

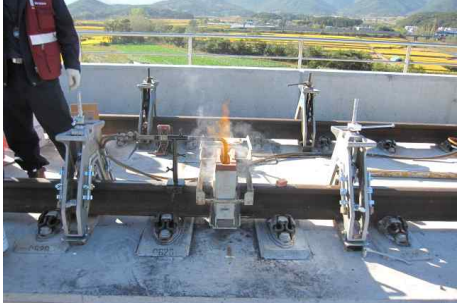



## 콘 크 리 트 궤 도 부 설

순서	공중사진	주요 공종 내용
1		○ 노반인계인수 - 측량기준점(BM점, 기준점) - 구조물 시공마감 치수 - 침하계측 및 다짐상태 - 측량성과물 및 기타사항
2		○ 궤도자재 반입 - 사급자재 공급원 승인 절차 - 임시레일 <L=13m> - Bi-Block 침목 소운반
3		○ HSB 콘크리트타설 (터널은 HSB 시공 공종 없음) - 강도 : 12Mpa - 규격 : KCT-II(폭8,100mm 높이289mm, 복선) Rheda2000(폭8,100mm 높이299mm, 복선) - 수축줄눈 : 4.55m마다 깊이, 1/3h 설치
4		○ 철근배근 및 침목배열 - 침목간격 : 65cm (터널은 침목배치도에 따름) - 종철근을 레티스거더 하부에 조립 - 철근간, 철근 및 레티스 거더간 절연간격재로 절연성능 확보 - 철근량 : 토공/터널입구(0.8~0.9%), 터널내(0.4%)
5		○ 궤광조립 및 선형조정 - L=13m 임시레일 설치 및 체결 - 궤광 받침대로 궤광인상 - 양로시 1차 선형조정 후 3차원 측량기로 2차 조정

순서	공중사진	주요 공종 내용
6		○ TCL콘크리트 타설 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 강도 : 30Mpa</li> <li>- 규격 : (폭)3,200mm×(높이)240mm</li> <li>- 타설 후 피막양생 실시(터널내 습윤양생), 스펀들 구멍 모르터 채움</li> </ul>
7		○ 장대레일 부설 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 임시레일 (L=13m) 철거</li> <li>- 현장 용접된 L=200m 장대레일 부설 및 체결</li> </ul>
8		○ 장대레일 용접 <ul style="list-style-type: none"> <li>- L=200m 레일을 설정 길이로 용접</li> <li>- 테르미트 용접</li> <li>- 작업량 : 6개소/일</li> </ul>
9		○ 장대레일 설정 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 설정 온도 : 20℃±3℃(자연대기법) 0℃~17℃(인장기사용)</li> <li>- 작업량 : 1,800m/일</li> </ul>
10		○ 레일연마 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 연마 범위               <ul style="list-style-type: none"> <li>· 궤간선측 게이지 코너 : 반경 13mm</li> <li>· 레일두부상면(반경 80mm, 300mm)</li> </ul> </li> <li>- 연마 깊이 : 최소 0.05mm</li> </ul>
11		○ 완성궤도 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 도상 균열관리</li> <li>- 궤도 종합 검측</li> <li>- 시운전</li> </ul>

## 자 갈 궤 도 부 설

순서	공중사진	주요 공종 내용
1		○ 노반인계인수 - 측량기준점(BM점, 기준점) - 구조물 시공마감 치수 - 침하계측 및 다짐상태 - 측량성과물 및 기타사항
2		○ 궤도자재 반입 - 사급자재 공급원 승인 절차 - PC침목 및 체결장치 반입
3		○ 궤광조립 - 침목 및 레일거치 - 레일체결장치 체결
4		○ 1, 2차 자갈살포 및 양로 - 양로기에 의한 양로 및 다짐시행 - 모타가 및 자갈화차를 이용한 자갈살포
5		○ 3~7차 자갈살포 및 다짐 - 모타카 및 자갈화차 - MTT : 0.5km/일 - RE : 0.5km/일 - DTS : 0.5km/일

순서	공중사진	주요 공종 내용
6		○ 장대레일 용접 <ul style="list-style-type: none"> <li>- L=200m 레일을 설정 길이로 용접</li> <li>- 테르미트 용접</li> <li>- 작업량 : 6개소/일</li> </ul>
7		○ 장대레일 설정 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 설정 온도 : <math>20^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}</math> (자연대기법) <math>0^{\circ}\text{C} \sim 17^{\circ}\text{C}</math> (인장기사용)</li> <li>- 작업량 : 1,800m/일</li> </ul>
8		○ 레일연마 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 연마 범위 <ul style="list-style-type: none"> <li>· 궤간선측 게이지 코너 : 반경 13mm</li> <li>· 레일두부상면(반경 80mm, 300mm) 궤간선측 <math>-70^{\circ}</math>, 궤간외측 <math>+5^{\circ}</math></li> </ul> </li> <li>- 연마 깊이 : 최소 0.05mm</li> </ul>
9		○ 완성궤도 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 도상 균열관리</li> <li>- 궤도 종합 검측</li> <li>- 시운전</li> </ul>