

Datë 08.05.2023

**SPECIFIKIMET TEKNIKE TE NDERTIMIT TE OBJEKTIT****RINOVIM I TRUNGUT HEKURUDHOR RROGOZHINE - LUSHNJE  
( km 37+450 - 39+500 dhe km 48+850 - km 50+850 )**

Me ane te ketij investimi do te realizohet permiresimi i parametrave te linjes hekurudhore dhe rritja e shpejtesise se levizjes ne linje, zevendesimin e ballastit te trasese pasi ky material e ka humbur aftesine dhe stabilitetin per tu rezistuar forcave vertikale te shkaktuara nga levizja e mjeteve hekurudhore dhe traversat jane zhytur ne dhe. Si pasoje e dobësimit te cilesive fizike dhe mekanike te materialit te ballastit linja hekurudhore ka pesuar deformime me ulje ngritje te njepasnjeshme.

Ne linjen hekurudhore ne km (km 37+450 - 39+500 dhe km 48+850 - km 50+850) do te behet zevendesimi i ballastit prej materiali cakull per ballast hekurudhor, pastrimi i skarpates se linjes hekurudhore, plotesimi i linjes me traversa druri te reja pasi traversat e drurit ekzistuese jane plotesisht te kalbura dhe nje pjese jane djegur ne mase nga renia e zjarreve, plotesimi i linjes hekurudhore me aksesore mberthyes te rinj ne traversat qe do te zevendesohen, plotesimi i linjes me aksesore mberthyes te rinj ne traversat e drurit qe nuk do te hiqen atje ku ka mungesa si dhe plotesimi linjes ne ato vende ku ka mungesa me aksesoret qe do te dalin nga heqja e traversave te kalbura.

Gjithsej do te behet 4000 ml rinovim linje hekurudhore me shina P-43.

Shpejtesia e levizjes se trenave ne keto zone eshte e reduktuar me shpejtesi minimale 5 km/ore.

Mbas nderhyrjes mendohet qe shpejtesia e levizjes te kaloje me 40 km/ore.

**Per realizimin e ndertimit te objektit do te ndiqet kjo radhe e punimeve:**

Materiali do te germohet me krah ne thellesine 13 cm nga kuota e siperme e traverses ne pjesen e linjes nga km 37+450 - 39+500 dhe km 48+850 - km 50+850.

Materiali i ballastit qe aktualisht eshte kthyer ne dhe do te largohet nga trupi i linjes hekurudhore dhe do largohet nga traseja.

Punimet e germimit do te realizohen ne intervalin kohor kur nuk ka levizje te trenave sipas nje akt-marreveshje qe do te nenshkruhet per zbatimin e punimeve. Me pas do te behet zmontimi dhe heqja e traversave te kalbura dhe montimi i traversave te reja dhe aksesoreve qe mungojne gjate linjes ne traversat qe nuk hiqen.

Me tej ne linjen hekurudhore te montuar mbi shtresen ekzistuese te ballastit, do te hidhet ballasti i ri i cakullit i prodhuar prej gurit te shkembtit sipas standartit shteteror per kete punim.

Lartesia e ballastit te cakullit do te jete 25 cm, duke filluar nga kuota e cakullit ekzistues deri ne fundin e siperfaqes se poshtme te traverses.

Lartesia e ballastit do te jete ne nivelin 3 cm poshte kokes te traverses.

Punimet e zbatimit ne linjen hekurudhore do te ndjekin kete radhe pune:

Do te behet germimi me krah i materialit ekzistues gjate gjithë gjatesise se linjes hekurudhore qe do te rikonstruktohet deri ne nivelin e fundit te traverses si dhe 30 cm ne dy anet e traverses. Gjeresia e germimit do te jete 3 m dhe gjatesia e linjes qe do te germohet do te jete 4000 ml. Mbas heqjes se dherave nga linja do te behet heqja e traversave te drurit te kalbura dhe zevendesimi me traversat e reja te drurit. Do te behet plotesimi i linjes me aksesoret mberthyes sipas preventivit.

Hapi tjetër i punimeve do te jete ballastrimi i linjes hekurudhore me cakull ne gjatesine prej 4000 ml.

Transporti i cakullit do te behet me tren me vagona SN5 veteshkarkues.

Pas hedhjes se ballastit prej cakulli do te behet ngritja dhe nivelimi i linjes hekurudhore gjate gjithë gjatesise se linjes.

Me pas do te realizohet drejtimi i linjes hekurudhore komplet gjate gjithë gjatesise.

Do te behet rakordimi i pjeses se rikonstruktuar me pjesen tjetër te linjes hekurudhore ne te dy anet ne gjatesine 50 ml ne secilin krah me material cakulli te planifikuar ne volumet e preventivit. Punimet qe do te realizohen per rakordimin e linjes qe do riaftesohet me linjen ekzistuese do te jene ngritja e linjes hekurudhore, futja e cakullit te shkarkuar me tren, drejtimi perfundimtar dhe planifikimi i linjes.

Kontraktori do te depozitoje sasine e cakullit pikat sa me te aferta te linjes dhe do te realizoje procesin ballastrimit te linjes hekurudhore.

Ballasti i cakullit do te jete sipas standartit shqiptar te prodhimit te cakullit per ballast hekurudhor me dimension 30 mm deri ne 60 mm.

Materiali i cakullit per ballast do te shoqerohet me analizat e granulometrise, fortesise, lageshtise, ujethithjes etj, nga laboratore te licensuar.

Gjate procesit te punimeve ne linjen hekurudhore per kryerjen e punimeve te germimit dhe plotesimit te linjes me ballast me cakull, traversat e kalbura nuk do te montohen ne linje dhe do te behet zevendesimi i tyre me traversa druri te reja ne sasine e percaktuar ne preventiv.

Zevendesimi me traversat e reja do te behet ne pjesen e linjes nga km 37+450 - 39+500 dhe km 48+850 - km 50+850.

Percaktimi i traversave te kalbura te cilat nuk mund te montohen me ne linje pas rikonstruksionit ne km 37+450 - 39+500 dhe km 48+850 - km 50+850 do te behet ne prezence te teknikut te linjes hekurudhore, mbikqyresit te punimeve dhe sipërmarresit dhe pas ketij percaktimi do te realizohet zevendesimi me traversa druri te reja.

#### **Traversat e drurit do te plotesojne specifikimet teknike si me poshte :**

Traversat e drurit emertohen :

Traversa druri hekurudhore te imprenjuara normale dhe speciale.

Traversat e drurit hekurudhore te imprenjuara duhet te jene te prodhuara nga druri i lisit, druri i ahut, druri i vidhit te kuq ose prej druri azobe.

Traversat e drurit hekurudhore duhet te jene te prodhuara nga lende drusore e sharruar nga trungu i drurit. Procesi i mbrojtjes se traversave te drurit nga kalbja dhe demtimi i tyre (imprenjimi), duhet te realizohet me vaj ekologjik creosot ne perputhje me Standartin e Komunitetit European ne fuqi ose ne perputhje me Standartin e vendit ku prodhohen traversat, i cili duhet ti pergjigjet Standartit te Komunitetit European.

Thellesia e imprenjimit te traversave te drurit hekurudhore te reja duhet te jete ne thellesine 30 mm ne largesi deri 600 mm nga koka e traverses dhe jo me e vogel se 10 mm ne pjesen tjetër te traverses.

Mostrat per percaktimin e thellesise se imprenjimit te meren 5 – 10 % te numrit te traversave per cdo parti ne nje ose dy vende per secilen traverse me tryele tubolare.

Ne analizen e mostrave duhet te plotesohet kerkesa per thellesine e imprenjimit, ne te kundert prova perseritet. Ne rast se kjo kerkese nuk plotesohet perseri, malli nuk pranohet.

Traversat e drurit duhet te jete te drejta dhe ne forme te rregullt.

Dimensionet e traversave te drurit normale dhe speciale te imprenjuara duhet te jene ne perputhje me Standartet Europiane.

#### **Per traversat e drurit normale dimensionet jane si me poshte :**

Gjatesia 2600 mm, me tolerance plus minus 30 mm.

Gjeresia 260 mm, me tolerance plus minus 20 mm.

Lartesia 160 mm, me toleranca plus minus 10 mm.

Forma e seksionit terthor te traversave si normale dhe speciale duhet te jete katerkendesh kenddrejte.

Ne te dy faqet e seksioneve terthore te traversave duhet te jene te vendosura pllaka metalike standarte per mbrojtjen e traversave nga carja.

Nuk lejohen plasaritje te traversave.

Nuk lejohen carje te traversave jashte standarteve te miratuara.

Nuk lejohen nyje te shendosha dhe jo te shendosha ne vendin e shtruarjes se shines.

**Traversat qe do te blihen duhet te jene te matrikulluara nga fabrika prodhuese.**

Malli do te shoqerohet me te gjitha dokumentacionin e nevojshem teknik.

**Ne linjen hekurudhore qe do te rinovohet do te behet plotesimi i linjes me aksesoret e meposhtem ne sasine sipas preventivit, ne ato pjese te linjes hekurudhore ku ka mungese. Aksesoret qe dalin nga zmontimi i traversave te kalbura do te perdoren per plotesimin e mungesave te tyre ne linjen hekurudhore. Per te gjitha aksesoret qe dalin nga zmontimi traversave te kalbura do te merren me proces-verbal nga tekniku i linjes dhe kontrollori nga ana firmes zbatuese dhe mbikqyresi per tu perdorur me tej ne plotesimet ne linje. Cdo problem qe mund te dale ne lidhje me plotesimet dhe vendosjen e aksesoreve do te zgjidhet ne bashkepunim nepermjet supervizorit, N/Njesise Mirembajtjes Linjave dhe firmes zbatuese.**

**Aksesoret qe do te blihen per plotesim ne kete linje jane:**

**1. Pllaka shtruese ( bazuese ) per shina P-43.**

Pllaka shtruese eshte nje element i linjes hekurudhore qe sherben per bashkimin e shines me traversat e drurit ne linjen hekurudhore me shina tip P-43.

Prodhimi i pllakes shtruese per shina P-43 behet sipas Standartit European te ndertimit te linjes hekurudhore ose Standarteve te njevlefshme me te.

**Perberja kimike.**

C = 0.15 – 0.21 %.

Si = 0.17 – 0.37 %.

Mn = 0.90 – 1.2 %.

**Vetite mekanike.**

Kufiri i rrjedhshmerise 429 MPa.

Kufiri i qendrueshmerise ne terheqje 596 MPa.

Zgjatimi relativ 28.2 %.

Ngushtimi relativ 69 %.

Dimensionet jepen me skicen perkatese qe i bashkangjitet specifikimeve teknike.

**2. Gozhde Hekurudhore.**

Gozhdet hekurudhore mberthejne traversen e drurit hekurudhore me shinen e tipit P43.

Gozhda hekurudhore ne fillim te saj ka koken e cila goditet me cekic hekurudhor per tu ngulur ne traversin e drurit. Ne gjatesine e saj gozhda eshte ne forme drejtekendeshe dhe ne fund perfundon me maje per tu ngulur.

Prodhimi i gozhdeve hekurudhore do te jete Standartit European te ndertimit te linjes hekurudhore te ndertuar me shina te tipit P-43 ose Standarte te njevlefshme me te.

Vetite kimike dhe mekanike te materialeve te aksesoreve qe do te blihen duhet te plotesojne parametrat si me poshte:

**Perberja kimike.**

C = 0.14 – 0.22 %.

Si ≤ 0.07 %.

Mn = 0.30 – 0.60 %.

**Vetite mekanike.**

Kufiri i rrjedhshmerise 240 MPa.

Kufiri i qendrueshmerise ne terheqje 380 – 400 MPa.

Zgjatimi relativ 23 %.

Furnizuesi eshte i detyruar qe levrimin e aksesoreve te cilesuar me lart ta shoqeroje me certifikaten e cilesise te prodhuesit dhe flete analizen nga laboratore te licensuar.

Cdo artikull i mesiperme do te jete i shoqeruar me vizatimet perkatese te mare nga prodhuesi te firmosura dhe vulosura.

**Ne uren e Rrogozhines do te behet plotesimi i parrakeve ekzistues me shufra hekuri Ø 16 dhe Ø 26 si dhe plotesimi me profile metalike ele me permasa 1.12 m x 0.63 m dhe spesor 6 mm ne krahun e lumit pjesa e ures hekurudhore.**

**Gjithashtu do te behet plotesimi i koshave qe sherbejne per qendrimin e punetoreve gjate kalimit te trenit me profile metalike tip ele dhe shufra hekuri te dimesioneve te mesiperme.**

**Shenim:**

Perpara fillimit te punimeve nga ana e firmes kontraktore nese ka trafik hekurudhor do te behet akt – marreveshja me Autoritetin Kontraktor per kryerjen e punimeve ne linje deri ne realizimin e plote te tyre ku do te percaktohet koha e nevojshme per cdo dite pune me qellim mos-nderprerjen e trafikut hekurudhor.

Asnje punim ne linjen hekurudhore nuk do te behet jashte kohes te percaktuar ne marreveshjen midis paleve. Cdo dite perpara fillimit te punimeve firma kontraktore do te mare leje tek perfaqesuesi i NJBMIH per fillimin e punimeve.













