

Lp.	Podstawa wyceny	Zakres robót	Jedn.	Ilość
1	kalk. własna	Czyszczenie hydrodynamiczne kanału dn300(usunięcie inkrustacji)	mb	124,2
2	kalk. własna	Czyszczenie hydrodynamiczne kanału dn500(usunięcie inkrustacji)	mb	147,2
3	kalk. własna	Czyszczenie hydrodynamiczne kanału dn600(usunięcie inkrustacji)	mb	165,0
4	kalk. własna	Czyszczenie hydrodynamiczne kanału dn800(usunięcie inkrustacji)	mb	187,5
4	kalk. własna	Inspekcja kanału kamerą TV po frezowaniu i czyszczeniu wraz z niezbędnymi pomiarami (przedwykonawcza)	mb	623,9
5	kalk. własna	Renowacja kanału <b>dn300</b> przy pomocy rękawa termoutwardzalnego wykonanego z włókniny poliestrowej o strukturze filcowej nasączonego żywicami poliestrowymi o grubości po utwardzeniu minimum <b>16.8 mm</b> wraz z pracami towarzyszącymi czyli inspekcją telewizyjną, czyszczeniem wraz z wywozem odpadów, frezowaniem i otworzeniem przykanałków włączonych na wcinę, pomiarami, obróbką rękawa w studniach i innymi niezbędnymi pracami wynikającymi z wymagań technologii i SIWZ (bez wykopów na potrzeby usunięcia kolizji lub budowy studni)	mb	16,3
6	kalk. własna	Renowacja kanału <b>dn300</b> przy pomocy rękawa termoutwardzalnego wykonanego z włókniny poliestrowej o strukturze filcowej nasączonego żywicami poliestrowymi o grubości po utwardzeniu minimum <b>5.0mm</b> wraz z pracami towarzyszącymi czyli inspekcją telewizyjną, czyszczeniem wraz z wywozem odpadów, frezowaniem i otworzeniem przykanałków włączonych na wcinę, pomiarami, obróbką rękawa w studniach i innymi niezbędnymi pracami wynikającymi z wymagań technologii i SIWZ (bez wykopów na potrzeby usunięcia kolizji lub budowy studni)	mb	107,9
7	kalk. własna	Renowacja kanału <b>dn500</b> przy pomocy rękawa termoutwardzalnego wykonanego z włókniny poliestrowej o strukturze filcowej nasączonego żywicami poliestrowymi o grubości po utwardzeniu minimum <b>9.0mm</b> wraz z pracami towarzyszącymi czyli inspekcją telewizyjną, czyszczeniem wraz z wywozem odpadów, frezowaniem i otworzeniem przykanałków włączonych na wcinę, pomiarami, obróbką rękawa w studniach i innymi niezbędnymi pracami wynikającymi z wymagań technologii i SIWZ (bez wykopów na potrzeby usunięcia kolizji lub budowy studni)	mb	147,2
8	kalk. własna	Renowacja kanału <b>dn600</b> przy pomocy rękawa termoutwardzalnego wykonanego z włókniny poliestrowej o strukturze filcowej nasączonego żywicami poliestrowymi o grubości po utwardzeniu minimum <b>10.0mm</b> wraz z pracami towarzyszącymi czyli inspekcją telewizyjną, czyszczeniem wraz z wywozem odpadów, frezowaniem i otworzeniem przykanałków włączonych na wcinę, pomiarami, obróbką rękawa w studniach i innymi niezbędnymi pracami wynikającymi z wymagań technologii i SIWZ (bez wykopów na potrzeby usunięcia kolizji lub budowy studni)	mb	165,0
9	kalk. własna	Renowacja kanału <b>dn800</b> przy pomocy rękawa termoutwardzalnego wykonanego z włókniny poliestrowej o strukturze filcowej nasączonego żywicami poliestrowymi o grubości po utwardzeniu minimum <b>14.0mm</b> wraz z pracami towarzyszącymi czyli inspekcją telewizyjną, czyszczeniem wraz z wywozem odpadów, frezowaniem i otworzeniem przykanałków włączonych na wcinę, pomiarami, obróbką rękawa w studniach i innymi niezbędnymi pracami wynikającymi z wymagań technologii i SIWZ (bez wykopów na potrzeby usunięcia kolizji lub budowy studni)	mb	187,5
10	kalk. własna	Inspekcja kanału kamerą TV po wykonaniu renowacji kanału (powykonawcza)	mb	623,9
11	kalk. własna	Przepompowanie ścieków wraz z pracami towarzyszącymi	kpl.	1,0