

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext
Inhaltsverzeichnis

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Kurztext	Seite
1.	Zulagen / Stundenlohnarbeiten	2
1.1.	Zulagen	2
1.2.	Stundenlohnarbeiten	4
2.	Oberbauschweißarbeiten	6
2.1.	Seitliche Auftragschweißung	6
2.2.	Arbeiten an Weichen	9
2.3.	Arbeiten im Herzstückbereich	10
2.4.	Sonderarbeiten	14
3.	Verbindungsschweißarbeiten	16
3.1.	Schienenverbindungsschweißungen OEV-E, OEV-E/Ri	16
3.2.	Schienenverbindungsschweißen OEV-MF, OEV-MF/Ri	17
4.	Stoßreparatur	18
4.4.	Stoßreparatur	18
5.	Schleifarbeiten	20
5.1.	Schleifarbeiten mit Kleintechnik	20
	Zusammenstellung	22

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
--------------	-----------------------	----------	---------------	--------------

Die Baustelleneinrichtung einschließlich Einrichten, Unterhalten und Räumen wird nicht gesondert vergütet. Sie ist in die jeweiligen Einheitspreise einzurechnen.

Die Verkehrssicherung innerhalb des Baustellenbereiches wird nicht gesondert vergütet. Sie ist in die jeweiligen Einheitspreise einzurechnen.

Die Kosten- bzw. Gebührenbescheide sind mit der Rechnung einzureichen und werden ohne Preiszuschläge vergütet.

Alle Schweißungen sind unter Anwendung der VDV-Schriften 600 „Oberbau-Richtlinien und -Zusatzrichtlinien für Bahnen im Geltungsbereich der BOStrab“ und 609 "Oberbauschweißen bei Nahverkehrsunternehmen", sowie der DVB-Betriebsvorschrift Nr. T4_429 „Oberbauschweißarbeiten im Netz der DVB AG“ auszuführen. Dabei sind die genannten Unterlagen jeweils in der aktuell gültigen Fassung anzuwenden.

Die Übergabe von schweißtechnischen Unterlagen erfolgt ausschließlich digital an den Schweißfachmann / Oberbauschweißen (SFM/Os) der DVB AG. Die Übergabe dieser Unterlagen erfolgt unverzüglich nach Ausführung der entsprechenden Arbeiten und ist Grundlage jeglicher Abrechnung.

Schweißarbeiten dürfen nur von der DVB AG geprüften und zugelassenen Firmen erfolgen

1. Zulagen / Stundenlohnarbeiten

1.1. Zulagen

1.1.10. Zulagen offener Oberbau Alle Preise sind für Arbeiten an Gleisanlagen mit

Zulagen offener Oberbau
Alle Preise sind für Arbeiten an Gleisanlagen mit geschlossenem Oberbau zu kalkulieren. Bei offenem Oberbau sind auf die jeweiligen LV - Position zu vergüten.

6.000,000 m

1.1.20. Zulage für Arbeiten unter Straßenbahnverkehr bis 6 Züge/h

Zulage für Arbeiten unter Straßenbahnverkehr;
Belegung bis 6 Züge/h. Die erforderlichen Sicherungsmaßnahmen (ein Sicherungsposten, Beschilderung, Absperrungen) sind im Einheitspreis enthalten. Hierbei ist auch

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
	die Dienstanweisung 9.DA_00_411 der DVB AG zu beachten. Zulage zur erbrachten Leistung OZ 2 und 5 "% Angaben als Einheitspreis v. H. Hinweis zur Angebotserstellung: Zur Ermittlung des Einheitspreises in Prozent, sind in dieser Mengenposition 10 % der kalkulierten Angebotssumme der OZ 2 und 5 dieses Leistungsverzeichnisses zu verwenden. Nach Auftragserteilung wird der angebotene Prozentsatz in v. H als Einheitspreis angegeben.	1,000 %		
1.1.30.	Zulage für Arbeiten unter Straßenbahnverkehr bis 12 Züge /h Zulage für Arbeiten unter Straßenbahnverkehr; Belegung bis 12 Zügen/h. Die erforderlichen Sicherungsmaßnahmen (ein Sicherungsposten, Beschilderung, Absperrungen) sind im Einheitspreis enthalten. Hierbei ist auch die Dienstanweisung 9.DA_00_411 der DVB AG zu beachten. Zulage zur erbrachten Leistung OZ 2 und 5 "% Angaben als Einheitspreis v. H. Hinweis zur Angebotserstellung: Zur Ermittlung des Einheitspreises in Prozent, sind in dieser Mengenposition 90 % der kalkulierten Angebotssumme der OZ 2 und 5 dieses Leistungsverzeichnisses zu verwenden. Nach Auftragserteilung wird der angebotene Prozentsatz in v. H als Einheitspreis angegeben.	1,000 %		
1.1.40.	Zulage für vom AG angewiesene Sonn- und Feiertagsarbeit Zulage zu den geleisteten Arbeitsstunden für Arbeiten an Sonn- und Feiertagen. Abrechnungsgrundlage sind die vom AG bestätigten Bautagesberichte bzw. Stundenbelege.	300,000 Std		
1.1.50.	Zulage für Nachtarbeit Zulage zu den geleisteten Arbeitsstunden für Nachtarbeit im Zeitraum von 22:00 Uhr bis 06:00 Uhr. Abrechnungsgrundlage sind die vom AG bestätigten Bautagesberichte bzw. Stundenbelege.	75,000 Std		
Summe 1.1. Zulagen				

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
--------------	-----------------------	----------	---------------	--------------

1.2. Stundenlohnarbeiten

1.2.10. Stundenlohnarbeiten Schweißarbeiten

Stundenlohnarbeiten durch Arbeitskräfte auf Anordnung des AG ausführen.

Der Verrechnungssatz für die jeweilige Arbeitskraft umfasst sämtliche Aufwendungen, insbesondere den tatsächlichen Lohn einschließlich vermögenswirksamer Leistungen mit den Zuschlägen für Gemeinkosten (Sozialkassenbeiträge, Winterbauumlage und dgl.), sowie Lohn- bzw. Gehaltsnebenkosten und Zuschläge für Überstunden.

Lohnstunden ohne Verbrauchsstoffe wie Schweißzusätze oder Schleifmittel.

Schweißzusätze, Schleifmittel sowie andere Verbrauchsstoffe werden nach bestätigter Auflistung gesondert vergütet.

Zuschläge für Sonntags- und Feiertagsarbeit werden gesondert vergütet.

300,000 Std

1.2.20. Verrechnungssatz für Arbeitskraft, SiPo

Stundenlohnarbeiten durch Arbeitskräfte auf Anordnung des AG ausführen.

Der Verrechnungssatz für die jeweilige Arbeitskraft umfasst sämtliche Aufwendungen, insbesondere den tatsächlichen Lohn einschließlich vermögenswirksamer Leistungen mit den Zuschlägen für Gemeinkosten (Sozialkassenbeiträge, Winterbauumlage und dgl.), sowie Lohn- bzw. Gehaltsnebenkosten und Zuschläge für Überstunden.

Zuschläge für Sonntags- und Feiertagsarbeit werden gesondert vergütet.

Sicherungsposten (Abrechnung ab 2. SiPo auf Anforderung durch AG)

75,000 Std

1.2.30. Gestellung Fachbauleiter Schweissaufsicht

Gestellung Fachbauleiter Schweissaufsicht mit einer gültigen Zulassung der Aufsichtsstelle Oberbauschweißen der DB AG zur Überwachung von Schweißarbeiten an Gleisen, Weichen und Kreuzungen, einschl. Dokumentation der durchgeführten Arbeiten.

Durchführung der Arbeiten nach aktuell gültiger VDV-Schrift 609

15,000 Sch

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
--------------	-----------------------	----------	---------------	--------------

1.2.40. Gestellung Fachbauleiter SpA

Gestellung Fachbauleiter SpA mit einer gültigen Zulassung der Aufsichtsstelle Oberbauschweißen der DB AG zur Durchführung und Überwachung des Spannungsausgleichs bei der Herstellung lückenloser Gleise, Weichen und Kreuzungen, sowie vereinfachter Spannungsausgleich bei Instandsetzungsarbeiten, d.h. Wiederherstellung des alten Spannungszustandes. einschl. Erstellung Niederschrift zum SpA.

Durchführung der Arbeiten nach aktuell gültiger VDV-Schrift 609 und DVB-Betriebsvorschrift T4-429 "Oberbauschweißen im Netz der DVB AG"

15,000 Sch

Summe 1.2. Stundenlohnarbeiten

Summe 1. Zulagen / Stundenlohnarbeiten

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
--------------	-----------------------	----------	---------------	--------------

2. Oberbauschweißarbeiten

2.1. Seitliche Auftragschweißung

2.1.10. seiti. Auftragschweißung UP < 10 mm

seitliche Auftragschweißung an ausgefahrenen Schienen herstellen
Ausfahrtstiefe 23 mm unter GFT
Ausfahrbreite < 10 mm
Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen zur Nahtvorbereitung, Wärmebehandlungen, Schweißen, Bearbeitung der Profilerstellung, Säuberung von Schweißung und Unterlage.
Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte.
Verwendung hochlegierter Schweißzusätze nach EN ISO 14343-A (Böhler A7 CN-UP) und Schweißpulver nach ISO 14174 (Böhler BV 400)/ oder artgleich
Werkstoff Nr. nach DIN EN 10027: 1.4370
Verfahren: UP
Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 121

400,000 m

2.1.20. seiti. Auftragschweißung UP 10 - 15 mm

seitliche Auftragschweißung an ausgefahrenen Schienen herstellen
Ausfahrtstiefe 23 mm unter GFT
Ausfahrbreite 10 bis 15 mm
Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen zur Nahtvorbereitung, Wärmebehandlungen, Schweißen, Bearbeitung der Profilerstellung, Säuberung von Schweißung und Unterlage.
Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte.
Verwendung hochlegierter Schweißzusätze nach EN ISO 14343-A (Böhler A7 CN-UP) und Schweißpulver nach ISO 14174 (Böhler BV 400)/ oder artgleich
Werkstoff Nr. nach DIN EN 10027: 1.4370
Verfahren: UP
Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 121

200,000 m

2.1.30. seiti. Auftragschweißung UP > 15 mm

seitliche Auftragschweißung an ausgefahrenen Schienen herstellen
Ausfahrtstiefe 23 mm unter GFT
Ausfahrbreite > 15 mm
Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen zur Nahtvorbereitung, Wärmebehandlungen, Schweißen, Bearbeitung der Profilerstellung, Säuberung von Schweißung und Unterlage.
Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte.
Verwendung hochlegierter Schweißzusätze nach EN ISO

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
	14343-A (Böhler A7 CN-UP) und Schweißpulver nach ISO 14174 (Böhler BV 400)/ oder artgleich Werkstoff Nr. nach DIN EN 10027: 1.4370 Verfahren: UP Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 121	900,000 m		
2.1.40.	seitl. Auftragschweißung OEA-E, OEA-E/Ri < 10 mm seitliche Auftragschweißung an ausgefahrenen Schienen herstellen Ausfahrtstiefe 23 mm unter GFT Ausfahrungsbreite < 10 mm Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen zur Nahtvorbereitung, Wärmebehandlungen, Schweißen, Bearbeitung der Profilherstellung, Säuberung von Schweißung und Unterlage. Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte. Verwendung Schweißzusätze nach DIN EN 14700 (Böhler Fox A7)/ oder artgleich Verfahren: E Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111	150,000 m		
2.1.50.	seitl. Auftragschweißung OEA-E, OEA-E/Ri 10 - 15 mm seitliche Auftragschweißung an ausgefahrenen Schienen herstellen Ausfahrtstiefe 23 mm unter GFT Ausfahrungsbreite 10 bis 15 mm Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen zur Nahtvorbereitung, Wärmebehandlungen, Schweißen, Bearbeitung der Profilherstellung, Säuberung von Schweißung und Unterlage. Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte. Verwendung Schweißzusätze nach DIN EN 14700 (Böhler Fox A7)/ oder artgleich Verfahren: E Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111	150,000 m		
2.1.60.	seitl. Auftragschweißung OEA-E, OEA-E/Ri > 15 mm seitliche Auftragschweißung an ausgefahrenen Schienen herstellen Ausfahrtstiefe 23 mm unter GFT Ausfahrungsbreite > 15 mm Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen zur Nahtvorbereitung, Wärmebehandlungen, Schweißen, Bearbeitung der Profilherstellung, Säuberung von Schweißung und Unterlage. Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte. Verwendung Schweißzusätze nach DIN EN 14700 (Böhler Fox A7)/ oder artgleich Verfahren: E Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111			

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
		150,000 m		
Summe 2.1. Seitliche Auftragschweißung				

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
--------------	-----------------------	----------	---------------	--------------

2.2. Arbeiten an Weichen

2.2.10. Herstellen Zungenschutz OEA-E/Ri

Herstellen eines Zungenschutzes an Fahrkopf oder Rillenkopf durch Schweißen und Schleifen bis zu einer Länge von max. 500 mm
Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen des alten Schweißgutes, Wärmebehandlungen, Schweißen, Bearbeitung der Profilherstellung, Säuberung von Schweißung und Unterlage.
Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte.
Verwendung Schweißzusätze nach DIN EN 14700 (Citorail) oder artgleich
Verfahren: E
Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111

75,000 St

2.2.20. Profilgerechte Entgratung einer Backenschiene

Profilgerechte Entgratung einer Backenschiene einschl. aller erforderlichen Vor- und Nacharbeiten, Materialien und Geräte.

300,000 St

2.2.30. Angleichung der Backenschienenfahrfläche Rillenschienenweichen durch Schleifen

Angleichung der Backenschienenfahrfläche von Rillenschienenweichen an die Verschleißzone durch Schleifen einschl. aller erforderlichen Vor- und Nacharbeiten, Materialien und Geräte.

300,000 St

Summe 2.2. Arbeiten an Weichen

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
--------------	-----------------------	----------	---------------	--------------

2.3. Arbeiten im Herzstückbereich

2.3.10. Herstellen einer Flachrille Schleifen 20 mm Tiefe

Herstellen einer Flachrille durch Ausschleifen des Rillenbodens auf 20 mm
einschl. aller erforderlichen Vor- und Nacharbeiten, Materialien und Geräte

700,000 m

2.3.20. Herstellen einer Flachrille OEA-E/Ri Breite 23 bis 29 mm

Herstellen einer Flachrille bei Flachrillenschienen und Flachrillenherzstücken durch Auftragschweißung
Solltiefe 16 mm
max. Ausfahungstiefe 20 mm
Rillenbreite 23 mm - 29 mm
Bearbeitung entsprechend Vorgaben des AG
Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen zur Nahtvorbereitung, Wärmebehandlungen, Schweißen, Bearbeitung der Profilherstellung, Säuberung von Schweißung und Unterlage.
Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte.
Verwendung Schweißzusätze für Auftragschweißen (DUR 250) nach DIN EN 14700 und bei Bedarf Pufferlage (Fox EV 63 oder BOR SP6)
Verfahren: E
Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111

750,000 m

2.3.30. Herstellen einer Flachrille OEA-E/Ri Breite 30 bis 37 mm

Herstellen einer Flachrille bei Flachrillenschienen und Flachrillenherzstücken durch Auftragschweißung
Solltiefe 16 mm
max. Ausfahungstiefe 20 mm
Rillenbreite 30 bis 37 mm
Bearbeitung entsprechend Vorgaben des AG
Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen des alten Schweißgutes, Wärmebehandlungen, Schweißen, Bearbeitung der Profilherstellung, Säuberung von Schweißung und Unterlage.
Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte.
Verwendung Schweißzusätze für Auftragschweißen (DUR 250) nach DIN EN 14700 und bei Bedarf Pufferlage (Fox EV 63 oder BOR SP6)
Verfahren: E
Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111

1.600,000 m

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
2.3.40.	Herstellen einer Tiefrille durch Ausschleifen des Rillenbodens von 16 mm auf 35 mm Herstellen einer Tiefrille durch Ausschleifen des Rillenbodens einer Flachrillenschiene oder eines Flachrillenherzstückes von 16 mm auf 35 mm einschließlich schleiftechnischer Bearbeitung zur Profilherstellung Bearbeitung entsprechend Vorgaben des AG einschl. aller erforderlichen Vor- und Nacharbeiten, Materialien und Geräte	300,000 m		
2.3.50.	Beseitigung Unebenheiten Rillenboden Flachrille Schleifen Beseitigung von Unebenheiten im Rillenboden bei Flachrillenherzstücken und Flachrillenschienen durch Schleifen Bearbeitung entsprechend Vorgaben des AG einschl. aller erforderlichen Vor- und Nacharbeiten.	600,000 m		
2.3.60.	Aufarbeitung Tiefrillenschienenherzstück durch Schleifen Aufarbeitung Tiefrillenherzstück durch Schleifen rampenförmige Angleichung der weniger genutzten Fahrfläche an die stärker ausgefahrene Fahrfläche Herstellung der vorgegebenen Rampen entsprechend VDV 609 Bearbeitung entsprechend Vorgaben des AG einschl. aller erforderlichen Vor- und Nacharbeiten.	375,000 St		
2.3.70.	Aufarbeitung Tiefrillenschienenherzstück OEA-E/Ri, gleichmäßig abgenutzte Fahrflächen Aufarbeitung Tiefrillenherzstück mit gleichmäßig abgenutzten Fahrflächen durch Auftragschweißen Aufschweißen von drei Übernahmeflächen, Bearbeitung der beiden Schienenstränge nach dem Lineal, Aufschweißen und schleifen der Herzstückspitze Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen des alten Schweißgutes, Wärmebehandlungen, Schweißen, Bearbeitung der Profilherstellung entsprechend Vorgaben des AG, Säuberung von Schweißung und Unterlage. Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte. Verwendung Schweißzusätze nach DIN EN 14700, Werkstoffnr. (DIN EN 10027): 1.4370 Verfahren: E Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111			

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
		500,000 St		
2.3.80.	Aufarbeitung Tiefrillenschienenherzstück OEA-E/Ri, ungleichmäßig abgenutzte Fahrflächen Aufarbeitung Tiefrillenschienenherzstück mit ungleichmäßig abgenutzten Fahrflächen durch Auftragschweißen Aufschweißen von zwei Übernahmeflächen, Bearbeitung der beiden Schienenstränge nach dem Lineal, Angleichung weniger ausgefahrener Fahrflächen durch Schleifen an die stärker ausgefahrenen nach dem 1m-Lineal bearbeiteten Fahrflächen, Aufschweißen und schleifen der Herzstückspitze Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen des alten Schweißgutes, Wärmebehandlungen, Schweißen, Bearbeitung der Profilherstellung entsprechend Vorgaben des AG, Säuberung von Schweißung und Unterlage. Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte. Verwendung Schweißzusätze nach DIN EN 14700, Werkstoffnr. (DIN EN 10027): 1.4370 Verfahren: E Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111	200,000 St		
2.3.90.	Aufschweißen Herzstückspitze Tiefrillenschienenherzstück OEA-E/Ri Aufschweißen einer Herzstückspitze max. 300 mm mit schienenähnlichem Werkstoff, Zielhärte HB 300 Bearbeitung entsprechend Vorgaben des AG Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen zur Nahtvorbereitung, Wärmebehandlungen, Schweißen, Bearbeitung der Profilherstellung, Säuberung von Schweißung und Unterlage. Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte. Verwendung Schweißzusätze für Auftragschweißen (Citorail) / oder artgleich nach DIN EN 14700 Verfahren: E Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111	37,500 St		
2.3.100.	Aufarbeitung Vignolschienenherzstück OEA-E, gleichmäßig abgenutzte Fahrflächen Aufarbeitung Vignolschienenherzstück mit gleichmäßig abgenutzten Fahrflächen durch Auftragschweißen Aufschweißen von drei Übernahmeflächen, Bearbeitung der beiden Schienenstränge nach dem Lineal, Aufschweißen und schleifen der Herzstückspitze Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen des alten Schweißgutes, Wärmebehandlungen, Schweißen, Bearbeitung der Profilherstellung entsprechend Vorgaben des AG, Säuberung von Schweißung und Unterlage. Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte. Verwendung Schweißzusätze nach DIN EN 14700, Werkstoffnr.			

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
	(DIN EN 10027): 1.4370 Verfahren: E Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111	15,000 St		
2.3.110.	Aufarbeitung Vignolschienenherzstück OEA-E, ungleichmäßig abgenutzte Fahrflächen Aufarbeitung Vignolschienenherzstück mit ungleichmäßig abgenutzten Fahrflächen durch Auftragschweißen Aufschweißen von zwei Übernahmeflächen, Bearbeitung der beiden Schienenstränge nach dem Lineal, Angleichung weniger ausgefahrener Fahrflächen durch Schleifen an die stärker ausgefahrenen nach dem 1m-Lineal bearbeiteten Fahrflächen, Aufschweißen und schleifen der Herzstückspitze Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen des alten Schweißgutes, Wärmebehandlungen, Schweißen, Bearbeitung der Profilherstellung entsprechend Vorgaben des AG, Säuberung von Schweißung und Unterlage. Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte. Verwendung Schweißzusätze nach DIN EN 14700, Werkstoffnr. (DIN EN 10027): 1.4370 Verfahren: E Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111	22,500 St		
Summe 2.3.	Arbeiten im Herzstückbereich			

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
--------------	-----------------------	----------	---------------	--------------

2.4. Sonderarbeiten

2.4.10. Härtemessung vor Auftragsschweißen

Härtemessung mit geeignetem mobilem Härteprüfgerät
entsprechend Festlegungen Betriebsvorschrift BV T4_429
Vorbereitung Oberfläche entsprechend Vorgabe
Messgerätehersteller, Durchführung und Dokumentation
Messungen, Übergabe an AG in digitaler Form als pdf-Datei
und originale Gerätedatei
einschl. aller erforderlichen Arbeiten, Materialien und Geräte

750,000 St

2.4.20. Härtemessung Verbindungsschweißung

Härtemessung Verbindungsschweißung mit geeignetem
mobilem Härteprüfgerät entsprechend Festlegungen
Betriebsvorschrift BV T4_429
Feststellung Härte in der Reihenfolge Grundwerkstoff (GW)
-Wärmeeinflusszone (WEZ) -Schweißzone (SZ) -
Wärmeeinflusszone - Grundwerkstoff,
Vorbereitung Oberfläche entsprechend Vorgabe
Messgerätehersteller, Durchführung und Dokumentation
Messungen, Übergabe an AG in digitaler Form als pdf-Datei
und originale Gerätedatei
einschl. aller erforderlichen Arbeiten, Materialien und Geräte

300,000 St

2.4.30. Längsebenheitsmessung Riffelmessung

Längsebenheitsmessung Riffelmessung zur Arbeitsaufnahme
und für Erfolgskontrolle bei Schienenschleifarbeiten mit
geeignetem elektronischem Messgerät (z.B. Railstraight Wave)
für die Längsprofilkontrolle entsprechend Festlegungen
Betriebsvorschrift BV T4_429
Feststellung Längsebenheit vor und nach
Schienenschleifarbeiten
Vorbereitung Oberfläche entsprechend Vorgabe
Messgerätehersteller, Durchführung und Dokumentation
Messungen, Übergabe an AG in digitaler Form als pdf-Datei
und
originale Gerätedatei
Ein Messpunkt Gleis beinhaltet zwei Schienenmessungen mit
jeweils einer Vor- und einer Nachmessung
einschl. aller erforderlichen Arbeiten, Materialien und Geräte

300,000 St

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
2.4.40.	Querprofilmessung Querprofilmessung zur Arbeitsaufnahme und für Erfolgskontrolle bei Schienenschleifarbeiten mit geeignetem elektronischem Messgerät (z.B. Railmonitor RML3000) für die Querprofilkontrolle entsprechend Festlegungen Betriebsvorschrift BV T4_429 Feststellung Querprofil vor und nach Schienenschleifarbeiten Vorbereitung Oberfläche entsprechend Vorgabe Messgerätehersteller, Durchführung, Auswertung in Bezug auf Neu- und Sollprofil und Dokumentation Messungen, Übergabe an AG in digitaler Form als pdf-Dateien und originale Gerätedatei Ein Messpunkt Gleis beinhaltet zwei Schienenmessungen mit jeweils einer Vor- und einer Nachmessung einschl. aller erforderlichen Arbeiten, Materialien und Geräte	300,000 St		
2.4.50.	Zusätzliche Brennschnitte an Schienen aller Profile ausführen, als Einzelmaßnahme im Zusammenhang Zusätzliche Brennschnitte an Schienen aller Profile ausführen, als Einzelmaßnahme im Zusammenhang mit anderen Schweißarbeiten	300,000 St		
2.4.60.	Zusätzliche Trennschnitte mit Trennschleifmaschine an Schienen aller Profile ausführen, als Einzelmaßnahme Zusätzliche Trennschnitte mit Trennschleifmaschine an Schienen aller Profile ausführen, als Einzelmaßnahme im Zusammenhang mit anderen Schweißarbeiten	75,000 St		
Summe 2.4.	Sonderarbeiten			
Summe 2.	Oberbauschweißarbeiten			

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
3.	Verbindungsschweißarbeiten			
3.1.	Schienenverbindungsschweißungen OEV-E, OEV-E/Ri			
3.1.10.	Verbindungsschweißung Vignol OEV-E, bis 3 Schweißungen / Schicht Verbindungsschweißung herstellen. Vorbereiten und Herstellen der Schweißlücke, Schweißen, Warmbearbeiten und Wärmebehandeln, Schienenkopf profilgerecht schleifen, Schweißung und Unterlage säubern. Schichtleistung bis 3 Schweißungen Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte. Vignolschiene / Vignolschiene Schienenprofile 60E1, 49E1, R50, 49E1, 60E1 Verfahren: E Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111	15,000 St		
3.1.50.	Verbindungsschweißung Rille OEV- E/Ri, bis 3 Schweißungen / Schicht Verbindungsschweißung herstellen. Vorbereiten und Herstellen der Schweißlücke, Schweißen, Warmbearbeiten und Wärmebehandeln, Schienenkopf profilgerecht schleifen, Schweißung und Unterlage säubern. Schichtleistung bis 3 Schweißungen Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte. Rillenschienen und zugehörige Konstruktionsprofile Schienenprofile Tw60, Tw65, 60R2, 60R2, 53R1, Ri53-10, Ri55-NK, 59R1, 105C1, 73C1, VK53, 310C1 Verfahren: E Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111	15,000 St		
Summe 3.1.	Schienenverbindungsschwei...			

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
--------------	-----------------------	----------	---------------	--------------

3.2. Schienenverbindungsschweißen OEV-MF, OEV-MF/Ri

3.2.10. Verbindungsschweißung Vignol OEV-MF, bis 3 Schweißungen / Schicht

Verbindungsschweißung herstellen.
Vorbereiten und Herstellen der Schweißlücke, Schweißen,
Warmbearbeiten und Wärmebehandeln,
Schienenkopf profilgerecht schleifen, Schweißung und
Unterlage säubern.
Schichtleistung bis 3 Schweißungen
Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte.
Vignolschiene
Schienenprofile 60E1, 49E1, R50, 49E1, 60E1
Verfahren: MF
Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 114

15,000 St

3.2.50. Verbindungsschweißung Rille OEV-MF/Ri, bis 3 Schweißungen / Schicht

Verbindungsschweißung herstellen.
Vorbereiten und Herstellen der Schweißlücke, Schweißen,
Warmbearbeiten und Wärmebehandeln,
Schienenkopf profilgerecht schleifen, Schweißung und
Unterlage säubern.
Schichtleistung bis 3 Schweißungen
Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte.
Rillenschiene und zugehörige Konstruktionsprofile
Schienenprofile Tw60, Tw65, 60R2, 60R2, 53R1, Ri53-10,
Ri55-NK, 59R1, 105C1, 73C1, VK53, 310C1
Verfahren: MF
Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 114

15,000 St

Summe 3.2.	Schienenverbindungsschwei...	
-------------------	-------------------------------------	-------

Summe 3.	Verbindungsschweißarbeiten	
-----------------	-----------------------------------	-------

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
--------------	-----------------------	----------	---------------	--------------

4.	Stoßreparatur			
----	----------------------	--	--	--

4.4.	Stoßreparatur			
------	----------------------	--	--	--

4.4.10.	Stoßreparatur - Schleifen Reparatur defekter Schweißstöße durch Schleifen einschl. aller erforderlichen Wärmebehandlungen, Vor- und Nacharbeiten, profilgerechter Bearbeitung nach VDV-Richtlinien Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte.			
---------	--	--	--	--

150,000 St

4.4.20.	Stoßreparatur lockerer Einsatz durch Schweißen und Schleifen Schweißstoß mit lockeren Einsatz reparieren Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen des alten Einsatzes, Schweißen, Warmbearbeiten und Wärmebehandeln, Schienenkopf profilgerecht schleifen, Säuberung von Schweißung und Unterlage. Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte. Verfahren: E, MF Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111, 114			
---------	--	--	--	--

75,000 St

4.4.30.	Stoßreparatur Delle durch Schweißen und Schleifen, Trapez eingefahrenen Schweißstoß reparieren Vorbereiten des Schweißbereiches einschließlich Ausschleifen des alten Einsatzes, Schweißen, Warmbearbeiten und Wärmebehandeln, Schienenkopf profilgerecht schleifen, Säuberung von Schweißung und Unterlage. Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte. Verfahren: E, MF Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111, 114			
---------	--	--	--	--

75,000 St

4.4.40.	Stoßreparatur Delle durch Schweißen und Schleifen, Brücke eingefahrenen AS-SRZ Schweißstoß reparieren durch Einschweißen einer Brücke entsprechend Schweißanweisung Vorbereiten des Schweißbereiches, Herstellen einer Nut in Fahrkopfmitte, Auffüllen Nut mit zwei Strichraupen (Citorail), einschließlich Warmbearbeiten und Wärmebehandeln, Schienenkopf profilgerecht schleifen, Säuberung von Schweißung und Unterlage. Inkl. aller notwendigen Arbeiten, Stoffe und Geräte. Verfahren: E Verfahrensnummer (DIN EN ISO 4063): 111			
---------	---	--	--	--

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
 LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
		75,000 St		
4.4.50.	Schichtpreis Gestellung eines Schweißtrupps inclusive Maschinen und Material zur schweißtechnischen Aufarbeitung von eingefahrenen Schweißstößen bei Rillenschienen. Die Arbeiten werden in einer Vollsperrung ohne Straßenbahnverkehr ausgeführt. Die Schichtlänge beträgt 8 Stunden.			
		50,000 St		
Summe 4.4.	Stoßreparatur			
Summe 4.	Stoßreparatur			

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
5.	Schleifarbeiten			
5.1.	Schleifarbeiten mit Kleintechnik			
5.1.10.	Entgratung und Wiederherstellung des Schienenkopfprofils Entgratung und Wiederherstellung des Schienenkopfprofils Ri53-10, 53R1, 60R1, 60R2, 49E1, R50 oder eines anderen vorgegebenen Schienenkopfprofils einschl. aller erforderlichen Vor- und Nacharbeiten.	750,000 m		
5.1.20.	Riffelbeseitigung bis 0,2 mm, Schleifen, Kleintechnik Riffelbeseitigung durch Schleifen der gesamten Kopfbreite Beseitigen von Schienenriffeln durch Schleifen mit Spezialschleifmaschine (Kleintechnik mit 1 bis 2 Schleifwellen) bis 0,2 mm Riffelhöhe mit mindestens 5-fasigem Schliff (pro m Gleis) Arbeiten unter Straßenbahnbetrieb einschl. aller erforderlichen Vor- und Nacharbeiten.	5.000,000 m		
5.1.30.	Neuschienenschliff Kleintechnik Beseitigen der Walzhaut von neuen Schienen an Fahrfläche und Fahrkante durch Schleifen mit Kleintechnik mit 1 bis 2 Schleifwellen, mit mindestens 8-fasigem Schliff (pro m Gleis) Schlifftiefe von mind. 0,2 mm einschl. aller erforderlichen Vor- und Nacharbeiten, Materialien und Geräte	7.500,000 m		
5.1.40.	Ausschleifen von altem Schweißgut z.B. Ausbröckelungen Ausschleifen von altem Schweißgut z.B. Ausbröckelungen einschl. aller erforderlichen Vor- und Nacharbeiten.	2.500,000 m		
5.1.50.	Herstellen einer vorgegebenen Rillenbreite Herstellen einer vorgegebenen Rillenbreite durch Schleifen der gesamten Höhe der Fahr- oder Leitschienenflanke, bei einer Differenz vom Soll- zum Ist-Maß bis 2 mm einschl. aller erforderlichen Vor- und Nacharbeiten.	1.500,000 m		

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Menge ME	Einheitspreis	Gesamtbetrag
5.1.60.	Grat am Fahrkopf verschleifen Grat am Fahrkopf verschleifen, Grat an Fahrkopfaußenkante oder an der Kante der seitlichen Ausföhrung einer Schiene einschl. aller erforderlichen Vor- und Nacharbeiten, Materialien und Geräte	2.250,000 m		
5.1.70.	Tieferschleifen von Rillenböden bei abgefahretem Fahrkopf Tieferschleifen von Rillenböden bei abgefahretem Fahrkopf einschl. aller erforderlichen Vor- und Nacharbeiten.	2.500,000 m		
Summe 5.1.	Schleifarbeiten mit Kleintech...			
Summe 5.	Schleifarbeiten			

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext
Zusammenstellung

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen
Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Gesamtbetrag
1.	Zulagen / Stundenlohnarbeiten	
1.1.	Zulagen	
1.2.	Stundenlohnarbeiten	
	Summe 1.	Zulagen / Stundenlohnarbeiten

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext Zusammenstellung

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
 LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen

Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Gesamtbetrag
2.	Oberbauschweißarbeiten	
2.1.	Seitliche Auftragschweißung	
2.2.	Arbeiten an Weichen	
2.3.	Arbeiten im Herzstückbereich	
2.4.	Sonderarbeiten	
	Summe 2. Oberbauschweißarbeiten	

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext
Zusammenstellung

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen
Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Gesamtbetrag
3.	Verbindungsschweißarbeiten	
3.1.	Schienenverbindungsschweißungen OEV-E, OEV-E/Ri	
3.2.	Schienenverbindungsschweißen OEV-MF, OEV-MF/Ri	
Summe 3. Verbindungsschweißarbeiten		

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext
Zusammenstellung

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen
Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Gesamtbetrag
4.	Stoßreparatur	
4.4.	Stoßreparatur	
	Summe 4. Stoßreparatur	

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext
Zusammenstellung

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen
Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Gesamtbetrag
5.	Schleifarbeiten	
5.1.	Schleifarbeiten mit Kleintechnik	
	Summe 5. Schleifarbeiten	

Leistungsverzeichnis Kurz- und Langtext
Zusammenstellung

Projekt: 2027_Auftragss... JV Auftragsschweißen
LV: 2027-29 LV Auftragsschweißen
Währung: EURO

Ordnungszahl	Leistungsbeschreibung	Gesamtbetrag
LV	2027-29	
1.	Zulagen / Stundenlohnarbeiten	
2.	Oberbauschweißarbeiten	
3.	Verbindungsschweißarbeiten	
4.	Stoßreparatur	
5.	Schleifarbeiten	
Summe LV 2027-29 LV Auftragsschweißen		
Zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer von 19,00%		
		

Das LV besteht aus den Seiten 1 bis 27

_____	_____	_____
(Ort)	(Datum)	(Rechtsgültige Unterschrift)