykazywać pęknięć i odkształceń trwałych;
- 3) dopuszcza się stosowanie przekładek regulacyjnych zgodnie z Instrukcją Id-4 (Rozdział 4, §13, ust. 8).

4. KRZYŻOWNICE:

- 1) krzyżownice do prędkości $V < 40$ km/h przeznaczone do torów głównych zasadniczych mogą być kwalifikowane maksymalnie po trzykrotnej regeneracji, a krzyżownice przeznaczone do torów głównych dodatkowych lub stacyjnych po czterokrotnej regeneracji;
- 2) szyny skrzydłowe i dzioby krzyżownic mogą mieć zużycie pionowe nie przekraczające 8 mm, natomiast zużycie boczne nie przekraczające 5 mm;
- 3) w przypadku nie występowania zużycia bocznego lub gdy zużycie boczne wynosi do 2 mm, dopuszcza się zużycie pionowe nie przekraczające 10 mm;
- 4) krzyżownice nie mogą wykazywać odkształceń trwałych oraz pęknięć i spływów;
- 5) na powierzchniach elementów jezdnych krzyżownic nie mogą występować uszkodzenia kwalifikowane jako „do obserwacji”. W szczególności nie może być wybuksowań oraz wad szyn typu „head-checking”, „squat”, „schelling”;
- 6) w przypadku występowania wad wymienionych w pkt. 4) i 5) można je usunąć poprzez napawanie i/lub szlifowanie, przy czym zużycie pionowe i boczne po szlifowaniu nie może przekroczyć wartości określonych w pkt 2) i 3).

5. SYSTEMY PRZYTWIERDZEŃ, AKCESORIA:

- 1) wszystkie podkładki żebrowe i płyty podiglicowe oraz pozostałe elementy stalowe, jak opórki iglicowe, urządzenia przeciwpełzne, łubki stabilizujące, koziółki w kierownicy, wkładki nie mogą wykazywać złamań ani pęknięć;
- 2) systemy przytwierdzeń muszą być kompletne. Wkręty pęknięte lub złamane, uszkodzone łapki sprężyste i sprężyny Df-2 lub inne uszkodzone elementy systemów przytwierdzeń należy wymienić na nieuszkodzone lub w przypadku braku elementów nieuszkodzonych, na nowe;
- 3) wszystkie przekładki podszynowe i podpodkładowe powinny być wymienione na nowe;
- 4) brakujące lub uszkodzone elementy systemów przytwierdzeń i akcesoriów należy uzupełnić lub wymienić;
- 5) kryteria zakwalifikowania złączek i akcesoriów do wymiany zgodnie z załącznikiem 14 punkt 3 Warunków technicznych Id-1.

6. ZAMKNIĘCIA NASTAWCZE I STABILIZATORY:

- 1) zamknięcia powinny być kompletne i nie wykazywać odkształceń trwałych. Parametry geometryczne, takie jak dolegania i odlegania iglic od opornic, droga oporowa kłamy powinny być zgodne z wymaganiami Instrukcji Id-4.
- 2) w przypadku braku stabilizatora iglic w rozjeździe dopuszcza się zabudowę rozjazdu staroużytecznego bez stabilizatora tylko w przypadku torów głównych dodatkowych i stacyjnych. W przypadku zabudowy rozjazdu w tor główny zasadniczy rozjazd musi być wyposażony w stabilizator.

7. PODROZJAZDNICE:

- 1) nie dopuszcza się podrozjazdnic złamanych lub popękanych;
- 2) wadliwe podrozjazdnice należy wymienić;
- 3) w zakresie wadliwości podrozjazdnic należy stosować kryteria dotyczące podkładów strunobetonowych i drewnianych.