	<p style="text-align: center;">공단 표준규격</p> <p style="text-align: center;">탄성 및 I형 분기기(고정 크로싱)</p> <p style="text-align: center;">(Elastic and I-section switches)</p>	<p style="text-align: right;">KRSA-1016-R1</p> <p>제정 2022.08.01.</p> <p>개정 2024.06.27.</p> <p>확인 . . .</p>
---	--	---

1. 적용범위 및 분류

1.1 적용범위

이 규격은 철도선로에 사용하는 탄성분기기 및 I형 분기기에 대하여 적용한다.

1.2 분 류

항 목	레일 종별	철차 종별	비고
1.2.1	50kg 및 60kg 레일용	#8, #10, #12, #15	

2. 인용표준

[붙임 1] 참조

3. 필요 조건

3.1 재 료

3.1.1 레일

- (1) 탄성분기기(60E1제외) 제작에 사용하는 레일은 KS R 9106(레일)의 60kgK, KR-HH370과 50kgN-HH370에 의하고, 포인트부의 텅레일은 KRS TR 0002(특수레일)의 70kg S 레일 또는 KRSA-T-2019-1004(60E1A1 K 특수레일)의 60E1A1 K 보통레일을 가공 후 KS R 9106(레일)에 따라 열처리를 하여 사용한다.
- (2) 탄성분기기(60E1) 제작에 사용하는 레일은 KS R 9106(레일)의 60E1(UIC60) 또는 60E1-HH370 동등 이상 품질의 레일을 사용하고, 텅레일은 KRS TR 0002(특수레일)의 60E1A1(UIC60B) R260, 60E1A4(UIC60D) 또는 KRSA-T-2019-1004(60E1A1 K 특수레일)의 60E1A1 K 보통레일 또는 동등 이상 품질의 레일을 사용한다.

3.1.2 크로싱(Crossing)

- (1) 크로싱부에 사용되는 망간크로싱은 KRS TR 0005(망간크로싱) 규격에 적용된 품질 동등 이상 품이어야 한다.
- (2) 노즈블록형 크로싱 제작에 사용하는 레일은 KS R 9106(레일)의 열처리 레일(HH370)에 의하고, 노즈블록 크로싱은 망간 또는 베이나이트 합금강을 사용할 수 있다. 망간 재료는 KRS TR 0005(망간크로싱) 규격에 적합하여야 하며, 베이나이트 합금강의 기계적 성질 및 화학성분은 [표 1]에 적합하여야 한다.

[표 1] 노즈블록(베이나이트 합금강) 기계적 성질 및 화학성분

기계적 성질	시험 항목	기준	기준	비고	
	인장강도	MPa	1240 이상	KS B 0802	
	연신율	%	12 이상		
	경도	HRC	38~45	KS B 0806	
화학 성분(%)	탄소(C)	규소(Si)	망간 (Mn)	인(P)	황(S)
	0.22 ~0.30	1.50 ~2.00	1.50 ~2.00	0.025 이하	0.025 이하

3.1.3 분기기용 침목

- (1) 목침목으로 제작하는 경우 KRS TR 0007(목침목) 규격 동등 이상품이어야 한다.
- (2) 자갈도상용 PC 침목으로 제작하는 경우 KRS TR 0008(PSC침목) 규격 동등 이상품이어야 한다.
- (3) 콘크리트도상용 PC침목으로 제작하는 경우 <별지 1> 콘크리트도상용 분기기 침목 규격에 의한다.
- (4) USP PC침목으로 제작하는 경우 <별지 2> 자갈도상용 분기기 USP PC침목 규격에 의한다.

3.1.4 분기기용 레일체결장치

침목과 레일의 체결에 사용되는 체결장치는 2중 탄성체결로써 KRS TR 0014(레일체결장치) 및 KRSA-1001(e-클립형 레일체결장치) 동등 이상 품이어야 한다.

3.1.5 분기기용 베이스플레이트(base plate)

분기기용 베이스플레이트는 주조 또는 용접 구조형으로 제작되어야 하며, KS R 9215(철도용 베이스플레이트) 동등 이상 품이어야 한다.

3.1.6 전장품

철관장치, 히팅(heating)장치, 연결간 등은 KS, KRS, KRSA 규격에 적용된 품질 동등 이상 품이어야 하고, 분기기에 포함되어야 한다. 세부사항은 감독자의 승인도면에 의한다.

(1) 철관장치

철관장치는 #12이상 분기기에 설치하여야 한다.

- (2) 선로전환기와 접속하는 연결간(조절형) 및 연결간 절연체는 KRS SG 0032(절연체 이음매판)을 준용하여 다음 [표 2]에 적합하여야 한다.

[표 2] 연결간 절연체 및 이음매판 기계적 성질

시험 항목	기준	비고
체적 저항율($M\Omega \cdot cm$)	30이상	KRS SG 0032 (절연체 이음매판)
인장강도(N/mm ²)	687이상	
굴곡강도(N/mm ²)	785이상	
압축강도(N/mm ²)	451이상	
바이쿨 정도	70이상	

3.1.7 접착절연레일

분기기 제작에 사용하는 절연레일은 KRS TR 0004(접착절연레일) 규격에 따른다.

3.1.8 기타 부속재료

- (1) 이음매판, 볼트, 너트, 스프링와셔, 나사스파이크, 키볼트 등의 기타부속재료를 사용할 경우에는 KS, KRS, KRSA 규격에 적용된 품질 동등 이상 품이어야 하며, 세부사항은 감독자의 승인도면에 의한다.
- (2) 분기기에 사용하는 볼트 및 너트는 미터보통나사 KS B 0201(미터 보통 나사)에 의하고, 분할핀은 KS B ISO 1234(분할 핀)에 준하며, 용접접합은 지정개소 이외에는 허용되지 않는다.
- (3) 키볼트 구성품인 평와셔(SS275), 스프링와셔(HSWR 52B), 너트(SM45C), 클립(SS275), 축볼트(SM45C)는 승인도면 재료표 동등 이상의 재료를 사용하여야 한다.

3.2 형 태

- (1) 제작자는 감독자로부터 제작도면을 승인 받은 후 제품을 생산하여야 하며, 분기기 및 부속용품의 형상 치수, 허용오차는 제작도면에 의하여야 한다.
- (2) 분기기 및 부속용품의 특성상 각 구성품이 제작도면의 허용치 이내라 하더라도 각 구성품을 파트별 조립·체결한 상태에서 제작도면에 명시한 허용한도 범위 이내이어야 한다.
- (3) 본 규격에 명시되지 않은 허용오차는 KS 일반 공차를 고려하여 작성한다.

3.3 제조 및 가공

3.3.1 공통사항

(1) 텅레일의 제작

- (a) 탄성분기기의 텅레일(60E1 제외)은 가공후 KS R 9106(레일)의 열처리레일과 동일한 방법으로 열처리를 하여 사용한다.
 - (b) 열처리 깊이는 레일두부 표면에서 20mm이상 이어야 하고, KS R 9016(레일)의 경도 측정 위치(게이지라인 16mm지점 및 두정면 11mm지점)에서 HV331이상이어야 한다.
 - (c) 텅레일의 두부 곡선반경은 텅레일 침단에서 가공 완료지점까지 완만하게 형성되고, 높이도 점차적으로 증가되어야한다.
 - (d) 텅레일(tongue rail) 후단은 리드레일(lead rail)과 동일한 단면 형상으로 완전하게 단조 성형되어야 하며, 단조가공 길이는 감독자의 승인도면에 의한다. 특히 탄성분기기(60E1제외)의 단조부는 성형 후 열처리를 통하여 KS R 9106(레일) 규격의 열처리레일 경도 규정을 만족 하여야 한다.
 - (e) 다만, 유지보수용 텅레일은 텅레일 후단에 80mm이상을 더한 치수로 제작하여야한다.
 - (f) 단조부의 가열은 자동 온도장치가 부착된 전기가열장치로 단조온도를 850 ~ 1,150℃로 하며, 텅레일 후단 적정구간은 탄성부로 하여 밀착도와 선형유지가 되도록 하여야 한다.
 - (g) 텅레일(tongue rail) 침단 530mm(PC침목용), 380mm(목침목용) 위치 범위에 접촉되는 기본레일에는 밀착검지기를 취부할 수 있는 구멍을 천공하여야 한다.
- (2) 자갈도상에 부설되는 분기기의 포인트부 조절간은 탬핑 작업시 탬핑이 가능한 위치에 설치가 되어야한다.
- (3) 탄성분기기(60E1제외) 전구간은 1/40의 레일구배가 형성되도록 제작 되어야 하고 탄성분기기(60E1) 전구간은 1/20의 레일구배가 형성되도록 제작 되어야 한다.
- (4) 분기기 PC침목은 3.1.3 침목에 정한 별도 규격에 의해 제작되어야 하며, 원활한 예비용 자재의 공급과 좌, 우 분기기의 호환성을 위하여 일정 각도 회전된 침목으로 제작하여야 한다.
- (5) 주조, 주강, 단조품의 치수 및 허용차는 승인도면에 의하고, 주강 및 절단면 등의 밀림 등은 제거하여야 한다.
- (6) 레일절단은 레일 톱 등으로 냉간 가공을 해야 하며, 레일 끝단은 길이 방향에 직각으로 절단하고, 절단부의 날카로운 모서리는 제거하여야 한다.
- (7) 레일을 굽히는 작업은 냉간에서 가공하여야 하며 재질에 변화를 일으키는 방법을 사용하여서는 안된다.

(8) 구멍뚫기는 다음에 의하여 천공하고 천공시의 말림은 제거하여야 한다.

[드릴에 의하지 않으면 안 되는 곳] 레일의 구멍, 연결간 및 조절간의 구멍, 각종 상판의 구멍, 구멍과 끝 단간의 간격이 구멍의 반경보다 작은판의 구멍, 기타 특히 지정한 곳

3.3.2 탄성 분기기

- (1) 가드부는 일반 H형 가드(33C1 R260 품질 동등 이상품의 레일)로 하며 기본 레일측보다 12mm 높게 설치하여야 한다.
- (2) 크로싱부의 망간크로싱은 KRS TR 0005(망간크로싱)에 의하여 제조 및 가공을 시행하며, 노즈블록형 크로싱은 KRS TR 0005(망간크로싱)의 주요치수(확도 및 플랜지웨이 폭)에 따라 제작 및 가공되어야 한다.
- (3) 직선구간의 각 이음매는 용접을 원칙으로 하되, 망간 크로싱 전, 후단은 KRS TR 0005(망간크로싱)에 의해 용접 또는 이음매판 체결방법으로 할 수 있다.

3.3.3 I형 분기기

- (1) 분기기의 스켈톤은 “철도설계지침 및 편람 KR C-14020(궤도 선형 및 배선)”을 따르며, 분기기의 곡선은 60kg 탄성분기기의 곡선과 동일하게 적용 한다.
- (2) 가드부는 일반 H형(33C1 R260 품질 동등 이상품의 레일)가드 또는 조절형 C형(50kgN 레일) 가드로 하며 유도부의 길이를 충분하게 차량진입시 안정적으로 진입될 수 있도록 하여야 한다.
- (3) 직선구간의 각 이음매는 용접을 원칙으로 하되, 망간 크로싱 전, 후단은 KRS TR 0005(망간크로싱)에 의해 용접 또는 이음매판 체결방법으로 할 수 있다.
- (4) 분기기 전구간의 체결방식은 분기기 전용 상판류를 사용하여 탄성체결 방식으로 체결, 망간크로싱부도 베이스플레이트를 사용하되 리드부는 필요에 따라 상판을 사용하지 않을 수도 있으며, 목침목 또는 PC침목 탄성체결 장치를 사용한다. 분기기의 기본치수는 감독자의 승인도면에 따라야 하며, 나사스파이크 구멍은 인접부에 지장이 없는 한도 내에서 변경할 수 있다.

3.4 성능 및 겉모양

레일의 삭정면 및 각 부속품의 표면은 매끈하여야 하며 사용상 유해한 균열, 흠 등의 결함이 없어야 한다.

4. 검사 및 시험

4.1 검 사

4.1.1 검사의 분류

- (1) 겉모양 및 치수검사
- (2) 조립검사
- (3) 비파괴검사

4.1.2 검사 방법

4.1.2.1 겉모양 및 치수검사

계약자는 납품수량 전량에 대하여 사전 승인된 검사기구(게이지) 및 검사방법에 의하여 검사를 실시하여야 하며, 치수 및 허용오차는 제작도면에 의한다.

4.1.2.2 조립검사

- (1) 조립검사는 분류별(레일종별, 철차별)로 납품수량 5조 또는 그 단수를 1로트(로트당 1개)로 하여 제작공장에서 조립된 상태의 검사를 원칙으로 하며 사전에 감독자에게 일정을 통보하여야 한다.
- (2) 검사기구는 다음 [표 3]과 같으며, 각 부위별 허용기준치는 다음 [표 4] [표 5] [표 6] [표 7]을 기준으로 한다.

[표 3] 검사기구

설 비 명		시 험 항 목	규 격
초음파 탐상기		· 레일단조부의 내부결함 측정 · 노즈블록의 내부결함 측정	· 주파수범위 : 0.3~20MHz, 4MHz · Calibration 범위 : min 0~2.5mm · Sound 속도 : 1,000~9,900m/s · Gain : 0~110DB
경 도 계		· 표면경도측정	· 각종 경도계
궤 간 자		· 궤간측정	· 표준 궤간용
Gauge	한계 게이지	· 주요 부위치수 허용치 확인	· 재질 : SK5 · 두께 : 2.5mm · 측정부위 : 텅레일, 크로싱, 단조부 등
	pitch 게이지	· 나사간격측정	· 1.0~10mm
	Height 게이지	· 높이측정	· 300mm
	Radius 게이지	· 곡선부위 지름측정	· R 1.0~23mm
	틈새 게이지	· 틈새측정	· 0.02~1.0mm
	다이얼 게이지	· 정밀치수측정	· 0.01~10mm
표준조도 시편		· 가공표면거칠기측정	· 평삭, 선삭용
Load cell		· point부 전환력측정	· 1ton (인장, 압축용)
자분 탐상기		· 텅레일 단조부의 표면결함 측정	· Model : Handy Magma · Gap distance : 0.286×10^4 Gs · 최대극간거리 : 0.42m · Lifting Power : AC 4.5kg이상

[표 4] 일반검사

항 목	제작기준 및 허용오차(mm)	공장조립	비 고
궤 간	$1,435 \pm 2$	○	
고 저	± 2	○	단위길이 10m
수 평	± 2	○	
방 향	± 2	○	단위길이 10m
침목간격 틀림	± 10	○	
이음부 줄마춤	± 0.3	○	
분기기 연장	± 5	○	
분기기 시·종점 직각틀림	± 2	○	

[표 5] 포인트부(point) 검사

항 목		제작기준 및 허용오차(mm)	공장조립	비 고
Stock rail 직각틀림		± 2	○	
Switch rail 직각틀림		± 2	○	
Opening Position		145+5, -5	○	
Switch rail 밀착상태	0~500mm	≤ 0.5	○	
	500mm이후	≤ 1		
Stopper 밀착상태		≤ 1.5	○	
Flangeway 폭		≥ 58	○	팅레일 가공 종점부
나사스파이크 체결력		250Nm \pm 10%	○	PC침목
Hole chamfering		1.5	○	
Switch rail 연장		± 7	○	
Stock rail 연장		± 7	○	

[표 6] 리드부(lead) 검사

항 목		제작기준 및 허용오차(mm)	공장조립	비 고
나사스파이크 체결력		250Nm \pm 10%	○	PC침목
Hole Chamfering		1.5	○	
Lead rail 종거		± 1	○	
Lead rail 연장		± 7	○	

[표 7] 크로싱부(crossing) 검사

항 목		제작기준 및 허용오차(mm)	공장조립	비 고
나사스파이크 체결력		250Nm \pm 10%	○	PC침목
전단간격		± 2	○	
후단간격		± 2	○	
백 게이지	가드 레일부	1,393 \pm 2	○	
	60E1(UIC60) 레일용	1,391 \pm 2	○	
Flangeway 폭	가드 레일부	42 \pm 2	○	
	60E1(UIC60) 레일용	44 \pm 2		
크로싱 저부폭	망간크로싱	± 1	○	
	노즈블록크로싱	± 4	○	

4.1.2.3 비파괴검사

- (1) 텅레일 단조부(전체수량)에는 자분탐상 또는 초음파검사를 시행하고, 노즈블록(베이나이트 합금강)은 초음파검사를 실시하여 결함사항이 발생되지 않아야 하며, 노즈블록 비파괴 검사는 납품수량 10개 또는 그 단수를 1로트(로트당 1개)로 한다.
- (2) 노즈블록(베이나이트 합금강) 초음파 검사는 KS D 0248에 의하여 시험편 대비 방식을 사용하고 시험편의 재료는 노즈블록과 같아야 하며 결함은 거리 150mm 부근의 지름 2mm를 사용한다.

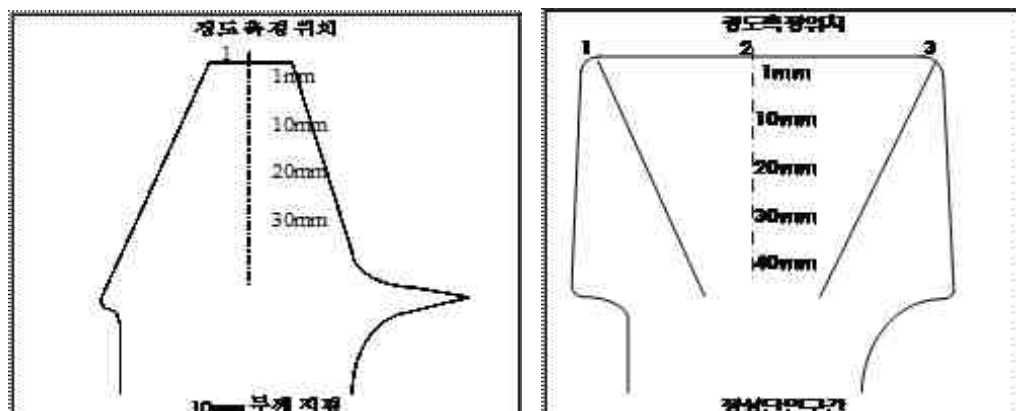
4.2 시험

4.2.1 시험의 분류

- (1) 화학성분 분석시험
- (2) 기계적 성질 시험
- (3) 연결간 절연체 이음매판 기계적 시험
- (4) 텅레일 단면 경화층의 경도분포 검사

4.2.2 시험 방법

- (1) 레일, 베이스플레이트, 침목, 체결장치, 볼트 너트, 이음매판, 연결간, 조절간, 철관장치 등 각 용품별(포인트부, 크로싱부 등) 시험편은 30조 또는 그 단수를 1로트(로트당 1개)로 하고, 망간크로싱 및 노즈블록(베이나이트 합금강) 시험편은 10조 또는 그 단수를 1로트(로트당 1개)로 하여 KS규격, KRS규격에 의한 시험을 시행한다.
- (2) 텅레일의 단면 경화층의 경도분포 검사는 30조 또는 그 단수를 1로트로 하여 1개의 시료를 임의 추출하여 KS B 0811(금속재료의 비커스 경도 시험방법)에 의하여 검사를 시행한다.



[그림 1] 텅레일 단면 경화층의 경도분포 검사

4.3 합격품질수준

4.1의 검사 및 4.2의 시험결과 본 규격에 적합하지 않을 경우에는 그 해당 로트 전부를 불합격으로 한다. 단, 기계적 성질 시험의 경우에는 1회에 한하여 재시험할 수 있으며, 이때 시험편의 수는 첫 번째의 2배수로 한다.

5. 품질보증

제작자는 제품의 품질을 보장할 수 있도록 재료시험, 생산공정, 완제품 검사 등에 관한 절차를 규정한 품질관리 및 시험 계획서 등 품질관리 지침서를 작성하여 운용하여야 한다.

6. 표시 및 포장

6.1 표시

- (1) 탄성 분기기에는 적당한 곳에 제작자명 또는 약호 제작년월, 제품종별을 명시한 알루미늄판을 부착하여야 한다.
- (2) 포장의 표면에는 제작자명 또는 약호, 제작년월, 제품종별, 부품별 및 수량을 표시하여야 한다.

6.2 포장

- (1) 분기기의 원활한 운반과 시공을 위하여 포인트부, 리드부, 크로싱부, 크로싱가드부 등으로 분리하여 공장에서 일체형으로 침목과 조립된 상태로 납품해야 한다(단, 현장여건상 조립된 상태로 이동이 불가시 현장서 조립한다.).
- (2) 분기기를 조립된 상태로 납품키 위하여 차량한계에 저촉되지 않게 레일 및 부품이 일체형으로 조립된 상태로 제작되어야 한다.
- (3) 도장 및 방청처리 후 조립되지 않은 부품은 가공부가 손상되지 않도록 스틸밴드로 견고히 묶고, 볼트류 및 나사스파이크 등은 부품별로 20 kg~30 kg 정도로 마대에 넣어 운반 및 적재 시 손상되지 않는 구조로 보관 및 운반에 지장이 없도록 KS T 1002(수송 포장 계열 치수)에 적합하게 포장하여야 한다.

〈별지 1〉 콘크리트도상용 분기기 침목

1. 적용범위 및 분류

1.1 적용범위

이 규격은 분기기 및 레일신축이음장치용 침목(프리텐션 방식에 의해 제작하는 레티스거더 턴아웃 침목, 이하 “콘크리트도상용 분기기 침목” 이라한다)에 대하여 적용한다.

1.2 분 류

항 목	분 류	레일종별	철차번호별	비고
1.2.1	콘크리트도상용 분기기 침목	50kg 및 60kg(K, KR) 레일용	#8, #10, #12, #15	
		60E1 레일용	#8, #10, #12, #15 #18.5, #26, #46	

2. 인용표준

[붙임 2] 참조

3. 필요조건

3.1 재 료

3.1.1 시멘트

시멘트는 KS L 5201(포틀랜드 시멘트)에서 규정한 포틀랜드 시멘트 또는 동등 이상의 것을 사용 하여야한다.

3.1.2 골재

- (1) 골재는 KS F 2527(콘크리트용 골재)에 적합한 것 이어야 한다.
- (2) 굵은 골재의 최대치수는 20mm를 원칙으로 한다.
- (3) 골재는 깨끗하고 강하고 내구적이며 콘크리트 표준 시방서의 입도표준에 알맞은 입도를 가져야 한다.
- (4) 유기불순물 시험을 하여 표준색보다 진한색상을 나타내는 잔골재를 사용해서는 안된다.
- (5) 잔골재는 원칙적으로 해사를 사용할 수 없으며 어떠한 경우에도 잔골재의 염분 함유량

은 0.02%이하 이어야 한다.

(6) 골재는 알칼리 골재반응을 일으키지 않는 화학적 안정성이 입증된 것이어야 한다.

3.1.3 혼합수

콘크리트 혼합수는 기름, 산, 염류, 유기불순물 등 콘크리트나 강재의 품질에 나쁜 영향을 미치는 유해물질을 함유해서는 안 되며, KS F 4009(레디믹스트 콘크리트) 부속서2의 품질기준에 적합한 것을 사용하여야 한다.

3.1.4 혼화재료

- (1) 혼화재료로서 사용하는 혼화제 및 혼화제는 사용 전에 적합성, 품질, 성능에 대하여 시험확인 후 사용하여야 한다.
- (2) 혼화제로서 사용하는 AE제, AE감수제는 KS F 2560(콘크리트용 화학혼화제)에 적합한 것이어야 하며 분기기침묵에 유해한 영향을 미치지 않는 것이어야 한다.
- (3) 전체 알칼리양이 0.3kg/m^3 이하인 혼화제를 사용하여야 한다.

3.1.5 PS 강재

PS 강재는 KS D 7002(PS 강선 및 PS 강연선)에 적합한 것을 사용하여야 하며, 항복하중 $\geq 33.8\text{kN}$, 인장하중 $\geq 38.2\text{kN}$ 으로 한다.

3.1.6 Lattice 거더

- (1) Lattice 거더의 철선은 KS D 3504(철근 콘크리트용 봉강) 또는 KS D 3552(철선)의 원형, 텐트, 리브타입에 적합한 것으로 용접 가능하여야 한다.
- (2) 철선의 인장강도는 540MPa 이상이어야 하며, 화학성분은 KS D 3504(철근 콘크리트용 봉강) 또는, KS D 3552(철선)에 적합한 것이어야 한다.

3.1.7 그리스

- (1) 재료의 성질은 아래의 조건에 적합하여야 한다.

[표 8] 그리스의 성질

시 험 종 목	단 위	품 질 기 준	시 험 방 법
동점성(55℃ 에서)	MPa.s	1,500	DIN EN ISO 3104
동적점성도(40℃ 에서)	mm ² /s	2,500~5,700	DIN EN ISO 3104
밀도(20℃ 에서)	kg/m ³	540	DIN EN ISO 3838
인화점	℃	> 200	DIN EN ISO 2592
녹는점	℃	40	DIN 51532
습윤 함유	cycles	> 100	KS M 2130
압축률	vol. -%	10이상	-10℃, 4bar

- (2) 그리스는 부식 방지성이 뛰어난 제품으로서 특정 목적을 위하여 선정된 왁스와 고도로 정제된 석유가 결합된 제품이어야 한다.
- (3) 그리스는 압축성과 탄력성을 만들어주는 것이 가장 큰 특징이다.
- (4) 그리스는 건조 상태로 저장할 수 있으며 극한의 온도에서도 보관이 가능하며, -15~4 0℃는 추천하는 저장온도이다.
- (5) 환경을 보호하기 위하여 사용한 제품은 안전하게 처리되어야 한다.

3.1.8 매립전

(1) 매립전 1 (스핀들 매립전)

매립전은 사용되는 볼트 규격에 적합한 치수 및 기능을 가져야 하며 폴리아미드(PA) 및 폴리케톤(PK)을 사용하여야 하며, 기계적 성질은 다음 [표 9]에 적합하여야 한다.

[표 9] 매립전 1의 기계적 성질

시험종목	단위	품질기준	시험방법
경도 (로크웰)	R	100이상	ASTM D 785
밀도	g/cm ³	(PA) 1.12~1.15	ASTM D 792 ,ISO1183
		(PK) 1.12~1.25	
인장강도	MPa	39.2이상	ASTM D 638, ISO527-1
파단신율	%	9이상	ASTM D 638, ISO527-1
굴곡강도	MPa	68.6이상	ASTM D 790, ISO527-1
굴곡탄성율	Gpa	1.96이상	ASTM D 790, ISO178
IZOD충격강도(Notch)	kg.cm/cm	3이상	ASTM D 256

(2) 매립전 2 (체결용 매립전)

재료는 폴리아미드(PA) 및 폴리카보네이트(PK)를 사용하여야 하며, 기계적 성질은 다음 [표 10]에 적합하여야 한다.

[표 10] 매립전 2의 기계적 성질

시험종목	단 위	품 질 기 준	시험방법
밀 도	gf/cm ³	(PA) 1.12~1.14	KS M ISO 1183-1
		(PK) 1.12~1.25	
용 융 점	℃	(PA) 215~225	ASTM D 789
		(PK) 250~270	

3.1.9 충전재

- (1) 물이 외부에서 매립전내로 침투되어 잔류하는 수량(물의량)을 최소화 한다.
- (2) 매립전 내부로 침투된 물이 동결 팽창시 빙압을 흡수하여 매립전의 손상을 방지하고, 콘크리트 침목의 균열을 방지하여야 한다.
- (3) PE-Foam
 - (a) PE-Foam 사용온도는 -80℃~+90℃ 이다.
 - (b) PE-Foam 품질기준은 다음 [표 11]에 적합하여야 한다.

[표 11] PE-Foam의 품질기준

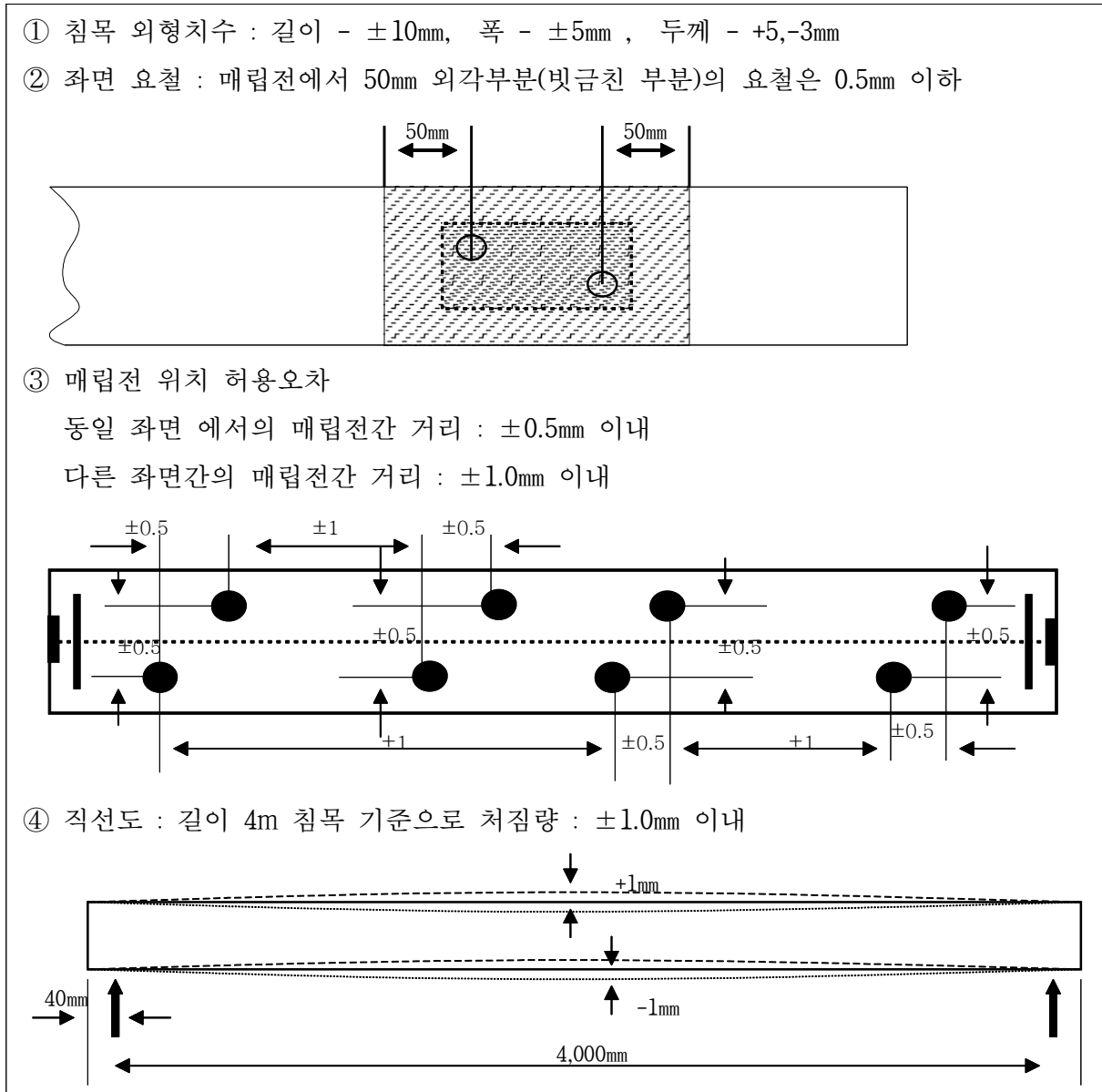
시험종목	단 위	기 준 치	시험방법
비 중	kg/m ³	24~36	KS M ISO 845
최대 흡수율	vol. -%	<2.0	KS M ISO 2896
영구압축줄임율	vol. -%	<10	KS M ISO 7850

3.1.10 기타 재료

상세제작도면과 시방에 명시된 이외의 재료를 사용하고자 할 때에는 제작검사자 또는 산업표준화법에서 정한 품질책임자의 승인을 받아야 한다.

3.2 형 태

- (1) 제작자는 감독자로부터 제작도면을 승인 받은 후 제품을 생산하여야 한다.
- (2) 성능에 영향을 미치는 주요 치수 및 허용오차는 본 규격에 따라 제작도면에 반영하고
- (3) 본 규격에 명시되지 않은 허용오차는 KS 일반 공차를 고려하여 작성하되, KS B ISO 2768-1의 4에 의하고 일반공차 호칭 m(중간) 등급을 적용한다. 다만 주요부의 허용차는 [그림 2]에 적합하여야 한다.



[그림 2] 주요부 허용오차

3.3 제조 및 가공

침목 제조에 소요되는 설비는 품질에 영향을 끼치는 공정을 자동화하여 소정의 정밀도로 제작할 수 있어야 하며, 계측에 필요한 장비는 공인기관 검 교정을 받아야 하며, 제조공장에는 제조 후 완제품을 검사 및 시험을 할 수 있는 설비를 갖추어야 한다.

3.3.1 시멘트

(1) 시멘트는 방습 및 단열구조로 된 50ton 이상의 사일로에 저장하여야 하며 장기간 저장한 시멘트는 사용 전에 KS L 5201(포틀랜드 시멘트)에 규정된 품질시험을 실시하여 적합여부를 확인한 후에 사용하여야 한다.

(2) 사일로에 저장된 시멘트의 온도는 60℃ 이상 되지 않도록 관리하여야 한다.

3.3.2 골재

- (1) 잔골재, 굵은골재 및 종류와 입도가 다른 골재는 각각 구분하여 따로 저장하여야 한다.
- (2) 골재의 반입, 저장 및 취급시에는 대·소 입자가 분리될 우려가 있을 때에는 분리하여 저장하고 배합시 입도에 맞는 비율을 배합하여야 한다. 특히, 먼지, 토사등 이물질이 침범하지 않도록 주의 하여야 하고, 표면수 및 온도의 변동이 적도록 지붕, 덮개 등의 보호시설을 하여 보관하여야 한다.

3.3.3 혼화재료

혼화제는 단열된 구조의 탱크에 저장하여야 하며, 장기간 저장된 혼화제는 사용하기 전에 KS F 2560(콘크리트용 화학혼화제)에 규정된 품질시험을 하여야 한다.

3.3.4 PS 강재, 철근 및 철선

PS 강재, 철근 및 철선은 기름, 염분, 수분의 유입 등을 방지 보호할 수 있는 지정된 창고에 보관하여야 하며 부식, 흙, 변형 등 유해한 결함이 발생되지 않도록 관리 한다.

3.3.5 기타 재료

기타의 재료는 유해한 기름, 불순물이 부착되지 않도록 보관하여야 하며 녹이나 부식, 흙 등이 발생치 않도록 관리하여야 한다.

3.3.6 콘크리트 재료의 계량

- (1) 콘크리트 재료의 계량방법 및 계량장치는 침묵 제작에 적합하고 콘크리트 표준시방서의 계량 오차 내에서 정확하게 계량할 수 있는 자동화된 계량장치이어야 한다.
- (2) 각 재료의 계량장치는 작업개시전 공인교정기관에서 검교정을 필하고, 제작중 정기적으로 점검하여 정확하게 조정되어야 한다.

3.3.7 콘크리트의 배합

- (1) 콘크리트의 배합은 소정의 워커빌리티, 공기량, 압축강도, 내구성을 갖도록 하여야 하며 작업에 적합한 범위 내에서 단위 수량을 가능한 한 적게 하여야 한다.
- (2) 콘크리트의 배합은 설계기준강도 및 콘크리트의 품질변동 등을 고려하여 결정하고 시방 배합표 및 현장 배합표를 검사자 또는 산업표준화법에서 정한 품질책임자에게 사전에 제출하여 승인을 받아야 한다.
- (3) 작업 전에 반드시 함수량, 입도 등의 골재시험을 하여 현장 배합으로 수정한 후 작업

을 하여야 하며 작업초기에는 1일 1회 타설시 마다 시험을 실시하여 배합을 수정하고 품질이 안정되었다고 판단되는 경우는 횟수를 줄일 수 있다.

- (4) 콘크리트의 단위 시멘트량은 470kg/m^3 이하로하여야 한다.
- (5) 물 시멘트(W/C)비는 45%를 이하이어야 하며, 콘크리트 연행 공기량은 $3.5 \pm 1.5\%$ 를 표준으로 한다.
- (6) 계약자가 신공법을 도입하여 제작하고자 할 때에는 감독자의 승인을 받아 (4)~(5)항에 대하여 변경할 수 있다.

3.3.8 콘크리트 비비기

- (1) 콘크리트 비비기는 배치믹서로 하여야 하며, 반죽된 콘크리트가 성형성이 있고 균등질이 되도록 충분히 비비고, 비비기가 완료될 때까지 다른 용도의 콘크리트 비비기를 하지 않아야 한다.
- (2) 믹서는 KS F 2455(모르타르와 굵은 골재 함유량 측정에 의한 굳지 않은 콘크리트의 변동성 시험방법)에 의한 비비기 성능시험을 하여 소요의 비비기 성능을 갖고 있는지 확인하고 콘크리트 배출시에는 재료의 분리가 일어나지 않도록 하여야 한다.
- (3) 재료 투입순서 및 비비기 시간은 시험에 의하여 정하고 별도의 물을 첨가해서는 안된다.
- (4) 콘크리트 타설전 KS F 2402(콘크리트의 슬럼프 시험 방법)에 의하여 1일 1회 이상 슬럼프 시험을 하여 적합여부를 확인하여야 한다.

3.3.9 콘크리트 치기 및 다지기

- (1) 콘크리트는 충분히 비빈 후 1시간 이내에 타설 완료하여야 하며 타설 시 콘크리트의 온도는 $10 \sim 35^\circ\text{C}$ 범위 내에 있어야 한다. 이 온도범위 이외의 경우에는 특별한 조치를 취하고 감독자의 승인을 받은 후에 타설하여야 한다.
- (2) 콘크리트 다지기는 배합 특성과 제작설비 시스템에 적합한 몰드 진동기 또는 진동 테이블 등으로 실시하여야 하며 다지기 장비는 배합특성에 맞는 진동수로 진동을 지속할 수 있는 것이어야 한다.
- (3) 재료분리가 일어나지 않는 범위 내에서 치밀한 콘크리트가 되도록 충분히 다져야 한다.
- (4) 타설 및 다짐 시에는 콘크리트에 매립되는 재료의 위치가 이동되지 않도록 주의하여야 하며, 내부 진동기가 거꾸집이나 매립재료에 닿지 않도록 주의 하여야 한다.

3.3.10 콘크리트 마무리 작업

- (1) 탈형시 콘크리트에 처짐, 균열 등이 발생하지 않도록 충격을 가하지 말아야 한다.

- (2) 매입전이 삽입되는 PC침목의 경우에는 탈형 직후 구멍에 이물질이 들어가지 않도록 캡을 씌워야 한다.
- (3) 침목의 저면은 도상과 접착성이 좋도록 표면을 적당히 거칠게 마무리하며, 거푸집에 접하는 면은 매끈하게 마무리 하여야 한다.
- (4) 모서리 부분은 승인도면에 표시된 형상과 치수가 되도록 정밀하게 제조하여야 한다.

3.3.11 콘크리트의 양생

- (1) 다지기 작업이 완료된 제품은 즉시 양생용 덮개를 덮어 직사광선을 피하고 표면이 건조되지 않도록 하며, 급격한 온도변화가 일어나지 않도록 보호하여야 한다.
- (2) 콘크리트를 타설한 후 상온에서 2시간 이상 경과한 후 증기양생 또는 열양생을 시작하여야 하며, 양생온도의 상승속도는 매 시간 15℃ 이하로, 하강속도는 매시간 10℃ 이하로 하며 60℃를 넘어서는 안 된다. 다만, 최고온도는 PS강재 긴장시의 PS강재 온도 40℃ 이하로 한다.
- (3) 온도감지기는 양생실 내부 어느 곳의 온도도 측정이 가능하여야 하고 양생실은 자동 온도감지기에 의하여 자동 온도기록 및 자동 온도조절 설비를 각 베드(bed)마다 갖추어야 한다.
- (4) 탈형은 상온에서 2시간 이상 방치한 후 실시하여야 한다.
- (5) 보일러는 적절한 온도상승과 유지를 위한 충분한 용량이어야 하며, 양생공간은 급격한 온도변화 및 국부적인 온도차나 온도변화가 일어나지 않도록 설비되어야 한다.
- (6) 침목은 탈형 후 표면이 급격한 온도 변화나 건조 등에 노출되지 않도록 5℃ 이상의 실 내에서 최소 3일 이상 습윤양생 하여야 하며, 동절기 습윤양생시에는 기건상태 이전에 침목이 대기에 노출되지 않도록 한다.
- (7) PC 침목을 탈형할 경우에는 콘크리트에 처짐·균열 등이 발생하지 않도록 충격을 가하지 말아야 하며, 탈형 및 양생방법에 대하여는 감독자의 승인을 받아야 한다.

3.3.12 몰드

- (1) 콘크리트 다짐 진동시 고정시킨 매립전(Insert)이 움직이지 않도록 하여야 하며 콘크리트침목 제작 전 시제품을 생산, 검사자 또는 산업표준화법에서 정한 품질 책임자의 조립검사에 합격된 것을 사용하여야 한다.
- (2) 몰드는 매립전(Insert)의 위치 및 제품의 외형치수가 정확하도록 하고, 재사용 시 변형이 없도록 제작하여야 한다.
- (3) 콘크리트를 치기 전에 몰드 내면 청소를 깨끗이 하고 탈형이 용이하도록 적당한 박리제를 발라야 하며, 탈형시 콘크리트에 흠, 균열이 발생하지 않도록 하여야 한다.

3.3.13 Lattice 거더 절단 및 조립

절단 및 PS 강재, 철근 및 철선의 조립은 제작도면에 의한다.

3.3.14 PS강재의 긴장 및 프리스트레스 도입

(1) PS강재 사용 전 조치

- (a) PS강재는 프리텐션 방식의 경우 인장하기 전에 그 표면의 기름, 녹, 기타 콘크리트에 부착력을 감소시킬 우려가 있는 것을 제거하여야 한다.

(2) PS강재 긴장

- (a) PS강재 고정부의 정착장치는 긴장된 프리스트레스가 일정하게 유지될 수 있도록 견고한 정착력을 확보할 수 있어야 한다.
- (b) PS강재에 긴장력이 고르게 전달될 수 있도록 예비인장 전에 개별 인장기에 의해 각 PS강재에 같은 인장력으로 인장 후 예비인장을 실시하여야 한다.
- (c) PS강재는 본인장력의 80%이상으로 20분 이상 예비 인장하여 해방한 후 본인장을 실시하여야 한다. 단, 본인장력은 277kN으로 PS강선 2.9mm 3연선 10가닥 기준이며 KS D 7002(PC 강선 및 PC 강연선)를 따른다.
- (d) PS강재의 긴장은 모든 강선이 균등하게 긴장되어야 하며, 본 인장 후 본당 긴장력을 검사자 또는 산업표준화법에서 정한 품질책임자 입회하에 확인을 받아 기록으로 남겨야 한다.

(3) 프리스트레스의 도입

- (a) 프리스트레스 도입시 콘크리트이 압축 강도는 $f_{ck}=38\text{MPa}$ (cube= 48MPa)이상이어야 하며, 프리스트레스의 도입은 침목 내부의 충격과 프리스트레스 손실을 줄일 수 있도록 천천히 도입시켜야 한다.
- (b) 프리스트레스의 도입시의 침목 단면에 이상 편심 하중 등이 발생하지 않도록 동일한 단면에 동시에 도입시켜야 한다.

3.3.15 PS강재 절단 및 단부마감

- (1) 프리텐션 방식으로 제작하는 분기침목의 단부는 PS강재과 침목저면에서 직각 방향이 되게 절단하여야 한다.
- (2) PS강재 절단은 불균형적인 프리스트레스의 발생이나 PC침목 단부가 손상되지 않도록 하여야 한다.
- (3) PC침목 절단시 콘크리트 탈락이나, 흠 등이 생기지 않아야 한다.

4. 검사 및 시험

4.1 검 사

4.1.1 검사의 분류

- (1) 원재료 검사
- (2) 제작 설비 및 시험설비의 검사
- (3) 공기량 검사
- (4) 콘크리트중의 염화물 함유량 검사
- (5) 프리스트레싱의 관리 및 검사
- (6) 완제품의 외관검사
- (7) 콘크리트도상용 분기기침목 형상 및 치수검사
- (8) 그리스 검사
- (9) 매립전 검사

4.1.2 검사 방법

검사는 전수를 이 규격 및 부도에 의하여 시행하며, 겉모양 및 치수와 콘크리트에 매립되는 재료의 위치불량에 대해서는 모두 불합격으로 처리한다.

4.1.2.1 원재료 검사

- (1) 침목 제작에 소요되는 재료의 관리시험은 감독자의 입회하에 시험을 실시하고 확인을 받아야 한다.
- (2) 직접시험이 곤란한 시험항목의 경우는 공인시험기관에 의뢰하여 시험성적서를 제출받아야 하며, 감독자의 확인을 받아야 한다.
- (3) 사용되는 레일체결장치는 해당 규격서를 충족시켜야 하며, 레일, 침목을 포함한 조립검사 시 사용성에 대한 상호 호환성이 보장되어야 한다.

4.1.2.2 제작 설비 및 시험설비의 검사

- (1) 콘크리트도상 분기기침목의 제작설비는 생산용 몰드가 일정주기로 순환생산, 양생, 검사될 수 있는 자동화설비를 갖추어야 하며, 재료의 계량, 혼합, 비비기, 타설, 다지기, 양생, 제품의 운반 및 적치까지의 전 공정이 침목 제작 및 요구 성능에 부합되는 설비로서 제작된 기계의 성능, 고장 등의 이상 유무를 포함하여 사전 검사(설비검사)를 실시하여야 한다.
- (2) 품질관리 요원은 제작 중 각 설비 및 공정에 대하여 적정여부를 검사·확인하여야 하며 각종 검사를 위한 장비, 기구 등은 일정주기로 검증을 필요거나 사전제작 검사자 또는 산업표준화법에서 정한 품질책임자의 승인을 받아야 한다.

4.1.2.3 공기량 검사

콘크리트 타설 장소에서 시험하며 1일 1회 이상 또는 배합 변경시마다 실시한다.

4.1.2.4 콘크리트중의 염화물 함유량 검사

- (1) 타설전 굳지 않은 콘크리트(Fresh Concrete)에 대하여 실시하며 굳지 않은 콘크리트의 염소이온농도와 시방배합에 나타난 단위수량의 곱으로 구하며 염화물량 측정시험의 빈도는 매일 타설하는 콘크리트 마다 1회 이상, 배합변경 시 마다 실시하여야 한다.
- (2) 염소 이온농도의 측정에 사용하는 염분함유량 측정기는 사용 시 영점을 확인 한 후에 사용하여야 한다.

4.1.2.5 프리스트레싱의 관리 및 검사

- (1) 콘크리트도상용 분기기침목에 도입되는 프리스트레스 하중은 규정치를 준수하여야 하며 자동기록장치에 의하여 기록 되어야 한다.
- (2) PS강재의 긴장은 배치되는 모든 강선이 균일하도록 실시하여야 하며 강선의 과대 긴장 또는 과소 긴장이 되지 않도록 하여야 한다.
- (3) PS강재 긴장작업은 검사자 또는 산업표준화법에서 정한 품질책임자의 입회 하에 실시하고 확인을 받아야 한다.
- (4) 프리스트레스 도입시기는 콘크리트가 소정의 강도에 달한 후 검사자 또는 산업표준화법에서 정한 품질책임자의 승인을 받아 실시하여야 한다.

4.1.2.6 완제품의 외관검사

- (1) 콘크리트도상용 분기기침목은 표면이 매끈하고 그 질이 치밀해야 하며 비틀림, 좌면요철, 직선도, 표면불량, 균열 등 치명적인 결함이 없어야 하며 침목의 겉모양 검사는 전수 검사로 한다.
- (2) 콘크리트도상용 분기기침목은 레일 좌면이 평활하고 비틀림이 없어야 한다.
- (3) 콘크리트도상용 분기기침목의 어느 표면이든 분산되어 있는 기포는 허용되며, 지름 10mm이하이어야 하고 깊이는 5mm 이하이어야 한다.

4.1.2.7 콘크리트도상용 분기기침목 형상 및 치수검사

- (1) 콘크리트도상용 분기기침목의 형상 및 치수는 상세제작 도면에 의한다.
- (2) 콘크리트도상용 분기기침목의 치수는 별첨 부도에서 정한 허용 오차 내에 있어야 하며, 검사는 무작위로 3개를 선별하여 각 생산라인에서 실시하며, 만약 불합격할 경우

KS Q ISO 2859-1(계수형 샘플링검사 절차 - 제1부: 로트별 합격품질한계(AQL) 지표형 샘플링검사 방식)의 까다로운 검사로 엄격도를 상향 조정 한다.

- (3) 정확을 요하는 궤간확보, 매립전 위치, 레일 좌면 경사도 등은 자동검사설비 또는 특수 측정기구를 제작하여 검사를 하여야 한다. 단, 정확한 검측을 위해서 매트리스(인레이) 인수검사를 한다.
- (4) 사용성 확인을 위하여 현장 조립검사를 시행하여 궤간 등이 오차범위 내에 있음이 확인, 기록하여야 한다.
- (5) 콘크리트도상용 분기기침목 치수의 불량, 겉모양 불량, 및 부속장치의 위치 불량에 대해서는 불량처리를 한다.
- (6) 분기기용 PC침목의 경우 분절형으로 제작할 수 있으며, 형상, 치수 및 허용차는 감독자 승인도면과 본 규격서의 부도에 적합하여야 한다.

4.1.2.8 그리스 검사

- (1) 검사자는 자체검사가 불가능한 경우 국내·외 시험기관에 시험을 의뢰하거나, 제작사 또는 외부설비를 이용하여 검사를 시행할 수 있으며, 그 시험결과가 기준치 이내이어야 한다.
- (2) 그리스 주입 검사
 - (a) 주사기에 패키징된 그리스를 매립전에 주입($15\text{ml} \pm 10\%$)한다.
 - (b) 그리스 주사기 주입 완료와 동시에 주입 확인용 스탬프 점으로 침목에 표기한다.
 - (c) 스탬프 점이 표기된 침목은 그리스 주입여부를 육안으로 확인하고 볼트를 체결한다.

4.1.2.9 매립전 검사

- (1) 매립전의 표면은 매끈하고 유해한 상처, 깨짐, 휨, 각부의 결손 등 결함이 있어서는 안 된다.
- (2) 매립전 내부의 삽입물(와셔, 너트, 충전재 등)이 필히 삽입되어야 하며, 상하부의 결함이 이완 되거나 쉽게 분리 되어서는 안 된다.
- (3) 형상, 치수 및 허용차는 상세 제작도면에 의하고, 허용오차가 없는 치수에 대해서는 표준치수로 하되 KS B ISO 2768-1(일반 공차 - 제1부: 개별 공차 지시가 없는 선 치수와 각도 치수에 대한 공차)의 일반공차에 의한다.
- (4) 형상 및 치수검사는 납품수량의 0.5%를 임의 추출하여 상세제작도면에 의하여 시행한다.

4.2 시 험

4.2.1 시험의 분류

- (1) 콘크리트의 품질
- (2) 원재료 시험
- (3) 시멘트 시험
- (4) 골재시험
- (5) 혼화제 시험
- (6) 콘크리트 압축강도시험
- (7) 그리스 시험
- (8) 매립전 시험
- (9) 매립전 인발강도 시험
- (10) 전기 절연저항 시험

4.2.2 시험 방법

4.2.2.1 콘크리트의 품질

- (1) 콘크리트의 압축강도는 분기기침목의 설계기준강도 $f_{ck}=50\text{MPa}$ (cube=60MPa)이상 확보 하여야 한다.
- (2) 휨강도(재령28일)는 5.5MPa(시료치수:150x150x550mm, 지지대 간격 450mm에 3지간의 2중 하중)이어야 한다.

4.2.2.2 원재료 시험

- (1) 침목 제작에 소요되는 재료의 관리시험은 검사자 또는 산업표준화법에서 정한 품질책임자 입회하에 시험을 실시하고 확인을 받아야 한다.
- (2) 직접시험이 곤란한 시험항목의 경우는 공인된 시험기관에 의뢰하여 시험성적서는 제출 받아 검사자 또는 산업표준화법에서 정한 품질책임자의 확인을 받아야 한다.

4.2.2.3 시멘트 시험

시멘트는 최초 반입시 또는 사용전 3개월 이상 보관 사용시 KS L 5201(포틀랜드 시멘트)에 규정된 품질시험을 실시하여 적합여부를 확인하여야 한다.

4.2.2.4 골재시험

- (1) 알칼리 골재반응에 의한 침목의 성능저하를 방지하기 위해 골재의 잠재 반응성 시험을 실시하여 품질의 확인한 후에 사용하여야 한다.
- (2) 골재는 생산지가 변경되거나 품질이 변동되는 경우에는 반드시 시험을 실시하여 적합여부를 확인하여야 한다.

4.2.2.5 혼화제 시험

- (1) 혼화제는 사용 전에 품질, 성능, 화학성분 등에 대한 시험을 실시하여야 한다.
- (2) 장기간 보관, 이물질 혼입 및 기타 상유에 의해 변질 가능성이 있는 혼화재료는 반드시 시험하여 품질을 확인한 후 사용하여야 한다.
- (3) AE제, 감수제, AE감수제는 KS F 2560(콘크리트용 화학혼화제)에 적합하고 또한 유동화제와 병용할 경우에 유동화 콘크리트에 나쁜 영향을 미치지 않아야 한다.

4.2.2.6 콘크리트 압축강도시험

- (1) 콘크리트의 압축강도 시험은 KS F 2405(콘크리트의 압축 강도 시험방법)에 의하며 소정강도 $f_{ck}=50\text{MPa}$ 이상이어야 한다. 공시체의 제작은 KS F 2403(콘크리트의 강도 시험용 공시체 제작 방법)에 의한다.
- (2) 콘크리트 압축강도 시험용 공시체는 매일 생산시 타설하는 배치 중의 콘크리트 원형 공시체($\phi 100 \times 200\text{mm}$) 9개를 제작하여야 하며 다만 설계기준 강도를 확인 하는 경우, 공시체의 양생은 표준양생으로 한다.
- (3) 압축강도 시험결과 시편3개의 시험치 모두 설계기준강도의 85%이상 되어야 하고, 3개의 평균치가 설계기준강도 이상이면 합격으로 하며 그렇지 않은 경우 그 배치의 콘크리트로 제작한 침목은 모두 불합격으로 처리한다.

4.2.2.7 그리스 시험

- (1) 검사자는 시험이 불가능한 경우 국내 · 외 시험기관에 시험을 의뢰하거나, 제작사 또는 외부설비를 이용하여 시험을 시행할 수 있으며, 그 시험결과가 기준치 이내이어야 한다.
- (2) 해외에서 생산된 자재로서 국내에서 시험이 불가능할 때에는 해당 부분에 대해 현지 공인시험기관에서 발행한 성적서로 대체할 수 있다. 단, 현지 공인시험기관의 시험이 불가능 하고 자체 시험 설비를 보유한 경우에는 자체시험성적서로 대체할 수 있다.
- (3) 그리스의 시험은 1년에 1회를 기준으로 하고 본 제품은 특수제품으로 로트별 시험은 필요시 제조사와 별도 협의 후 시험을 시행한다.
- (4) 소재시험은 제조회사의 Mill sheet를 확인하여 이 규격에 적합할 경우 시험을 생략할 수 있으며, 규격에 부적합하거나 Mill sheet가 없는 경우에는 시험을 시행하여 그 재질을 확인하여야 한다. 단, 최초 반입시는 시험을 시행하여야 하며, 제품의 단위별 반입시 마다 제조사의 품질보증서를 제출받아 확인하여야 한다.

4.2.2.8 매립전 시험

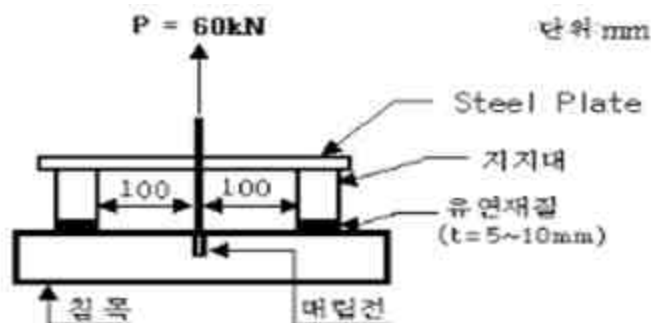
시험은 제품 50,000개 또는 그 단수를 1로트로 하여 로트당 3개를 임의추출, 시행하되, 소재시험은 제조회사의 출고장(Mill sheet)을 확인하여 규격에 적합할 경우 시험을 생략할 수 있으며, 이규격에 부적합 하거나 출고장(Mill sheet)이 없는 경우에는 시험을 시행하여 그 재질을 확인하여야 한다.

4.2.2.9 매립전 인발강도 시험

- (1) 매립전 인발강도 시험방법은 Bi-Block형 콘크리트침목 규격서(매립전 인발강도 시험방법)에 의한다.
- (2) 인발강도 시험은 1일 타설한 침목 단수를 1조로 각 조마다 1정을 무작위 추출하여 1회 실시하여야 한다.
- (3) 1개 시료에 대한 시험에서 불합격한 경우 동일 조에서 5개의 시료를 무작위 추출하여 재시험한 후에 5개가 모두가 합격된 경우에 한하여 해당 조는 합격으로 하며 그렇지 않은 경우 해당 조는 모두 불합격으로 처리한다.
- (4) 인발강도 시험결과 유해한 균열 또는 파괴된 침목의 해당 조는 모두 불합격으로 하여야 한다.

1. 시험조건

- (1) 인발기
- (2) steel bar
- (3) 지지대
- (4) 하중지지 조건 - 거리(하중 중심에서 좌, 우로 100mm) 등을 확인



[그림 3] 매립전 인발강도 시험방법

4.2.2.10 전기 절연저항 시험

제작된 침목의 전기 절연저항 시험은 KRS TR 0008(PSC침목)에 의하여 DC 500V급 절연저항계로 측정하여 5MΩ 이상이어야 한다.

4.3 합격품질수준

- (1) 4.1 검사 및 4.2 시험결과 이 규격에 적합할 때 합격으로 하며, 이 규격에 적합하지 않을 경우에는 해당 로트 전부를 불합격으로 한다. 다만, 불합격된 시험항목에 대하여는 1회에 한하여 재시험할 수 있으며 이때 시험 수량은 최초 시험 수량의 2배수로 한다.
- (2) 불합격으로 판정된 침목은 별도 장소에 표말을 설치하여 분리 적치하고 감독자의 지시에 따라 산업폐기물로 처리하여야 한다. 이의 관련서류는 기록 관리하여야 한다.

5. 품질보증

5.1 기타 품질관리

- (1) 제작자는 제작 개시전에 공정표, 시험계획 및 품질관리 계획을 작성하여 감독자에게 제출하여야 하며, 침목 품질확보 및 품질변동을 최소화하기 위하여 원재료의 선정에서부터 제품 완성까지의 전 공정에 걸쳐 지속적으로 품질관리를 실시하여야 한다.
- (2) 제작자는 책임기술자를 항상 작업현장에 배치하고, 모든 시험결과 및 품질관리 활동에 대해 기록을 유지하여야 한다.
- (3) 이 규격에 명시되지 않은 일반적인 사항에 대하여는 KCS 14 20 00 「콘크리트공사 표준시방서(국토교통부)」 및 KR C-14030「자갈궤도 구조, 부록 1.PC침목 설계절차(공단)」를 준용하며, 시험항목 및 빈도는 원칙적으로 건설공사 품질시험 기준에 따른다.
- (4) 제작자는 건설기술진흥법 시행규칙 별표5(건설공사 품질관리를 위한 시설 및 건설기술자 배치기준)에 규정된「중급품질관리대상공사」시설 및 건설기술자 배치기준에 맞는 품질관리조직을 구성하여야 한다.
- (5) 제작자는 제품의 품질을 보증할 수 있도록 품질보증계획서를 작성하고 그에 따른 재료 시험, 생산공정, 완제품 검사 등에 관한 절차를 규정한 품질관리 지침서 등을 작성하여 승인을 받은 후 운영하여야 한다.
- (6) 품질관리 지침서에는 긴장작업, 각종시험 등 주요 검사 임무를 수행하는 권리가 부여된 기술자를 지정하여야 하며, 원재료의 입수에서부터 납품까지의 품질에 관련되는 각 공정의 추적검사가 될 수 있도록 작성하고, 지침서의 내용대로 작업이 수행되는 지를 증명할 수 있도록 하여야 한다.
- (7) 생산공정의 준수여부, 품질관련 서류의 적정성, 생산절차의 변경사항 이행여부, 문제점 수정보완 여부를 확인할 수 있는 품질보증체제를 구축하여야 한다.
- (8) 조립, 인장, 콘크리트타설 및 증기양생은 동일 실내에서 시행하고, 침목 제작은 주간작업을 원칙으로 하며, 부득이 야간작업을 시행할 경우에는 사전 감독자의 승인을 받은 후 시행하여야 한다.

6. 표시 및 포장

6.1 표시

침목의 표시는 상세제작도면에 의거하며, 침목상면의 분기기번호, 침목번호를 음각으로 표시하며, 침목 제작사 및 제작연월일을 각인한다.

6.2 포장

제품은 포장하지 않는다.

6.3 기타 필요한 사항

- (1) 침목의 적치 전에 레일체결장치를 가조립한다.
- (2) 검사 및 시험을 완료할 때까지 동일조건하에서 제작한 것을 단위로 적치해야 하며 제작일자 별로 수량, 제작, 연월일을 명기한 표찰을 붙여야 한다.
- (3) 적치시 침목에 이상응력이 생기지 않도록 하여야 하며, 적치 장소는 평탄하여야 한다.
- (4) 침목의 적치 및 수송시에 사용하는 받침용 각재는 체결구 최상단 높이보다 10mm 이상의 각재를 사용하여야 한다.
- (5) 침목 취급시 충격을 주지 않도록 하여야 한다.

〈별지 2〉 자갈도상용 분기기 USP PC침목

1. 적용범위 및 분류

1.1 적용범위

이 규격은 철도 분기기에 사용하기 위하여 프리텐서닝(Pretensioning) 공법으로 USP(Under Sleeper Pad)를 부착하여 제작하는 연속식 프리스트레스트 콘크리트침목(이하 “USP PC침목”이라 한다)에 대하여 적용한다.

1.2 분 류

항 목	분 류	레일종별	철차번호별	비고
1.2.1	분기기용	60kg K, KR 레일용	#8, #10, #12, #15	
		60E1 레일용		
1.2.2	분기기 전,후단용	60kg K, KR 레일용 60E1 레일용	일반 USP PC침목	접속부

2. 인용표준

[붙임 3] 참조

3. 필요조건

3.1 재 료

- (1) USP는 내마모성, 내인성, 내수성, 내화학성이 높은 재질로 치밀한 닫힌 셀구조(Closed cell)의 PUR(Polyurethane), EPDM(Ethylene Propylene Diene rubber)을 주재로 배합하여 사용하거나 천연고무 등 동등 이상의 재질을 사용하여야 한다.
- (2) 물리적 성질은 다음 [표 12]에 적합하여야 하며, 탄성계수 시험방법은 EN 16730 annex C에 따르며(콘크리트 블록 시험체 250x250x패드 두께), 전기저항 시험은 KS C IEC 62631-3(고체 절연재료의 유전체 및 저항 특성)에 따른다.

[표 12] USP의 물리적 성질

시 험 종 목	단 위	품 질 기 준		시 험 방 법
정적탄성계수	N/mm ²	A형	0.3 ± 20%	EN 16730 Annex C
		B형	0.22 ± 20%	
		C형	0.15 ± 20%	
동적탄성계수	N/mm ²	정적탄성계수값의 300%미만		EN 16730 Annex C
전기(체적)저항	Ω·cm	1012 이상		KS C ICE 62631-3

3.2 형 태

- (1) 제작자는 감독자로부터 제작도면을 승인 받은 후 제품을 생산하여야 한다.
- (2) 성능에 영향을 미치는 주요 치수 및 허용오차는 본 규격에 따라 제작도면에 반영하고
- (3) 본 규격에 명시되지 않은 허용오차는 KS 일반 공차를 고려하여 작성하되, KS B ISO 2768-1, 2에 의한다. 다만 주요부의 허용차는 <별지 1>의 [그림 2]에 적합하여야 한다.

3.3 제조 및 가공

침목 제조에 소요되는 설비는 품질에 영향을 끼치는 공정을 자동화하여 소정의 정밀도로 제작할 수 있어야 하며, 계측에 필요한 장비는 공인기관 검 교정을 받아야 하며, 제조공장에는 제조 후 완제품을 검사 및 시험을 할 수 있는 설비를 갖추어야 한다.

3.3.1 USP

USP 부착 시에는 진동바이브레이터를 사용하여 돌기가 침목에 잘 삽입되도록 하여야 한다.

4. 검사 및 시험

4.1 검 사

4.1.1 검사의 분류

부착면적 검사

4.1.2 검사 방법

검사는 전수를 이 규격 및 부도에 의하여 시행하며, 겉모양 및 치수와 콘크리트에 매립되는 재료의 위치불량에 대해서는 모두 불합격으로 처리한다.

4.1.2.1 부착면적 검사

- (1) USP부착 면적은 한 침목당 USP 면적의 70%이상 되어야 하며, USP를 부착하여 다짐 후

30분 이내에 끝단에서 USP를 들어 올려 200mm의 부착면적을 확인한다.

(200mm에 해당되는 돌기수를 계산 후 콘크리트가 묻지 않은 돌기비율이 30%를 넘지 않아야 한다.)

(2) 돌기에 콘크리트가 연속하여 묻지 않은 개소가 1개소당 4개 이하여야 한다.

(3) 1일 타설한 침목 단수를 1로트로 하여 각 로트마다 침목 4정을 무작위로 임의 지정하여 부착면적을 검사한다.



[그림 4] 부착면적 검사

4.2 시 험

4.2.1 시험의 분류

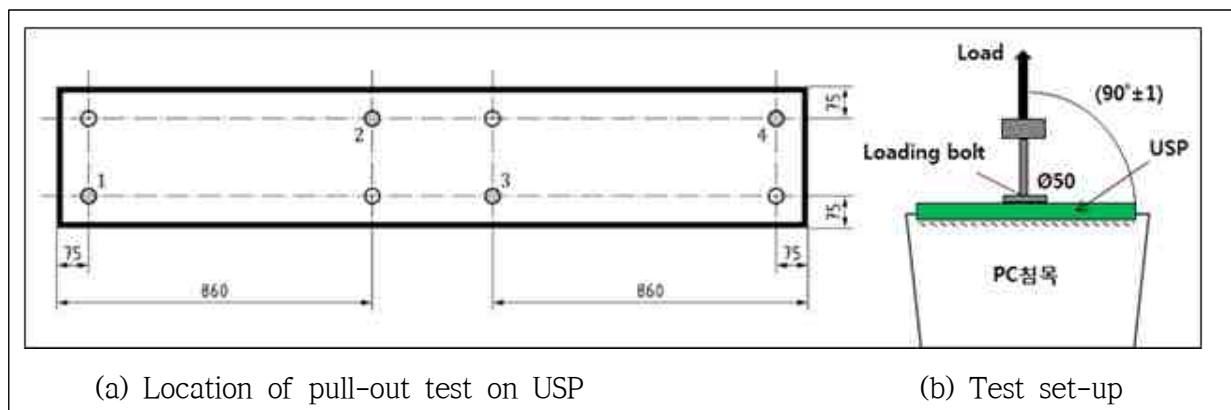
부착력 시험

4.2.2 시험 방법

4.2.2.1 부착력 시험

(1) USP가 PC침목 저부에서 탈락 없이 균일하게 부착되어야 한다.

(2) 부착력 확인을 위하여 분기기 30틀을 1로트로 하여 1정의 PC침목을 무작위로 추출하여 [그림 5]와 같이 4지점에 대하여 부착력 시험을 실시하며, 시험방법은 [표 13]에 따른다.



[그림 5] 부착력 시험 위치와 지그 부착 모식도

[표 13] 부착력 시험 방법

항 목	단 위	품질 기준	시험 방법	비 고
부착력 시험	MPa	개소당 최소값 0.4MPa이상, 4개소 평균값 0.5MPa이상	EN 16730 Annex E ($\phi 50 \pm 1\text{mm}$, $23 \pm 5^\circ\text{C}$)	

4.3 합격품질수준

- (1) 4.1 검사 및 4.2 시험결과 이 규격에 적합할 때 합격으로 하며, 이 규격에 적합하지 않을 경우에는 해당 로트 전부를 불합격으로 한다. 다만, 불합격된 시험항목에 대하여는 1회에 한하여 재시험할 수 있으며 이때 시험 수량은 최초 시험 수량의 2배수로 한다.
- (2) 불합격으로 판정된 침목은 별도 장소에 푯말을 설치하여 분리 적치하고 감독자의 지시에 따라 산업폐기물로 처리하여야 한다. 이의 관련서류는 기록 관리하여야 한다.

5. 품질보증

<별지 1> 콘크리트도상용 분기기 PC침목에 따른다.

6. 표시 및 포장

6.1 표시

침목의 표시는 상세 제작도면에 의거하며, 침목상면의 분기기번호, 침목번호를 음각으로 표시하며, 침목제작사 및 제작연월일을 각인하고, 침목 상면에는 “USP” 마킹이 되어 있어야 한다.

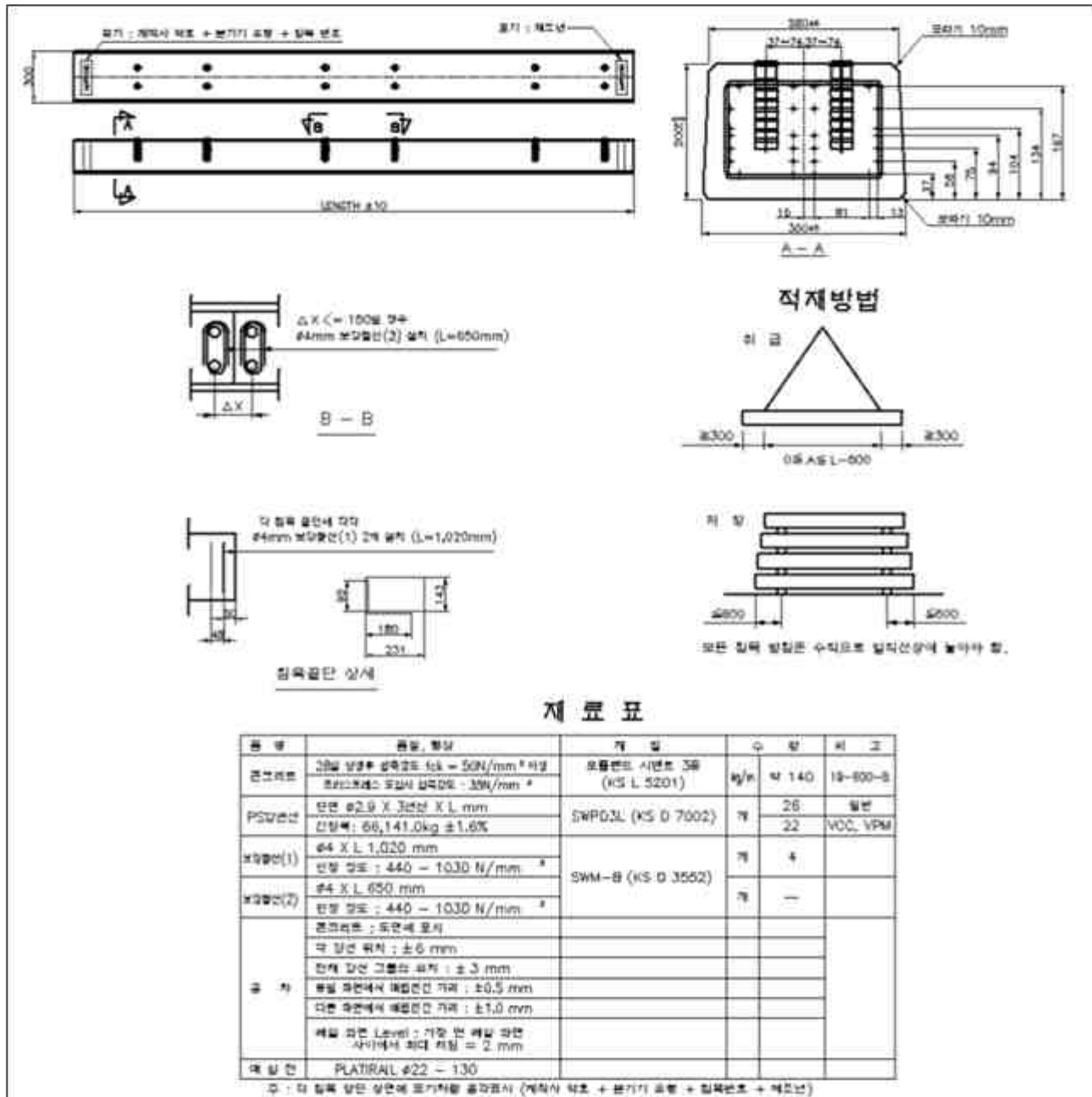
6.2 포장

제품은 포장하지 않는다.

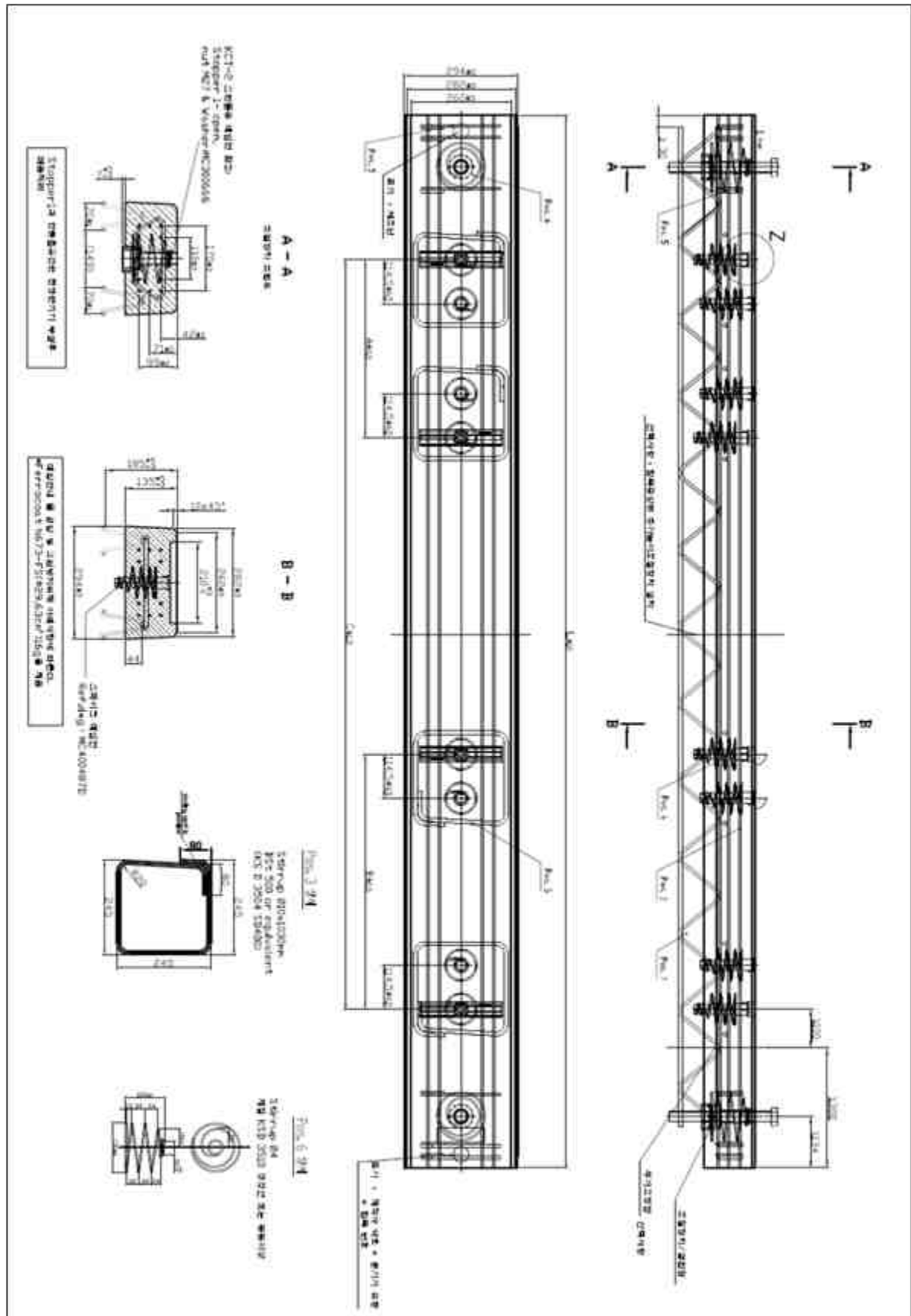
6.3 기타 필요한 사항

- (1) 침목의 적치 전에 레일체결장치를 가조립한다.
- (2) 검사 및 시험을 완료할 때까지 동일조건하에서 제작한 것을 단위로 적치해야 하며 제작일자 별로 수량, 제작, 연월일을 명기한 표찰을 붙여야 한다.
- (3) 적치시 침목에 이상응력이 생기지 않도록 하여야 하며, 적치 장소는 평탄하여야 한다.
- (4) 침목의 적치 및 수송시에 사용하는 받침용 각재는 체결구 최상단 높이보다 10mm 이상의 각재를 사용하여야 한다.
- (5) 침목 취급시 충격을 주지 않도록 하여야 한다.
- (6) PC침목에 부착된 USP는 연소물질이므로 화기에 절대 접근 금지하여야 한다.

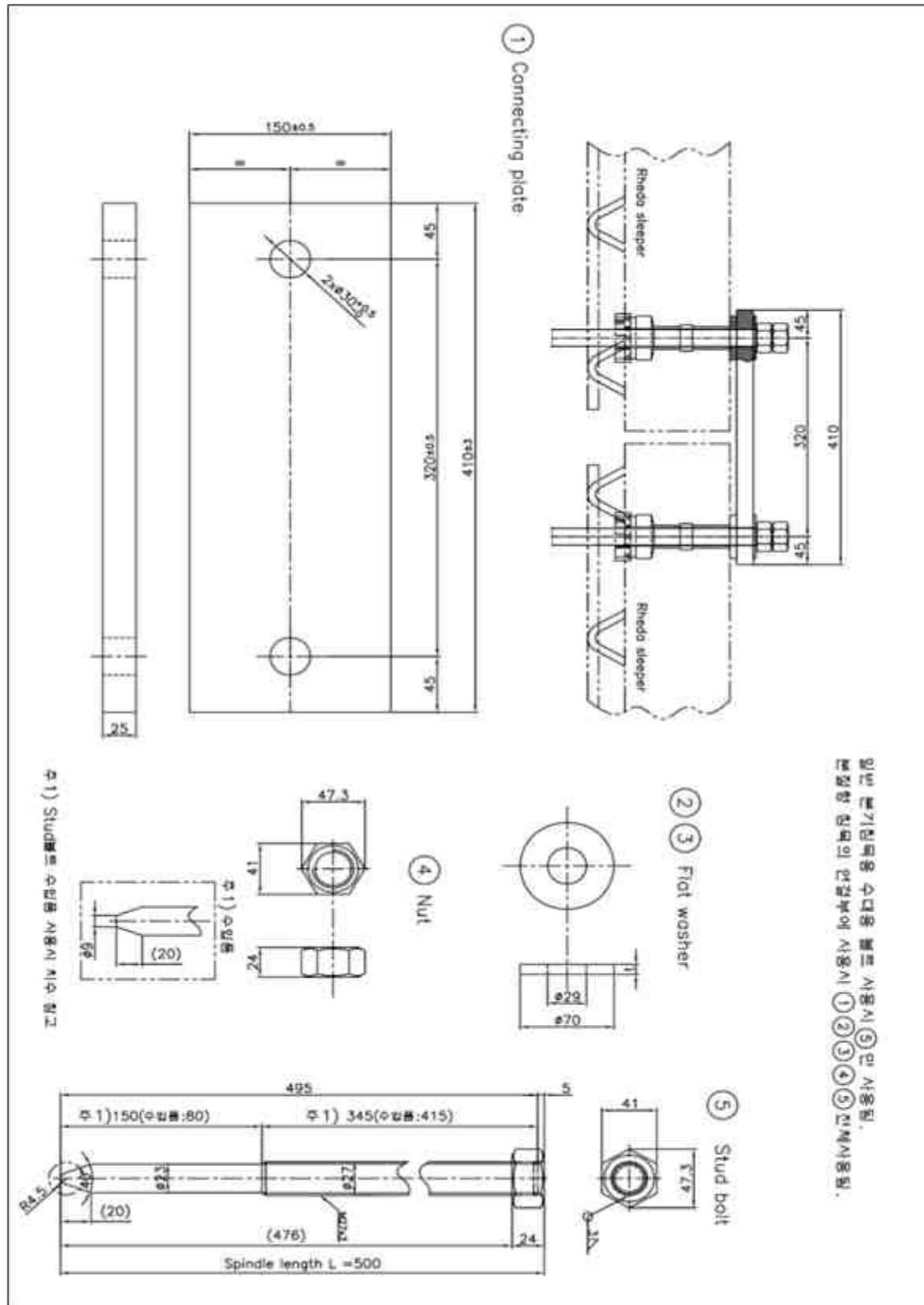
〈부도 1〉 분기기 PC침목(자갈도상용)



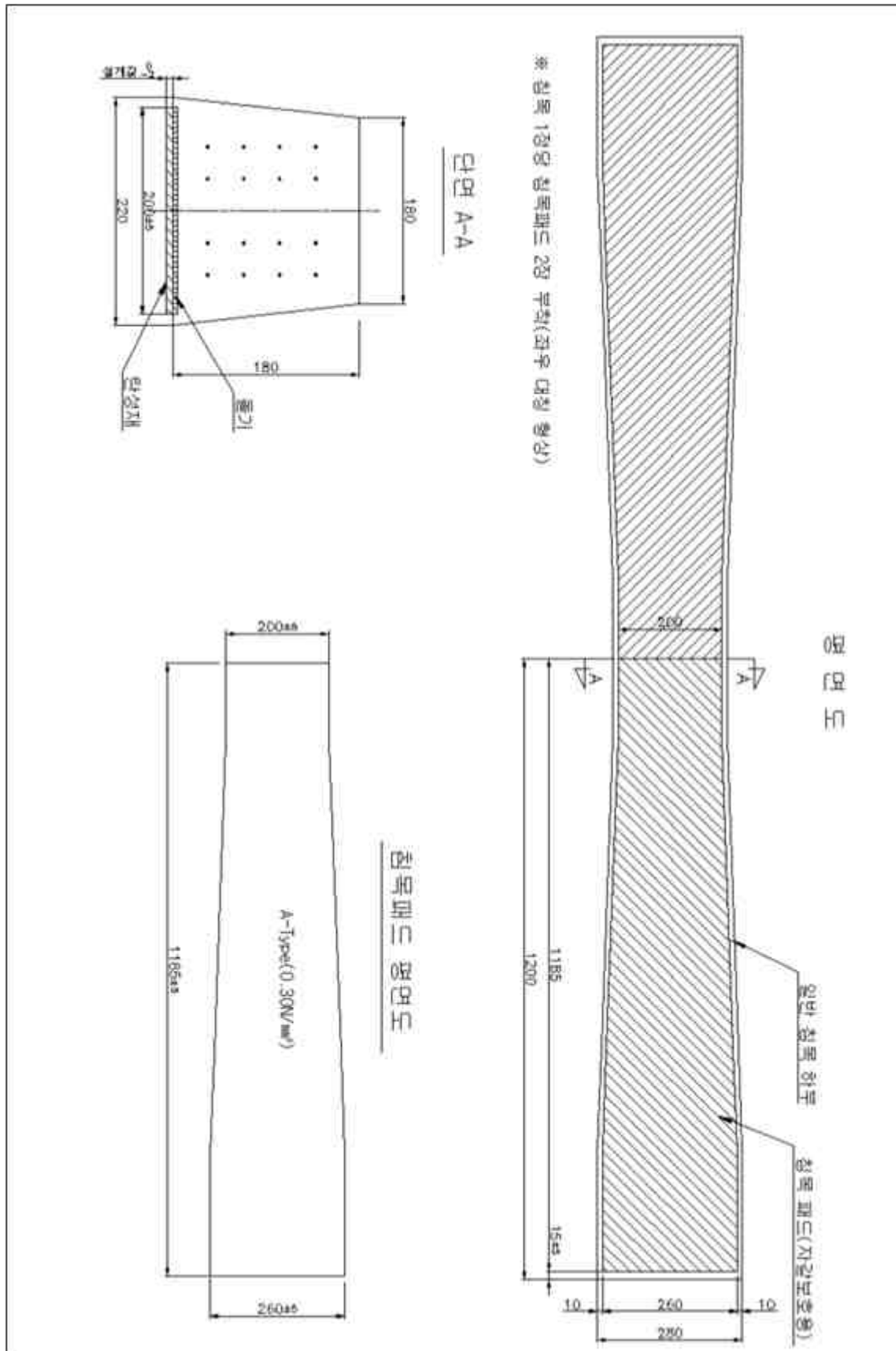
〈부도 2〉 분기기 PC침목(콘크리트도상용)



<부도 3> 분기기 분절 침목



<부도 5> 60kg, 60E1 USP 일반침목



[붙임 1]

인용표준

KS B 0802	금속 재료 인장 시험 방법
KS B 0806	금속 재료의 로크웰 경도 시험 방법
KS R 9106	레일
KS B ISO 1234	분할 핀
KS B 0201	미터 보통 나사
KS T 1002	수송 포장 계열 치수
KRS TR 0002	특수레일
KRS TR 0005	망간크로싱
KRS TR 0007	목침목
KRS TR 0014	레일체결장치
KRS TR 0004	접착절연레일
KRS SG 0032	절연체 이음매판
KRSA-T-2019-1004	60E1A1 K 특수레일
철도설계지침 및 편람	KR C-14020 궤도 선형 및 배선

[붙임 2]

인용표준(1/2)

KS B ISO 2768-1	일반 공차 - 제1부: 개별 공차 지시가 없는 선 치수와 각도 치수에 대한 공차
KS D 3504	철근 콘크리트용 봉강
KS D 3552	철선
KS D 7002	PS 강선 및 PS 강연선
KS F 2402	콘크리트의 슬럼프 시험 방법
KS F 2403	콘크리트의 강도 시험용 공시체 제작 방법
KS F 2405	콘크리트의 압축 강도 시험방법
KS F 2455	모르타르와 굵은 골재 함유량 측정에 의한 굳지 않은 콘크리트의 변동성 시험방법
KS F 2527	콘크리트용 골재
KS F 2560	콘크리트용 화학혼화제
KS F 4009	레디믹스트 콘크리트)
KS L 5201	포틀랜드 시멘트
KS M 2130	그리스
KS M ISO 845	발포 플라스틱 및 고무 - 겉보기 밀도의 측정
KS M ISO 1183-1	플라스틱 - 비발포 플라스틱의 밀도 측정 방법 - 제1부: 침지법, 액체 비중병 방법 및 적정법
KS M ISO 2896	경질 발포 플라스틱 - 흡수율의 측정
KS M ISO 7850	경질 발포 플라스틱 - 압축 크리프의 측정
KS Q ISO 2859-1	계수형 샘플링검사 절차 - 제1부: 로트별 합격품질한계(AQL) 지표형 샘플링검사 방식
KRS TR 0008	PSC침묵
KCS 14 20 00	콘크리트공사 표준시방서(국토교통부)

인용표준(2/2)

	PC침목 설계시방서(국토교통부)
ASTM D 256	Standard Test Methods for Determining the Izod Pendulum Impact Resistance of Plastics
ASTM D 638	Standard Test Method for Tensile Properties of Plastics
ASTM D 785	Standard Test Method for Rockwell Hardness of Plastics and Electrical Insulating Materials
ASTM D 789	Standard Test Method for Determination of Relative Viscosity of Concentrated Polyamide (PA) Solutions
ASTM D 790	Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials
ASTM D 792	Standard Test Methods for Density and Specific Gravity (Relative Density) of Plastics by Displacement
DIN EN ISO 2592	Petroleum and related products - Determination of flash and fire points - Cleveland open cup method
DIN EN ISO 3104	Petroleum products - Transparent and opaque liquids - Determination of kinematic viscosity and calculation of dynamic viscosity
DIN EN ISO 3838	Crude petroleum and liquid or solid petroleum products - Determination of density or relative density - Capillary-stoppered pycnometer and graduated bicapillary pycnometer methods
DIN 51532	Petroleum waxes - Determination of melting point (cooling curve)
ISO 178	Plastics - Determination of flexural properties
ISO 527-1	Plastics - Determination of tensile properties - Part 1: General principles
ISO 1183	Plastics - Methods for determining the density of non-cellular plastics

[붙임 3]

인용표준

KS T 1002	수송포장 계열치수
KS B ISO 2768-1	일반 공차 - 제1부: 개별 공차 지시가 없는 선 치수와 각도 치수에 대한 공차
KS B ISO 2768-2	일반 공차 - 제2부: 개별 공차 지시가 없는 형체에 대한 기하공차
KS C IEC 62631-3	고체 절연재료의 유전체 및 저항 특성
EN 16730 Annex C	Railway applications - Track - Concrete sleepers and bearers with under sleeper pads;
EN 16730 Annex E	Railway applications - Track - Concrete sleepers and bearers with under sleeper pads;

RECORD HISTORY

Rev.0('22.08.01) 신규 제정(기준심사처-2870, 2022.08.01)

Rev.1('24.00.00) 개정(xxxx)