



PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.

Instrukcja kwalifikowania materiałów pochodzących z działalności PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. dla Wykonawców robót Im-4

Tekst ujednolicony uwzględniający zmiany wprowadzone:

1) uchwałą Nr 630/2023 Zarządu PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. z dnia 1 sierpnia 2023 r.

Spis treści

§ 1. Postanowienia ogólne	3
§ 2. Zakres Instrukcji	4
§ 3. Etap A – wstępna kwalifikacja rodzaju i ilości materiałów do pozyskania.....	5
§ 4. Etap B – kwalifikacja.....	6
§ 5. Etap C – ostateczna kwalifikacja	6
§ 6. Rozliczenie	8
§ 7. Zakres odpowiedzialności.....	9
Załącznik nr 1	10
Załącznik nr 2	17
Załącznik nr 3a.....	18
Załącznik nr 3b.....	19
Załącznik nr 4	20
Załącznik nr 5.....	21
Załącznik nr 6	22
Załącznik nr 7	23
Załącznik Nr 8	24

§ 1.

Postanowienia ogólne

1. Instrukcja kwalifikowania materiałów pochodzących z działalności PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. dla Wykonawców robót Im-4, zwana dalej "Instrukcją Im-4", określa zasady obowiązujące w PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. w zakresie przeprowadzania kwalifikacji i rozliczania materiałów pochodzących z prowadzonych robót.
2. Określenie zasad kwalifikacji w niniejszej Instrukcji służy do usystematyzowania procesów w gospodarce materiałowej oraz prawidłowego rozliczania materiałów pochodzących z działalności Spółki przez Wykonawców robót.
3. W Instrukcji Im-4 stosuje się poniższe określenia:
 - 1) Zamawiający – jednostki lub komórki organizacyjne PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. udzielające zamówienia i zawierające umowy na dostawy, roboty i usługi budowlane z Wykonawcą
 - 2) Wykonawca – podmiot, któremu Zamawiający udziela zamówienia na dostawy, usługi lub roboty budowlane;
 - 3) kwalifikacja – szereg czynności zmierzających do zaliczenia materiałów do właściwej kategorii przydatności po uprzednim dokonaniu oceny (na podstawie wizji lokalnej, badań diagnostycznych oraz innych danych);
 - 4) materiały do ponownego użytku – materiały, produkty lub części materiałów i produktów niebędące odpadami wytworzone we własnym zakresie (tzw. materiały staroużyteczne) przydatne do ponownego użycia;
 - 5) ponowne użycie – działanie polegające na wykorzystaniu materiałów, produktów lub części produktów niebędących odpadami ponownie do tego samego celu, do którego były przeznaczone;
 - 6) odpady - każda substancja lub przedmiot, których posiadacz pozbywa się, zamierza się pozbyć lub do którego pozbycia się jest obowiązany; za datę wytworzenia odpadu uznaje się datę sporządzenia protokołu ostatecznej kwalifikacji.
 - 7) odpady budowlane i rozbiórkowe – rozumie się przez to odpady powstałe podczas robót budowlanych;
 - 8) wytwórca odpadów (posiadacz odpadów) – rozumie się przez to każdego, którego działalność lub bytowanie powoduje powstawanie odpadów (pierwotny wytwórca odpadów); wytwórcą odpadów (oprócz złomu) powstających w wyniku świadczenia usług w zakresie budowy, rozbiórki, remontu obiektów, czyszczenia zbiorników lub urządzeń oraz sprzątania, konserwacji i napraw jest podmiot, który świadczy usługę, chyba, że umowa o świadczenie usługi stanowi inaczej;
 - 9) złom – odpady metali żelaznych i metali kolorowych (nieżelaznych).

§ 2.

Zakres Instrukcji

1. Instrukcja szczegółowo określa procesy oraz zasady kwalifikacji materiałów.
2. Procesy obejmują trzy etapy kwalifikacji:
 - 1) Etap A – wstępna kwalifikacja;
 - 2) Etap B – kwalifikacja;
 - 3) Etap C – ostateczna kwalifikacja.
3. W etapach kwalifikacji stosuje się poniższe 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);
 - 5) materiały o braku przydatności (0), odpady w wyniku przeprowadzenia ostatecznej kwalifikacji.
4. Niniejsza Instrukcja obowiązuje Wykonawców prowadzących roboty modernizacyjne, utrzymaniowo-naprawcze lub wykonujących inne prace związane z działalnością PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.
5. Terminarz przekazania materiałów pochodzących z realizowanych zadań inwestycyjnych prowadzonych przez Centrum Realizacji Inwestycji koordynuje Kierownik Kontraktu, a w przypadku zadań realizowanych przez Zakład pracownik działu branżowego lub inspektor diagnosta/główny inżynier, który został wyznaczony do bezpośredniego nadzoru nad realizacją umowy.
6. Dla umów dotyczących świadczenia usług w zakresie robót budowlanych, remontowych, rozbiórkowych (w tym również odbudowy, rozbudowy, nadbudowy, przebudowy, montażu) z planowanym udziałem wsparcia/dofinansowania z Funduszy Europejskich Wykonawca zobowiązany jest do zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości podczas realizacji umowy, w tym poprzez:
 - a) zastosowanie technologii, systemów, maszyn i urządzeń oraz właściwej organizacji robót ograniczających ilość powstających odpadów w trakcie realizacji inwestycji oraz w trakcie eksploatacji infrastruktury kolejowej;

- b) wykorzystanie w maksymalny sposób surowców, produktów, materiałów, przedmiotów i substancji;
 - c) wykorzystanie w miarę możliwości materiałów, produktów, które pochodzą z recyklingu lub produktów ubocznych zgodnie z warunkami umowy z zachowaniem przepisów prawa oraz zasad określonych w regulacjach wewnętrznych Zamawiającego
 - d) ponowne użycie materiałów, przedmiotów lub części materiałów i przedmiotów do tego samego celu, do którego były przeznaczone, zgodnie z warunkami umowy oraz z zastosowaniem zasad określonych w niniejszej instrukcji.
 - e) wykorzystanie w miarę możliwości materiałów, surowców, które będą nadawały się do przygotowania do ponownego użycia lub do recyklingu i odzysku.
7. Wykonawca zobowiązany jest do postępowania w trakcie realizacji umowy zgodnie z:
- a) wymaganiami określonymi w poszczególnych finansowych programach pomocowych - krajowych i regionalnych,
 - b) wymaganiami określonymi w przepisach prawa unijnego, w tym w rozporządzeniach, rozporządzeniach delegowanych, wytycznych technicznych,
 - c) podręcznikach, wytycznych oraz innych dokumentach publikowanych dla poszczególnych programów finansowych;
 - d) regulacjami/wytycznymi wewnętrznymi Zamawiającego w tym zakresie.
8. Wykonawca zobowiązany jest do prowadzenia sprawozdawczości oraz raportowania w trakcie realizacji umowy w zakresie gospodarki odpadami zgodnie z warunkami umowy oraz z zastosowaniem zasad określonych w Instrukcji Is-3 w sposób umożliwiający przedstawienie dowodów potwierdzających spełnienie wymagań, o których mowa w ust. 6 i 7 powyżej oraz z uwzględnieniem następujących zasad:
- a) prowadzenie gospodarki odpadami zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami,
 - b) konieczność wskazywania rodzajów i ilości odpadów powstających w trakcie budowy i rozbiórki, które nadają się do ponownego użycia, przygotowania do ponownego użycia, recyklingu lub innej metody odzysku.

§ 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);

2. Protokół wstępnej kwalifikacji stanowi załącznik do PFU/OPZ zawiera wstępne informacje o szacunkowych ilościach i rodzajach odpadów i materiałów do ponownego użytku, które będą uściślone na kolejnych etapach kwalifikacji.
3. Wykaz urządzeń i materiałów stanowi załącznik nr 7 do Instrukcji Im-4.

§ 4.

Etap B – kwalifikacja

1. Etap rozpoczyna się po zawarciu umowy z Wykonawcą a najpóźniej do dnia rozpoczęcia prac rozbiórkowych lub przygotowawczych. Wykonawca jest zobowiązany do udziału w kwalifikacji materiałów przewidzianych do pozyskania na podstawie przeglądu przeprowadzonego z Zamawiającym przed rozpoczęciem robót.
2. Kwalifikacja obejmuje wszystkie materiały i urządzenia pochodzące z robót prowadzonych system zleconym.
3. Wykonawca jest zobowiązany do udziału w kwalifikacji materiałów przewidzianych do pozyskania.
4. Dopuszcza się możliwość dokonywania kwalifikacji w podziale na etapy danego zadania.
5. Po podpisaniu umowy Wykonawca zobowiązany jest do:
 - 1) zgłoszenia pisemnego/mailowego do Zamawiającego o gotowości przeprowadzenia kwalifikacji w ciągu 3 dni roboczych licząc od dnia podpisania protokołu przekazania placu budowy. Zgłoszenie Wykonawcy powinno zawierać imienny wykaz osób wraz z podaniem danych kontaktowych. Zamawiający po otrzymaniu zgłoszenia gotowości przez Wykonawcę powołuje komisję kwalifikacji w przeciągu 7 dni roboczych. Zamawiający przekazuje Wykonawcy informację o terminie i miejscu spotkania komisji;
 - 2) czynnego udziału w procesie kwalifikacji, uczestniczenia w wizjach lokalnych i spotkaniach komisji;
 - 3) zaakceptowania wstępnie wprowadzonego „Protokołu kwalifikacji materiałów przewidzianych do pozyskania w ramach prowadzonych usług i robót” (Załącznik nr 2 4 do Instrukcji Im-4) sporządzonego w Aplikacji Im-3 oddzielnie dla każdej branży oraz odbiór za potwierdzeniem stron zaakceptowanego protokołu.

§ 5.

Etap C – ostateczna kwalifikacja

1. Ostateczna kwalifikacja obejmuje wszystkie materiały i urządzenia pozyskane w trakcie prowadzonych usług i robót w ramach zawartej umowy.
2. Wykonawca zobowiązany jest sukcesywnie dostarczać materiały i urządzenia pozyskane w trakcie prowadzenia robót i usług w zależności od prowadzonych prac na danym etapie/odcinku robót do miejsc magazynowania zgodnie z umową jednak nie później jak w terminie trzech miesięcy od ustania robót demontażowych dla danego odcinka robót celem przeprowadzenia ostatecznej kwalifikacji materiałów.

3. Po zdemontowaniu materiałów i urządzeń Wykonawca dokona wstępnej segregacji zgodnie z przydatnościami określonymi na etapie B z podziałem na:
 - 1) materiały staroużyteczne, czyli materiały do ponownego użytku,
 - 2) odpady w postaci złomu metali żelaza i stali oraz metali kolorowych, których wytwórcą jest Zamawiający i pozostają własnością Zamawiającego;
 - 3) odpady, których wytwórcą jest Wykonawca i zagospodaruje je na swój koszt.
4. Zdemontowane materiały i urządzenia Wykonawca rozdzieli według przydatności, określonej w etapie B i rodzajów, które zostały wskazane w tabeli stanowiącej Załącznik Nr 1 do Instrukcji.
5. W przypadku materiałów i urządzeń przydatnych dla Spółki nie ujętych w Załączniku Nr 1 Wykonawca zwróci się do Zamawiającego pisemnie o podanie jak ma postąpić z danymi materiałami.
6. Po dostarczeniu materiałów i urządzeń przez Wykonawcę do miejsca magazynowania Zamawiającego, sporządzane jest „Zestawienia materiałów przekazanych celem dokonania ostatecznej kwalifikacji” (wg załącznika nr 3a do Instrukcji Im-4) podpisane przez obie strony.
7. Dopuszcza się przeprowadzenie ostatecznej kwalifikacji materiałów na terenie Wykonawcy, po sporządzeniu przez Wykonawcę wraz z przedstawicielem Sekcji Eksploatacji zestawienia materiałów zdeponowanych na placu Wykonawcy celem przeprowadzenia ostatecznej kwalifikacji (wg załącznika nr 3b do Instrukcji Im-4).
8. Wykonawca jest zobowiązany do dostarczenia zdemontowanych, posegregowanych asortymentami, ułożonych, wolnych od zanieczyszczeń materiałów do wskazanego przez Zamawiającego miejsca *chyba, że umowa stanowi inaczej*.
9. Wykonawca zgłosi pisemnie lub mailowo gotowość do przeprowadzenia ostatecznej kwalifikacji do Zamawiającego.
10. Zgłoszenie do powołania ostatecznej kwalifikacji może nastąpić:
 - a) po zgłoszeniu przez Wykonawcę do Zamawiającego gotowości rozliczenia się z materiałów ze wskazaniem imiennym osób przy udziale których będzie przeprowadzona ostateczna kwalifikacja po sporządzeniu Zestawienia materiałów przekazanych celem dokonania ostatecznej kwalifikacji lub Zestawienia materiałów magazynowanych na placu Wykonawcy.
 - b) przekazanie informacji Wykonawcy przez Zamawiającego o gotowości przeprowadzenia ostatecznej kwalifikacji. Zamawiający przesyła propozycję terminu i miejsca przeprowadzenia ostatecznej kwalifikacji.
11. Zamawiający przekazuje Wykonawcy informację o terminie i miejscu spotkania oraz terminie zakończenia prac komisji w terminie 10 dni roboczych od daty zgłoszenia

- gotowości. W uzasadnionych przypadkach za zgodą Dyrektora/Zastępcy Dyrektora Zakładu termin może ulec wydłużeniu.
12. Przy udziale Wykonawcy 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).
 13. Wykonawca wytworzone przez siebie w wyniku prowadzonych robót odpady zagospodaruje na własny koszt, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w zakresie ochrony środowiska oraz wytycznymi Zamawiającego opisanymi w Instrukcji gospodarki odpadami PKP Polskie Linie kolejowe S.A. dla Wykonawców Is-3 oraz z obowiązującymi przepisami prawa w zakresie ochrony środowiska.
 14. Wykonawca potwierdza otrzymanie zatwierdzonego protokołu ostatecznej kwalifikacji.
 15. W przypadku kwalifikacji na terenie Wykonawcy, w ciągu 7 dni od daty zatwierdzenia protokołu ostatecznej kwalifikacji Zamawiający sporządza wraz z Wykonawcą Protokół przekazania materiałów do ponownego użytku oraz odpadów, których wytwórcą jest Zamawiający (Załącznik nr 5 do Instrukcji Im-4).
 16. W przypadku odpadów masa przekazywanych odpadów powinna być potwierdzona kwitem wagowym, w przypadku ważenia na wagach nie posiadających wydruku należy sporządzić protokół z ważenia (wg załącznika Nr 6 do Instrukcji Im-4).

§ 6.

Rozliczenie

1. Rozliczenia z materiałów dokonuje się na podstawie sporządzonego raportu różnic dla każdej branży oddzielnie po złożeniu przez Wykonawcę oświadczenia o rozliczeniu się ze wszystkich materiałów lub powołaniu komisji odbioru końcowego (nie później niż 3 dni przed wyznaczoną datą odbioru końcowego).
2. W przypadku stwierdzenia różnic pomiędzy ilością materiałów skwalifikowanych z etapu B a ilością materiałów przekazanych i rozliczonych na podstawie etapu C dokonuje się, rozliczenia braków w postaci sporządzenia noty obciążeniowej.
3. Wycena materiałów zostanie ustalona na podstawie przydatności materiałów określonych w protokole kwalifikacji (etap B):
 - a) w przypadku braku materiałów do ponownego użytku Wykonawca zostanie obciążony notą wyliczoną w oparciu o średnie ceny netto (cena bez podatku VAT) materiałów nowych za okres ostatnich trzech miesięcy z terminem płatności 14 dni kalendarzowych od daty wpływu.
 - b) 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 netto (cena bez podatku VAT) 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% z terminem płatności 14 dni kalendarzowych od daty wpływu.

4. Raport różnic zatwierdzony przez kierującego jednostką organizacyjną zostaje przekazany do Wykonawcy i Zamawiającego w terminie do 3 dni roboczych od jego zatwierdzenia.
5. Raport różnic stanowi załącznik do protokołu odbioru końcowego.

§ 7.

Zakres odpowiedzialności

1. Wykonawca odpowiada za:
 - a) materiały pozyskane w trakcie realizacji zadania do chwili przekazania materiałów do miejsca magazynowania celem przeprowadzenia ostatecznej kwalifikacji,
 - b) materiały pozyskane w trakcie realizacji zadania do chwili przekazania materiałów zgodnie z załącznikiem nr 5 do Instrukcji Im-4, w przypadku kwalifikacji materiałów na terenie Wykonawcy.
2. Odpowiedzialność w zakresie pozostawienia materiałów staroużytecznych w podsystemie
 - a) odpowiedzialność za spełnienie wymagań zasadniczych przez podsystem z zastosowanymi wyrobami staroużytecznymi ponosi podmiot wystawiający, w oparciu o certyfikat weryfikacji WE, deklarację weryfikacji WE podsystemu tj. wykonawca prac.
 - b) Wykonawca odpowiada za zastosowanie materiału o potwierdzonej przydatności, bez wad i zgodnie z przepisami oraz wymaganiami PKP PLK S.A.
 - c) Zakład Linii Kolejowych PKP PLK S.A. wystawia, w oparciu o niniejsze wytyczne, opinię potwierdzającą zdatność MSU oraz możliwość jego ponownego wykorzystania w podsystemie na mocy wdrożonego w Spółce Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem (SMS), oraz instrukcji wewnętrznych w nim ujętych.
 - d) W przypadku dużego zakresu pozyskiwania materiałów, co wiąże się z koniecznością skomplikowanego zarządzania sortowaniem i oznaczaniem poszczególnych materiałów, a w szczególności szyn zaleca się wsparcie procesu pozyskiwania i legalizowania materiału, zleceniem do kompetentnej jednostki inżynierskiej lub logistycznej.

Załącznik nr 1
Zasady segregacji materiałów

Branża torowa

L.p.	Nazwa materiału	Zasady segregacji o przydatnościach 4-8	Zasady segregacji o przydatności 0
1.	Szyny	Przekazanie szyn o długości min. 25,4 dla szyn typu S60 oraz 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. W rejonie spoin wymagane jest cięcie: na zgrzeinach i spoinach najbliższych zachowaniu modułu długości – w przypadku cięcia palnikiem, Przy zgrzeinach i spoinach najbliższych zachowaniu modułu długości a cięcie powinno być wykonywane poza strefą wpływu ciepła lub 0,40 m o ile nie ustalono inaczej – w przypadku cięcia piłą. Szyny należy układać warstwami z zastosowaniem przekładek w taki sposób, aby szyny nie uległy zniekształceniom. Szczegółowy opis zawiera załącznik nr 8.	Złom szynowy, szyny pocięte na odcinki do 6 m, każdy odcinek z napisaną długością, ułożone w sposób umożliwiający policzenie.
2.	Podkłady i podrozjazdnice drewniane	Przekazane podkłady należy układać w stosy na podstawach betonowych, każdy stos powinien liczyć max. 100 szt. Podkładów. Odległość między stosami min. 1 m. W jednym stosie nie może być podkładów różnych typów. Na każdym stosie umieścić tabliczkę z rodzajem i typem podkładu, ilością podkładów w stosie oraz datą ułożenia stosu.	Odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę.
3.	Podkłady betonowe	Układanie podkładów powinno odbywać się na wyrównanym, utwardzonym i odwodnionym podłożu wzdłuż ciągów za- i wyładunkowych prostopadle do osi toru. Dopuszcza się magazynowanie podkładów do wysokości 6 m (maks. 15 warstw) z zagwarantowaniem dojazdu sprzętu za - i wyładunkowego. Poszczególne warstwy powinny być ułożone na przekładkach drewnianych.	Odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę.

4.	Rozjazdy	Układanie rozjazdów powinno odbywać się na wyrównanym, utwardzonym i odwodnionym podłożu. Do każdego rozjazdu umieścić tabliczkę z rodzajem i typem rozjazdu.	Szyny łączące – złom szynowy szyny pocięte na odcinki do 6 m, każdy odcinek z napisaną długością, Półzwrotnice, krzyżownice, kierownice - złom szynowy rozjazdowy, pozbawiony wszystkich akcesoriów, akcesoria w tym zamknięcie nastawcze – złom W3 lub W6, odpad wolny od zanieczyszczeń, Złom W3 (śrubki, pierścienie, wkręty) ułożony w pryzmy najlepiej betonowym podłożu, ewentualnie w kontenerach, wygradzeniu, wybialkowany, złom W6 (płytki, łubki, podkładki żebrowe) – ułożony w sztaplach warstwami.
5.	Przytwierdzenie szyn do podkładów	Poszczególne elementy przytwierdzeń należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu. Podkładki żebrowe należy przekazywać na paletach drewnianych, ułożone w sposób umożliwiający policzenie.	Podkładki żebrowe – złom W3 lub W6, wolny od zanieczyszczeń; Złom W3 (śrubki, pierścienie, wkręty) ułożony w pryzmy najlepiej betonowym podłożu, ewentualnie w kontenerach, wygradzeniu, wybialkowany, złom W6 (płytki, łubki, podkładki żebrowe) – ułożony w sztaplach warstwami.
6.	Złącza szyn	Poszczególne elementy złączy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu. Łubki należy przekazywać na paletach drewnianych, ułożone w sposób umożliwiający policzenie.	Łubki stalowe – złom W6; śruby łubkowe z nakrętkami i pierścieniami – złom W3, wolny od zanieczyszczeń, Złom W3 (śrubki, pierścienie, wkręty) ułożony w pryzmy najlepiej betonowym podłożu, ewentualnie w kontenerach, wygradzeniu, wybialkowany, złom W6 (płytki, łubki, podkładki żebrowe) – ułożony w sztaplach warstwami.
7.	Elementy nawierzchni z tworzyw sztucznych	Poszczególne elementy złączy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu.	Przekładki podszynowe, łubki poliamidowe wkładki elektroizolacyjne – Złom W3 (śrubki, pierścienie, wkręty) ułożony w pryzmy najlepiej betonowym podłożu, ewentualnie w kontenerach, wygradzeniu, wybialkowany, złom W6 (płytki, łubki, podkładki żebrowe) – ułożony w sztaplach warstwami.
8.	Tłuczeń	Przekazanie w miejsce wskazane przez Zamawiającego z zagwarantowaniem dojazdu sprzętu za - i wyładunkowego.	Odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę.

Branża energetyki

L.p.	Nazwa materiału	Zasady segregacji o przydatnościach 4-8	Zasady segregacji o przydatności 0
1.	Drut jezdny	Zwijanie przewodów jezdnych na bębnie przy określonym naciągu mechanicznym. Bęben z przewodem jezdny należy opisać określając typ przewodu jezdny, jego długość, średnie zużycie i maksymalne miejscowe. UWAGA: przewód jezdny nie może posiadać złączek.	Pocięty na odcinki 1m, wiązany w wiązki o łącznej masie ok. 30 kg.
2.	Lina nośna	Zwijanie na bęben, przy czym bęben powinien być opisany określając typ liny nośnej, jej długość, wiek i pod jakim naciągiem była wywieszona. UWAGA: lina nośna nie może posiadać złączek.	Pocięty na odcinki 1m, wiązany w wiązki łącznej masie ok. 30 kg.
3.	Konstrukcje wsporcze sieci trakcyjnej (słupy, bramki, półbramki) stalowe.	Układanie konstrukcji powinno odbywać się na wyrównanym, utwardzonym i odwodnionym podłożu. Do każdej konstrukcji umieścić tabliczkę z rodzajem i typem konstrukcji.	Pocięte na odcinki nie dłuższe niż 6m. Betonowe fundamenty konstrukcji - odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę.
4.	Konstrukcje wsporcze sieci trakcyjnej betonowe.	Układanie konstrukcji powinno odbywać się na wyrównanym, utwardzonym i odwodnionym podłożu. Do każdej konstrukcji umieścić tabliczkę z rodzajem i typem konstrukcji	Odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę
5.	Elementy sieci trakcyjnej – wysięgi, wieszaki, izolatory, odłączniki, połączenia elektryczne, odłączniki, ramiona, zaciski przelotowe, zaciski równoległe, uszynienia	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu.	Wysięgi, odłączniki, uszynienia – odpad żelazo i stal. Wieszaki, zaciski równoległe i przelotowe, połączenia elektryczne – złom kolorowy Izolatory ceramiczne i izolatory kompozytowe odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę.
6.	Elementy naciągu sieci trakcyjnej – ciężary, kotwienie ciężarowe	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu.	Kotwienie ciężarowe, ciężary żeliwne – złom żelazo i stal; ciężary kompozytowe – odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę.
7.	Transformatory zasilające EOR	Przekazanie w całości w miejsce wskazane przez Zamawiającego.	Powstałe odpady do zagospodarowania przez Wykonawcę.
8.	Grzejniki i uchwyty EOR	Poszczególne rodzaje grzejników i uchwytów EOR należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu.	Odpad z grzejników EOR do zagospodarowania przez Wykonawcę. Odpady z uchwytów EOR – złom stalowy

9.	Słupy oświetleniowe stalowe	Słupy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu kompletne i umożliwiające ponowną zabudowę.	Powstałe odpady – złom stalowy.
10.	Słupy oświetleniowe betonowe	Układanie słupów powinno odbywać się na wyrównanym, utwardzonym i odwodnionym podłożu. Słupy powinny być kompletne i umożliwiające ponowną zabudowę.	Odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę.
11.	Słupy oświetleniowe kompozytowe	Układanie słupów powinno odbywać się na wyrównanym, utwardzonym i odwodnionym podłożu. Słupy powinny być kompletne i umożliwiające ponowną zabudowę.	Odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę.
12.	Oprawy oświetleniowe	Poszczególne rodzaje opraw należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu.	Oprawy metalowe – złom aluminium lub żelazo i stal; oprawy z tworzyw sztucznych – odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę. Źródła światła – odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę.

Branża automatyki

L.p.	Nazwa materiału	Zasady segregacji o przydatnościach 4-8	Zasady segregacji o przydatności 0
1.	Semaforry kształtowe	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Odpad pozostaje u Zamawiającego.
2.	Semaforry świetlne wysokie	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Podstawa, maszt, drabinka, kielich, wysięgnik – odpad żelazo i stal; głowica, tarcze tłowe, daszki – odpad aluminium; transformatory – mieszaniny metali; soczewki – odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę; przewody – odpad kabli – złom kolorowy.
3.	Semaforry świetlne karzełkowe	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Podstawa – odpad żelazo i stal głowica – odpad aluminium; transformatory – mieszaniny metali; soczewki – odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę; przewody – odpad kabli – złom kolorowy.

4.	Sygnalizatory drogowe	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Podstawa, maszt, – odpad żelazo i stal; głowica, tarcze tłowe, daszki – odpad aluminium; soczewki – odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę; przewody – odpad kabli – złom kolorowy.
5.	Napędy zwrotnicowe elektryczne	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Napęd zwrotnicowy, umocowanie napędu, pręty nastawcze i kontrolne – odpad żelazo i stal.
6.	Napędy zwrotnicowe mechaniczne	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Napęd zwrotnicowy, umocowanie napędu, pręty nastawcze i kontrolne – odpad żelazo i stal.
7.	Napędy rogatkowe	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Podstawa napędu, napęd rogatkowy, ramiona drągów, przeciwwagi – odpad żelazo i stal. Jeżeli napęd rogatkowy posiada obudowę z tworzywa sztucznego odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę.
8.	Drągi rogatkowe	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	drągi epoksydowe – odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę; Pozostałe elementy w postaci drągów aluminiowych, drągów stalowych i odciągów posegregowane ze względu na rodzaj odpady oddzielnie na aluminium i żelazo i stal.
9	Szafy torowe i kontenery	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Odpady pochodzące z szaf i kontenerów wykonane z tworzyw sztucznych, elementy wyposażenia szaf i kontenerów z drewna, sklejk, płyt wiórowych, wyposażenie szaf w postaci opraw bezpiecznikowych, urządzeń elektronicznych, płyt montażowych - odpady do zagospodarowania przez Wykonawcę. Stalowe szafy i kontenery przekazane Zamawiającemu.
10	Elektromagnesy SHP	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	elektromagnesy kompozytowe, odbojnice gumowe – odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę. Pozostałe elementy posegregowane na elektromagnesy wykonane z metalu i podstawy mocujące i odbojnice stalowe –

			odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę.
11	Puszki przyłączeniowe i kablówce	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Posegregowany na puszki przyłączeniowe i kablówce oraz okablowanie – złom kolorowy.
12	Linki połączeniowe	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Odpad pozostaje u Zamawiającego.
13	Dławiki torowe	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	olej transformatorowy z dławika – odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę pozostałe elementy przekazywane oddzielnie ze względu na materiał z którego są wykonane: obudowy dławików i rdzeń dławika, uzwojenie dławika – złom kolorowy.
14.	Linki dławikowe	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Odpad pozostaje u Zamawiającego.
15.	Akumulatory	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	przekazywane posegregowane ze względu na rodzaj: akumulatory ołowiowe oraz akumulatory niklowo-kadmowe.
16.	Stojaki przekaźnikowe	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	płyty bakelitowe lub ebonitowe, oprawy bezpiecznikowe - odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę; pozostałe elementy przekazywane oddzielnie: okablowanie oraz elementy stalowe – złom kolorowy i stalowy.
17.	Pulpity nastawcze	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę.
18.	Przekaźniki	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Odpad do zagospodarowania przez Wykonawcę.

19.	Transformatory	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Odpad pozostaje u Zamawiającego.
20.	Urządzenia mechaniczne wewnętrzne (skrzynie zależności, nastawnice, dźwignie zwrotnicowe, naprężacze wewnętrzne)	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Odpad pozostaje u Zamawiającego.
21.	Urządzenia mechaniczne zewnętrzne (zwroty załomowe, naprężacze, trasy pędniowe)	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Odpad pozostaje u Zamawiającego.
22.	Pozostałe nie wymienione wyżej	Poszczególne elementy należy przekazywać osobno wg rodzaju i typu, kompletne umożliwiające ponowną zabudowę.	Odpowiedzialność za zagospodarowanie odpadu określona na ostatecznej kwalifikacji.

KWALIFIKACJA (ETAP B)

PROTOKÓŁ Nr

dotyczy Protokołu Nr (Etapu A)

kwifikacji materiałów przewidzianych do pozyskania w ramach prowadzonych usług i robót

 (nazwa zadania, nr zadania, rodzaj robót, nr linii)

Spisany w dniu w

Zamawiający robót (IRUZ)

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 (dotyczy linii I)	Nazwa materiału**	Jednostka miary	Ilość normatywna dla oddziału robót	Wstępna kwalifikacja		Kwalifikacja		Różnica (kol. 8-6)***	ODCINEK ROBÓT					Nr inwestycyjny środka twardego	zudyne głębokości szyn (przewlekaczne)	Proponowany termin pozyskania/ przekazania materiału do IZ	Uwagi****
					Ilość poddana wstępnej kwalifikacji	Przydatność	Ilość poddana kwalifikacji	Przydatność		NUMER LINII WG M12	Kilometr początkowy prao lub nazwa posterunku	Kilometr końcowy prao lub nazwa posterunku	Drugie oddziały prao (km i)	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 dróg kolejowych

** Faktyczna nazwa materiału

*** W przypadku różnic należy sporządzić protokół z wyjaśnieniem

**** np. Wyjaśnienie różnic z kol. 10 (inne uwagi)

Powierzam odbiór protokołu

ZATWIERDZAM

Wykonawca (data i podpis)

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

Załącznik nr 3a

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					Lokalizacja materiału	Uwagi
					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	11	12
1.											
2.											
3.											
4.											

* Wypełniane tylko dla drogi kolejowej

** Faktyczna nazwa materiału

Podpis przekazującego

1.
2.
3.

Podpis przyjmującego

1.
2.
3.

Uwaga: W przypadku kiedy kwalifikacja odbywa się na terenie Wykonawcy załącznika nie stosuje się.

Załącznik nr 3b

Zestawienie Nr
materiałów zdeponowanych u Wykonawcy celem dokonania ostatecznej kwalifikacji

do Protokołu Nr (Etapu B)

Spisany w dniu w

Zamawiający

1.
2.
3.

Wykonawca

1.
2.
3.

Lp.	typ nawierzchni (60/49/inne)*	Nazwa materiału**	Ilość	jednostka miary	ODCINEK ROBÓT					Lokalizacja materiału	Uwagi
					NUMER LINII WG Id12	kilometr początkowy prac lub nazwa posterunku	kilometr końcowy prac lub nazwa posterunku	Nr toru	długość odcinka prac [km t]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.											
2.											
3.											
4.											

* Wypełniane tylko dla drogi kolejowej

** Faktyczna nazwa materiału

Podpis Zamawiającego

1.
2.
3.

Podpis Wykonawcy

1.
2.
3.

.....
(pieczęć Zakładu)

OSTATECZNA KWALIFIKACJA (ETAP C)
dotyczy Protokołu 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 Siedlcach
Sekcja
Zamawiający roboty (RI/IZ)
Nr umowy
Nr zlecenia inwestycyjnego
KOD CRP
Czas trwania umowy

Dotyczy:
Zesławienia Nr
Protokołu Etapu B Nr

Przy udziale:
Imię Nazwisko Nazwa

Komisja w składzie:
1.
Podpis Członków komisji:
1.

kwalifikuje następujące materiały:

Lp.	typ nawierzchni (60/49/ine*)	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 inwentarzewy środka trwałego	Kod odpadu	Uwagi***	Właściciel PLKW (Wykonawca)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

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

Rodzaj nuchu 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 ZakładuZca
Dyrektora ds.
technicznych (data i
podpis)
.....
Wykonawca (data i podpis)

Załącznik nr 5

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/mne)*	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.

UWAGA Protokół sporządza się tylko w przypadku kwalifikacji na terenie Wykonawcy

Załącznik nr 6

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

PROTOKÓŁ Z WĄŻENIA 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

.....
Podpis kierowcy

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

SZYNY STAROUŻYTECZNE

1. W kwalifikacji szyn do klas gatunkowych z uwagi na zużycie i obciążenie stosuje się kryteria zestawione w tab.1.
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:
 - 1) o profilu 49E1 oraz 60E1 i UIC60,
 - 2) 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 przeseł 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 1

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	49E1	60E1, UIC60	49E1,	60E1, UIC60 S60	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. Przęsła szynowe cięte palnikiem (względnie piłą o ile zostało to wyspecyfikowane)
Gatunek 2	2.0 ^{U2} 7.0 ^{U3}	2.0 ^{U2} 7.0 ^{U3}	2.0 ^{U1}	2.0 ^{U1}			
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 <u>możliwe zastosowania tak zużytych szyn jedynie w torach klasycznych</u> 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 reprofiliacji); U4 - przyjęto analogicznie jak dla najniższej klasy jakości szyn zregenerowanych; możliwe stosowanie wyłącznie do połączeń klasycznych (asortyment produkcji wygaszany)							

8. CIĘCIE SZYN. Cięcie szyny staroużytecznej 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 palnikiem¹,
 - 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.

¹ Szyny tak pocięte muszą do późniejszej zabudowy być ponownie docinane dla usunięcia strefy wpływu ciepła

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).
11. W zależności od przeznaczenia do danej klasy gatunkowej oraz twardości stosuje się następujące oznaczenia szyn, umieszczane w komorze łubkowej 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.