

PRZEDMIAR ROBÓT

na wykonanie robót branży torowej oraz robót towarzyszących
w związku z realizacją zadania pn. "Remont torów nr 1,2,3 stacja Włoszczowice linia Nr 73 wraz z
wymianą rozjazdów i robotami towarzyszącymi"

| Lp. | Przedmiot prac | Jedn. miary | Ilość |
|-------|--|----------------|---------|
| 1. | Naprawa główna toru Nr 1,2,3 metodą odkrywkową | | |
| 1.1. | Wybranie mechaniczne zanieczyszczonej podsypki z toru z załadunkiem ręcznym na platformy po uprzednim rozebraniu toru z wywozem w torach nr 1,2,3 i wstawkach rozjazdowych 23-24 i 24-30 a) demontaż uszynień b) rozkręcenie śrub stopowych przytwierdzenia typu K z segregacją i odwiezieniem we wskazane przez ISE miejsce c) demontaż szyn, wywiezienie szyn poza rejon pracy d) demontaż podkładów drewnianych z odwiezieniem poza obręb robót e) wybieranie koparkami urobku do górnej warstwy podtorza z załadunkiem na samochody ciężarowe i odwiezieniem poza rejon robót | m ³ | 2920,8 |
| 1.2. | Zagospodarowanie odpadów w postaci odsiewek/urobku a) załadunek wysiewek i urobku z torów Nr 1,2,3 i wstawek rozjazdowych 23-24 i 24-30 na samochody ciężarowe, przewiezienie na odległość ponad 10km b) utylizacja po stronie Wykonawcy | tona | 4965,36 |
| 1.3. | Ułożenie warstwy ochronnej z niesortu kamiennego wraz z rozłożeniem geowłókniny w torach nr:1,2,3 i wstawkach rozjazdowych 23-24 i 24-30 , a) zagęszczenie górnej warstwy podtorza b) rozłożenie geowłókniny jako separacja c) załadunek niesortu na samochody ciężarowe i przewiezienie w miejsce robót d) rozładunek, rozplantowanie warstwy niesortu i zagęszczenie do wymaganego modułu sprężystości Materiał: niesort i geowłókninę zapewnia PPMT | kmt. | 2,434 |
| 1.4. | Wyładunek podkładów strunobetonowych - mechaniczny | mb | 6955 |
| 1.5. | Ciągła wymiana podkładów drewnianych miękkich na nowe podkłady strunobetonowe PS94 w torze nr 1,2 i wstawkach rozjazdowych oraz staroużyteczne strunobetonowe PS93 w torze Nr 3 koparką (Razem 4056 szt.) | kmt. | 2,434 |
| 1.6. | Zapinanie przytwierdzeń SB | kmt. | 2,434 |
| 1.10. | Utylizacja podkładów drewnianych | t | 202,8 |
| 1.11. | Ciągła wymiana szyn 49E1 ze stali R-260 toru bezstykowego (materiał nowy) - tor nr 1 w km 19,699-19,584; km 19,754-20,412 - 0,773 km toru - tor nr 2 w km 19,426-19,556; km 19,786-20,315 - 0,659 km toru - wstawki rozjazdowe 23-24(20,395-20,416=0,021km i 24-30(20,449-20,601=0,151km) - 0,173km toru Szyny do wymiany o długości 120m. | kmt. | 1,605 |
| 1.12. | Wyładunek szyn długich | tona | 158,67 |
| 1.14. | Wymiana ciągła szyn 60E1 w torze bezstykowym nr 3 - km 19,513-20,342 - 0,829 km toru, materiał staroużyteczny, Szyny 60E1 ze stali R-260 w dl. 30m | kmt. | 0,829 |
| 1.15. | Uzupełnienie tłucznia w torze nr 1, 2,3 oraz wstawkach rozjazdowych 23-24; 24-30 w lokalizacjach wymiany torów do osiągnięcia grubości podsypki 0,30 m (z pracą lokomotywy) Sprzęt: lokomotywy i wagony do transportu tłucznia zapewnia PPMT | tona | 9500 |
| 1.17. | Mechaniczne oprofilowanie podsypki (3-krotne) Sprzęt: profilarkę tłucznia zapewnia PPMT | km | 7,302 |
| 1.18. | Mechaniczne podbicie z regulacją toru nr 1,2,3 i przecinek rozjazdowych 23-24, 24-30 w planie i profilu do niwelety projektowanej dla torów stacyjnych (trzykrotne) podbijarka UNIMAT Sprzęt: podbijarkę UNIMAT + DGS zapewnia PPMT | kmt. | 7,302 |

| | | | |
|-------|---|------|-------|
| 1.19. | Wykonanie złączy szynowych 49E1 - spawy w technologii SOWOS (tor bezstykowy) przy założeniu szyn o dł. 120m w torze Nr 1 i 2 i wstawkach rozjazdowych 23-24; 24-30 | szt. | 26 |
| 1.20. | Wykonanie złączy szynowych 60E1 spawy w technologii SOWOS przy założeniu szyn o dł. 30m | szt. | 56 |
| 1.21. | Wykonanie złącz przejściowych 49/S60 w torze nr 3 | szt. | 4 |
| 1.22. | Wykonanie styków klejonosprężonych 49E1 w torach Nr 1,2 | szt. | 16 |
| 1.23. | Wykonanie styków klejonosprężonych 60E1 w torach Nr 3 | szt. | 4 |
| 1.24. | Wykonanie odwodnienia liniowego na międzytorzu torów Nr 1-2 (połączenie z istniejącym nowym odwodnieniem liniowym) km 19,400 do 19,550 oraz 19,750 - 20,300 | mb | 750 |
| 1.25. | Opracowanie dokumentacji toru bezstykowego wraz z założeniem punktów stałych w terenie. | kmt. | 2,5 |
| 2. | Wymiana rozjazdów nr 8,23,24,30 | | |
| 2.1. | Demontaż rozjazdów nr 8,23,24,30 typu 49E1 - Rz -300-1:9 ssds - 4 szt. na podrozjazdnicach drewnianych na rozjazdy typu 49E1 Rz - 300 - 1;9 ssbs na podrozjazdnicach strunobetonowych z wymianą podsypki, wykonaniem wzmocnienia górnej warstwy podtorza z rozłożeniem geowłókniny jako warstwa separacyjna | szt. | 4 |
| 2.1.1 | Ułożenie warstwy ochronnej z niesortu kamiennego wraz z rozłożeniem geowłókniny w rozjazdach nr 8,23,24,30 typu 49E1 Rz - 300 - 1;9 ssbs Materiał: szyny, niesort i geowłókninę zapewnia PPMT | km | 0,132 |
| 2.2. | Rozjazdy typu 49E1 Rz - 300 - 1;9 ssbs na podrozjazdnicach strunobetonowych Materiał: rozjazdy i podrozjazdnice zapewnia PPMT Sprzęt: dźwig, lokomotywy i wagony do transportu zapewnia PPMT | szt. | 4 |
| 2.3. | Wykonanie złączy szynowych 49E1 w rozjazdach nr 8,23,24,30 | szt. | 56 |
| 2.4. | Podbicie rozjazdów na podrozjazdnicach strunobetonowych podbijarką rozjazdową typu UNIMAT Sprzęt: podbijarkę UNIMAT zapewnia PPMT | szt. | 4 |
| 3. | Elektro-energetyka | | |
| 3.1. | Demontaż i montaż uszynień słupów trakcyjnych konieczna zmiana typu uszynień w związku ze zmianą typu przytwierdzenia szyn (SB) / sieć powrotna. | szt. | 55 |
| 3.2. | Sprawdzenie i regulacja sieci trakcyjnej | km | 2,7 |
| 3.3. | Zakup kompletów grzewczych EOR (nowe rozjazdy mają inną moc wymaganą zgodnie z let 5, koszty transportu na budowę | kpl. | 4 |
| 3.4. | Zakup kabli do połączenia grzałek EOR zgodnie z let 5, montaż bez puszkowy, koszty transportu na budowę | kpl. | 4 |
| 3.5. | Robocizna wymiana grzałek EOR w rozjazdach, wymiana skrzyń, roboty kablowe, przedłużenie kabli grzałek, wykonanie pomiarów sprawdzających, przeprogramowanie pulpitów operatorskich, montaż uchwytów EOR, koszty zwiększenia mocy umownej, Koszty transportu | kpl. | 4 |
| 3.6. | Dostosowanie rozdzielnic EOR do sterowania zwiększoną mocą. | kpl. | 4 |
| 4. | Roboty srk | | |
| 4.1. | Demontaż elektrycznych napędów zwrotnicowych typu EEA-4 nr 8, 23, 24, 30 i montaż na nowych umocowaniach dostosowanych do podrozjazdnic strunobetonowych. | szt. | 4 |
| 5. | Opracowanie dokumentacji Wykonawczej i Powykonawczej | kpl. | 1 |

Sporządził: Maciej Junak