

철도건설공사 전문시방서(전철전력편) 개정(일부) 비교표

2014. 12. 08.

(제 I 권) 총 칙

현행 전문시방서(2014.09.25)	개정 2014.12.08	사유
EZ030202 자재수급계획 1. 시공자는 공정계획에 의거 자재수급계획을 수립하여 자재가 적기에 현장에 반입되도록 하여 공정에 지장을 초래하는 일이 없도록 하여야 한다. 2 자재의 검토 승인 2.1 시공자는 공사착공 후 또는 종합시공계획서 승인 후 30일 이내에 자재공급원 승인 요청서를 제출하여 승인을 득해야 하며, 그 결과를 보고해야 한다. 2.2 시공자가 제출한 공급원 승인신청서는 7일 이내 승인여부를 통지하여야 한다. 2.3 시공자는 2개 이상의 공급원을 제출 및 승인 받아 제품의 생산 중지에 대비하여야 한다. 2.4 공급원 신청 시 다음 관계 서류를 첨부하여야 한다. 2.4.1 공급자의 사업자 등록증 2.4.2 공인시험기관의 품질시험성적서 2.4.3 납품실적증명 또는 철도용품 품질인증서 2.4.4 시험성과 대비 표(선정기준) 2.4.5 한국산업표준(KS) 허가 사본 2.4.6 제품설명서 2.4.7 견본품 - 필요시 2.4.8 국세 완납증명 등 기타 공급원 승인과 관련된 사항 <u>2.4.9 추가</u> 2.5 시공자는 공급원이 단일일 경우에는 승인신청서에 명기하여야 한다.	EZ030202 자재수급계획 1. 시공자는 공정계획에 의거 자재수급계획을 수립하여 자재가 적기에 현장에 반입되도록 하여 공정에 지장을 초래하는 일이 없도록 하여야 한다. 2 자재의 검토 승인 2.1 시공자는 공사착공 후 또는 종합시공계획서 승인 후 60일 이내에 자재공급원 승인 요청서를 제출하여 승인을 득해야 하며, 그 결과를 보고해야 한다. 2.2 시공자가 제출한 공급원 승인신청서는 7일 이내 승인여부를 통지하여야 한다. 2.3 시공자는 2개 이상의 공급원을 제출 및 승인 받아 제품의 생산 중지에 대비하여야 한다. 2.4 공급원 신청 시 다음 관계 서류를 첨부하여야 한다. 2.4.1 공급자의 사업자 등록증 2.4.2 공인시험기관의 품질시험성적서 2.4.3 납품실적증명 또는 철도용품 품질인증서 2.4.4 시험성과 대비 표(선정기준) 2.4.5 한국산업표준(KS) 허가 사본 2.4.6 제품설명서 2.4.7 견본품 - 필요시 2.4.8 국세 완납증명 등 기타 공급원 승인과 관련된 사항 2.4.9 기타 이외의 사항은 전기분야 자재 품질관리절차서에 따른다 2.5 시공자는 공급원이 단일일 경우에는 승인신청서에 명기하여야 한다.	현장의 소리(VOC) 수집결과보고 설계기준치-3532호 ('14.11.28) 에 따른 개정 ※ 전기분야 자재 품질관리(시판절-25)와 일치

2014. 12. 08.

(제 Ⅲ권) 전차선로공사

현행 전문시방서(2014.09.25)	개정 2014.12.08	사유
<p>EN010905 전차선 및 조가선의 접속</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 조가선 및 전차선의 본선 접속은 피해야 하며 접속개소는 팬터그래프 통과에 지장이 없도록 하고 전차선의 국부 마모가 일어나지 않도록 접속하여야 한다. 2. 전차선 상호간 접속은 직선형접속 클램프로 하되 더블이어를 사용하여 접속할 때에는 이어금구 3개를 사용하여 이어의 상호간격이 300mm 가 되도록 설치하고 더블이어 끝에서 50~60mm 떨어져서 전차선의 선단을 활꼴 모양으로 매끈하게 구부려 50~60mm 남겨서 절단하여 팬터그래프 통과시 충격으로 진동과 국부마모가 일어나지 않도록 설치해야 한다. 그리고 더블이어의 체부력은 14,700 N-cm 이상이 되게 체결해야 한다. 3. 건널선 개소에 있어서 전차선의 접속개소는 각각의 궤도 중심선과 전차선과의 이격거리가 0~1200mm 범위 안에 설치해서는 안 된다. 4. 전차선의 무효부분에서 전차선과 대용전차선과의 접속은 수평방향으로는 1m 이상, 수직방향으로는 전차선보다 0.2m이상 되는 개소에 설치해야 한다. 5. 신설하는 본선의 전차선은 부득이한 경우 이외에는 접속하지 아니하며 부득이하게 접속할 때에는 팬터그래프 통과에 지장이 없도록 해야 한다. 6. 조가선의 접속은 다음 방법에 의한다. 	<p>EN010905 전차선 및 조가선의 접속</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 조가선 및 전차선의 본선 접속은 피해야 하며 접속개소는 팬터그래프 통과에 지장이 없도록 하고 전차선의 국부 마모가 일어나지 않도록 접속하여야 한다. 2. 전차선 상호간 접속은 직선형접속 클램프로 하되 더블이어를 사용하여 접속할 때에는 이어금구 3개를 사용하여 이어의 상호간격이 300mm 가 되도록 설치하고 더블이어 끝에서 50~60mm 떨어져서 전차선의 선단을 활꼴 모양으로 매끈하게 구부려 50~60mm 남겨서 절단하여 팬터그래프 통과시 충격으로 진동과 국부마모가 일어나지 않도록 설치해야 한다. 그리고 더블이어의 체부력은 14,700 N-cm 이상이 되게 체결해야 한다. 3. 건널선 개소에 있어서 전차선의 접속개소는 각각의 궤도 중심선과 전차선과의 이격거리가 0~1200mm 범위 안에 설치해서는 안 된다. 4. 전차선의 무효부분에서 전차선과 대용전차선과의 접속은 수평방향으로는 1m 이상, 수직방향으로는 전차선보다 0.2m이상 되는 개소에 설치해야 한다. 5. 신설하는 본선의 전차선은 부득이한 경우 이외에는 접속하지 아니하며 부득이하게 접속할 때에는 팬터그래프 통과에 지장이 없도록 해야 한다. 6. 조가선의 접속은 다음 방법에 의한다. 	

현행 전문시방서(2014.09.25)	개정 2014.12.08	사유
<p>6.1 조가선의 접속은 압축접속 또는 접속금구로 접속하며, 접속금구로 접속한 경우에는 상호 균압 한다.</p> <p>6.2 기 설치된 아연도강연선은 접속금구(BW)로 접속한다.</p> <p>6.3 조가선과 피복조가선의 접속 및 피복 조가선 서로간을 접속할 때는 슬리브를 사용하여 압축접속을 하여야 하며, 조가선의 심선은 슬리브 내부로 끝까지 삽입하고 압착 개소에서 정하여진 슬리브 폭이 되도록 압착하여 가선장력에 충분히 견딜 수 있도록 하여야 한다.</p> <p>6.4 썬기형 클램프 접속은 지지점에서 <u>5m이내에서</u> 접속하고 상호 균압 하여야 한다.</p> <p>6.5 피복조가선을 압축접속 시 한 섹션구간의 장력추를 올려 고정 시킨 후 접속하여 조가선 피복이 손상되지 않게 하여야 한다.</p>	<p>6.1 조가선의 접속은 압축접속 또는 접속금구로 접속하며, 접속금구로 접속한 경우에는 상호 균압 한다.</p> <p>6.2 기 설치된 아연도강연선은 접속금구(BW)로 접속한다.</p> <p>6.3 조가선과 피복조가선의 접속 및 피복 조가선 서로간을 접속할 때는 슬리브를 사용하여 압축접속을 하여야 하며, 조가선의 심선은 슬리브 내부로 끝까지 삽입하고 압착 개소에서 정하여진 슬리브 폭이 되도록 압착하여 가선장력에 충분히 견딜 수 있도록 하여야 한다.</p> <p>6.4 썬기형 클램프 접속은 지지점에서 4.5m이내에서 접속하고 상호 균압 하여야 한다.</p> <p>6.5 피복조가선을 압축접속 시 한 섹션구간의 장력추를 올려 고정 시킨 후 접속하여 조가선 피복이 손상되지 않게 하여야 한다.</p>	<p>현장의 소리(VOC) 수집결과보고 설계기준치-3532호 ('14.11.28) 에 따른 개정 ※ KR E-03220 지침(4.5m)과 일치</p>