



Kolektor Bobrek w Sosnowcu

W lipcu ubiegłego roku Firma CHROBOK jako wykazana na etapie przetargu podwykonawca otrzymała od Przedsiębiorstwa Robót Inżynieryjnych „POL-AQUA” S.A. zlecenie na wykonanie wszystkich niezbędnych przekroczeń w technologiach bezwykopowych dla potrzeb zadania inwestycyjnego „Modernizacja oczyszczalni ścieków Radocha II i budowa kolektora Bobrek w ramach projektu nr 2003/PL/16/P/PE/039 pn.: „Gospodarka ściekowa w Sosnowcu”.

Zakres robót do wykonania w ramach tej inwestycji objął:

- mikrotuneling średnicy 1200 mm – długość 122 m,
- mikrotuneling średnicy 1000 mm – długość 547 m,
- mikrotuneling średnicy 800 mm – długość 60 m,
- przewiertury rurami stalowymi o średnicach od 406 mm do 1420 mm o łącznej długości 595 m.

Inwestycja wymagała dokonania wielu uzgodnień zarówno z prywatnymi właścicielami, jak i z Zarządem Dróg, poszczególnymi Zakładami Linii Kolejowych, Zakładem Energetycznym i RPWiK. Jednoczesne prowadzenie robót mikrotunelowych i przewiertowych w więcej niż trzech miejscach nie było możliwe, ponieważ mogłoby to sparaliżować ruch uliczny w Sosnowcu. Generalny wykonawca dokładał wszelkich starań, aby mieszkańcy jak najmniej odczuli uciążliwość prowadzonych robót i od początku inwestycji ściśle trzymał się harmonogramu, w którym przewidziano poszczególne zamknięcia i sprecyzowano trasy ewentualnych objazdów. Okres realizacji robót został przewidziany na



Zuzanna Palka
Firma CHROBOK

9 miesięcy i wydawał się wystarczający, ale już w pierwszych dniach stało się jasne, że terminy określone harmonogramem będą trudne do dotrzymania. Wykonując pierwszą obudowę ścian wykopu dla komory nadawczej, natrafiliśmy na piaskowiec, wykonując drugą – zmierzaliśmy się z twardoplastycznym gruntem, który nie chciał przepuścić nawet 2–3 m. Konieczne było użycie palownicy, która wykonała otwory rozprężające przed pogrążaniem grodzic. Realizując kolejne etapy, mieliśmy już doświadczenie w mikrowybuchach i skorzystaliśmy z usług zaprzyjaźnionej firmy specjalizującej się w tego rodzaju odspajaniu gruntu. W ślad za wykonanymi komorami przyszedł czas na ustawienie maszyn i rozpoczęcie wiercenia. Słowo „zmiennie” nie oddaje dostatecznie wiernie warunków gruntowych, z jakimi głowica mikrotunelowa zetknęła się przy tym projekcie. Zakładany postęp robót wynosił min. 10 m na dzień, ale faktyczny postęp prac w tak trudnych warunkach okazał się dużo niższy. Poniedziałek – 3 m, wtorek – 5 m, środa - stoimy przeszkoda, czwartek – głowica do wymiany... i tak stale. By zapobiec katastrofalnemu rozwojowi wypadków – czyli porażce zawodowej i karom umownym – uruchomiliśmy niezwłocznie drugą zmianę roboczą i jeżeli tylko się dało, wierciliśmy bez przerwy. Przy wykonywaniu robót korzystaliśmy z następujących urządzeń:

- palownicy ABI TM 12/15;
- wibromłotów ICE o sile spadku 100 t i 140 t;
- wiertnicy PERFORATOR PBA 320;
- wiertnicy Herrenknecht AVN 1000 XC.

Dzisiaj, kiedy zbliżamy się już do końca przedsięwzięcia, możemy powiedzieć, że będzie wykonane terminowo, ale jeżeli chodzi o zysk, to określamy go słowem „doświadczenie”, a nie konkretną kwotą. Cóż... na szczęście doświadczenie też bywa bezcenne. ■

