**Załącznik nr 1**

**Opis Przedmiotu Zamówienia (OPZ)**

**Na dostawę 8 kolejowych rozjazdów zwyczajnych typu Rz 49E1 – 500 – 1:12**

# Przedmiot Zamówienia

Przedmiotem Zamówienia jest dostarczenie 8 kolejowych rozjazdów zwyczajnych typu Rz 49E1 o promieniu toru zwrotnego R=500m, skosie 1:12 odmiany spawanej z iglicami szynowo-sprężystymi na podrozjazdnicach strunobetonowych, w tym 4 rozjazdów „prawych” i czterech „lewych”, na potrzeby realizacji inwestycji „Modernizacja peronu SKM na stacji Gdynia Orłowo” w ramach projektu „Budowa zintegrowanego systemu monitorowania bezpieczeństwa oraz zarządzania informacją na linii kolejowej nr 250 wraz z modernizacją Budynku Dworca Podmiejskiego w Gdyni Głównej oraz peronów na linii kolejowej nr 250”

# Wymagania formalne Zamawiającego

Zamawiający wymaga aby dostarczone rozjazdy wraz z akcesoriami były zgodne z :

* Instrukcja SKM d-1 WARUNKI TECHNICZNE utrzymania nawierzchni na liniach kolejowych.
* Instrukcja SKM d-4 (D-6) o oględzinach, badaniach technicznych i utrzymaniu rozjazdów na torach zarządzanych przez PKP SKM
* Wytyczne techniczne budowy urządzeń sterowania ruchem kolejowym w przedsiębiorstwie Polskie Koleje Państwowe WTB-E10.
* Ustawa z dnia 28 marca 2003 r., o transporcie kolejowym. (tekst jednolity Dz.U. z 2007 r., nr 16, poz. 94, z późn. zm.)
* Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz.U. nr 92, poz. 881, z późn. zm.)
* Rozporządzenie Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 10 września 1998r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budowle kolejowe i ich usytuowanie (Dz.U. z 1998 r., nr 151, poz. 987)

1. **Zakres rzeczowy dostawy**
   1. Zamawiający oczekuje dostawy łącznie 8 całych rozjazdów kolejowych typu Rz 49E1 – 500 – 1:12, w tym 4 rozjazdów lewych i 4 rozjazdów prawych
      1. Dobór podrozjazdnic należy zaprojektować do szerokości międzytorza wynoszącej co najmniej 4.00m
      2. Jeden z rozjazdów (prawy) winien posiadać wydłużony łuk na tor zwrotny za stykiem – należy dostosować podrozjazdnice długie ze stykiem do promienia toru zwrotnego R=500m
   2. Wszystkie rozjazdy mają być odmiany spawanej, ze stali R350HT
   3. Wszystkie iglice mają być typu szynowo-sprężyste, obrabiane cieplnie, utwardzane
   4. Rozjazdy muszą być wyposażone w rolki podiglicowe
   5. Rozjazdy muszą być wyposażone w stabilizatory położenia iglic
   6. Przytwierdzenie sprężyste typu SKL
   7. Krzyżownica manganowa;
   8. Zamknięcia nastawcze samoregulujące, rozpruwalne, niewrażliwe na pełzanie iglic
   9. W skład kompletu rozjazdu wchodzą:
      1. Części stalowe nawierzchni: iglice, opornice, szyny łączne, Krzyżownik, szyny skrzydłowe, szyny w części krzyżownicy, kierownice, złączki/przytwierdzenia, siodełka/płytki ślizgowe
      2. Pełny dobór podrozjazdnic strunobetonowych, w tym podrozjazdnice krótkie na odcinku przejściowym.
      3. Rolki podiglicowe, stabilizatory iglic, umocowanie napędu, drążki i zamknięcia nastawcze, pręty kontrolne, pokrywy zamknięć, pokrywy stabilizatora
   10. Do rozjazdów należy dołączyć komplet linek przejściowych, uszyniających
   11. Razem z rozjazdami dostarczyć należy stalowy kanał urządzeń nastawczych wraz z osłoną i elementami przytwierdzenia;
   12. Łoża (kpl. umocowania) do napędów, pasy, przekładki i inne detale należy dostosować do napędów Siemens S-700;
   13. Należy dostarczyć komplet uniwersalnych zamków zwrotnicowych typu UZZ;

# Pozostałe warunki zamówienia

* 1. Wykonawca jest zobowiązany wykonać zadanie do dnia 30 listopada 2020 r.
  2. Podstawę do zapłaty stanowić będzie Protokół Odbioru,
  3. Rozjazdy wraz z akcesoriami należy dostarczyć w komplecie na stację Gdynia Cisowa Postojowa w miejsce wskazane przez Naczelnika Sekcji Infrastruktury. Rozładunek i właściwe zeskładowanie materiałów leży do obowiązków dostawcy.
  4. Razem z rozjazdami należy dostarczyć pełną dokumentację potwierdzającą właściwości techniczne rozjazdów oraz możliwość ich eksploatacji w czynnych torach kolejowych

Opracował:

Kamil Długiński