

Váš dopis zn.  
Ze dne  
Naše zn. 26992/2019-SŽDC-GR-O8  
Listů/příloh 2/0

Vyřizuje Ing. Simona Štefanová  
Telefon 972 235 391  
Mobil 602 211 626  
E-mail stefanovas@szdc.cz

Datum 10.05.2019

### **Věc: Vysvětlení zadávací dokumentace č. I**

#### **Podlimitní veřejná zakázka na dodávky s názvem:**

#### **„Oprava podélného a příčného profilu kolejnic a odstranění vad kolejnic ve výhybkách technologií frézování“**

Správa železniční dopravní cesty, státní organizace (dále jen „zadavatel“) obdržela dne 09.05.2019 v 15:27 hodin žádost o vysvětlení zadávací dokumentace. Zadavatel formou Vysvětlení zadávací dokumentace č. I odpovídá na tuto žádost doručenou k veřejné zakázce následovně:

#### **Dotaz č. 1:**

„V zadávací dokumentaci, v příloze č. 1c a 1d, seznam výhybek a úseků frézování 2019, je uvedena k opravování velkými kolejovými stroji dvojitá kolejová spojka, včetně strojního opracování SDKS.

Na základě naší informace, že technologie frézování nebyla ještě nikde v Evropě k opravování takového místa použita a neexistují tak dostatečné reference o bezchybné funkčnosti této metody v takovém místě, se domníváme, že provést zkoušku v hlavních dopravních kolejích v Praze na hlavním nádraží je z provozních důvodů dosti riskantní.

Chtěli bychom se proto zeptat, zda je možné z důvodu možnosti minimalizace způsobení potenciálně vysoké škody pro opravování SDKS v rozporu s bodem 4, Technických podmínek, použít ručně vedených strojních brusek.“


#### **Odpověď č. 1:**

V článku 4 přílohy 1b Výzvy k podání nabídky č.j. 17242/2019-SŽDC-GR-O8 (dále jen „Výzva“) je uvedeno, že *„Reprofilace musí být realizována kolejovými speciálními vozidly. Pouze ve výměnové části výhybek v oblasti od hrotu jazyka po šířku hlavy jazyka maximálně 40 mm a na hrotech srdcovek a křídlových kolejnicích se přípouští použití lehkých přenosných kolejových prostředků s pojezdem po kolejnicích nebo s rámem osazovaným na kolejnici a případně i ručních úhlových brusek.“*

Střed dvojitě kolejové spojky (SDKS) se skládá ze čtyř jednoduchých srdcovek, 2 jednoduchých srdcovek s dvojnásobným úhlem a dvou dvojitých srdcovek. Tyto srdcovky mohou být, v souladu s výše uvedeným článkem, reprofilovány lehkými přenosnými kolejovými prostředky s pojezdem po kolejnicích nebo s rámem osazovaným na kolejnici a případně i ručními úhlovými bruskami. Mezi srdcovkami jsou vloženy standardní širokopatní kolejnice, jejichž délka, určená výše uvedeným článkem pro reprofilaci kolejovými speciálními vozidly, se pohybuje přibližně od sedmi do dvaceti metrů.

Zadavatel tedy předpokládá, že vybraný zhotovitel provede kolejovými speciálními vozidly pouze reprofilaci kolejnic mezi srdcovkami. Zadavatel se nedomnívá, že by reprofilací kolejnic mezi srdcovkami technologií frézování hrozila, za podmínky dodržení standardních technologických postupů pro danou technologii, jakákoliv škoda.

S pozdravem



**Ing. Radovan Kovařík**  
ředitel odboru traťového hospodářství