

příloha Smlouvy č. 1 - KALKULAČNÍ LIST - práce zámečnické povahy

Císlo položky	Typ opravy	Jednotka	Cena za jednotku v Kč bez DPH	Předp. počet jednotek za 1 rok	Cena bez DPH za 1 rok
1.	Svár elektrickým obloukem S49, B1	1 ks			
2.	Svár žlábkové kolejnice (všech tvarů) elektrickým obloukem	1 ks			
3.	Ohýbání kolejnic všech typů v místě zadavatele nebo na stavbách	1 m			
4.	Navazování bočního opotřebení hlav y kolejnice do 10x18 mm	1 m			
5.	Navazování opotřeбенé příruby kolejnice do 10x25 mm	1 m			
6.	Výško vé navazování hlavy kolejnice	1m			
7.	Navazování srdcovek				
	- cena navazování dle úhlu odbočení:				
7a	5° - 20°	1 ks			
7b	20° - 40°	1 ks			
7c	40° a více	1 ks			
8.	Navazování výhybek-v ýměnových dílů				
	- cena dle stavební délky:				
8a	4660 (4700) mm	1 ks			
8b	9800 mm	1 ks			
9 .	Navazování jazyků výměn				
	- cena dle stavební délky y:				
9a	4660 (4700) mm	1 ks			
9b	9800 mm	1 ks			
10.	Broušení převáleků na kolejových konstrukcích	1 m			
GeiKern cena za Jeden rok bez DPH					2 321 840,00
CELKOVÁ CENA ZA 4 ROKY BEZ DPH= NABÍDKOVÁ CENA					9 287 360,00

Příloha č. 2 - Technická specifikace ceníkových položek

Technická specifikace jednotlivých činností předmětuzakázky

1) Svár kolejnic S49 nebo B1 elektrickým obloukem

Zhotovení sváru, případně oprava lomu elektrickým obloukem na širokopatní kolejnici S49 nebo na blokové kolejnici B1.

2) Svár žlábkové kolejnice všech typů elektrickým obloukem

Zhotovení sváru, případně oprava lomu elektrickým obloukem na všech typech žlábkových kolejnic.

3) Ohýbání kolejnic všech typů

Ohýbání kolejnic všech typů ohýbačkou kolejnic na požadovaný poloměr včetně přechodnic v místě zadavatele nebo na stavbách

4) Navařování bočního opotřebení hlavy kolejnice

Navaření bočního ojetí hlavy kolejnice v oblouku (případně v koleji přímé) opotřeбенé provozem ručně nebo navařovacím automatem do profilu při dodržení parametrů rozchodu

5) Navařování bočního opotřebení příruby kolejnice

Navaření příruby kolejnice v oblouku o všech poloměrech (případně v přímé) opotřeбенé provozem ručně nebo navařovacím automatem při dodržení parametrů rozchodu

6) Výškové navaření hlavy kolejnice

Navaření hlavy kolejnic navařovacím automatem tvrdonávarem pro snížení opotřeбенí při brzdění tramvají v prostoru zastávky (vybroušení nebo vyfrézování drážky na temenu kolejnic a následné navaření a zabroušení do původního profilu).

7) Navařování srdcovek

Navařování srdcovek opotřeбенých provozem do profilu při dodržení parametrů rozchodu a hloubky žlábků kolejnice

8) Navařování výhybek-výměnových dílů

Navařování výhybek (výměnových dílů) opotřeбенých provozem do původního profilu při dodržení parametrů rozchodu (směrové a výškové opotřeбенí před jazykem, za jazykem a navaření směrové a výškové opotřeбенé opornice).

9) Navařování jazyků výměn

Navařování jazyků výměn opotřeбенých provozem - demontovaých. Navaření a následné natvarování na původní geometrii jazyka se provádí v prostorách uchazeče.

10) Broušení převalků na kolejových konstrukcích

Broušení převalků na kolejových konstrukcích vzniklých provozem tramvají na pojezdové hraně kolejnice nebo příruby žlábkové kolejnice.