

M.19.01.04 BALUSTRADY NA OBIEKTACH MOSTOWYCH

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot SST

Przedmiotem niniejszej SST są wymagania dotyczące wykonania i odbioru balustrady w ramach Przebudowy obiektu mostowego nr 4.34 - Kładka dla pieszych w ciągu ul. Polnej w Ustroniu.

1.2. Zakres zastosowania SST

Szczegółowa Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zleceniu Robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych SST

Roboty, których dotyczy Szczegółowa Specyfikacja Techniczna, obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie i odbioru balustrad na obiekcie.

1.4. Określenia podstawowe SST

Określenia podane w niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami oraz z określeniami podanymi w ST DM.00.00.00. "Wymagania Ogólne"

Balustrada - urządzenie bezpieczeństwa ruchu pieszego stosowane w celu zapobieżenia wypadnięciu osób lub pojazdów z obiektu.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, SST i poleceniami Kierownika Projektu. Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w ST DM.00.00.00 "Wymagania ogólne".

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów.

Materiały do budowy balustrad, których dotyczy niniejsza Szczegółowa Specyfikacja Techniczna powinny spełniać wymagania odpowiednich Polskich Norm oraz powinny posiadać odpowiednie atesty zezwalające na stosowanie ich jako zabezpieczeń. Wykonawca jest zobowiązany dostarczyć materiały zgodnie z wymaganiami Dokumentacji Projektowej i SST.

Wykonawca powinien powiadomić Kierownika Projektu o proponowanych źródłach otrzymania materiałów przed rozpoczęciem ich dostawy.

Jeżeli Dokumentacja Projektowa lub SST przewidują możliwość wariantowego wyboru rodzaju materiału w wykonywanych Robotach, Wykonawca powinien powiadomić Kierownika Projektu o swoim wyborze jak najszybciej jest to możliwe przed użyciem materiału, albo w okresie ustalonym przez Kierownika Projektu.

W przypadku nie zaakceptowania materiału ze wskazanego źródła, Wykonawca powinien przedstawić do akceptacji Kierownika Projektu materiał z innego źródła.

2.3. Wyroby stalowe

- elementy stalowe balustrady należy wykonać ze stali St3S wg OST M.14.02.01.
- do spawania użyć elektrod ER-146 wg pkt. 2.2 PN-88/M-69433.
- przystosować słupki balustrady do montażu poprzez kotwy (wbetonowane w konstrukcję)

Wyroby stalowe ze względu na pracę na otwartym powietrzu, muszą być zabezpieczone antykorozyjnie.

3. SPRZĘT

Roboty mogą być wykonane ręcznie lub mechanicznie. Roboty można wykonać przy użyciu dowolnego typu sprzętu zaakceptowanego przez Kierownika Projektu.

4. TRANSPORT

Materiały mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. Należy je umieścić równomiernie na całej powierzchni ładunkowej i zabezpieczyć przed spadaniem lub przesuwaniami oraz przed uszkodzeniami.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Wykonawca przedstawi Kierownikowi Projektu do akceptacji Projekt Organizacji i Harmonogram Robót uwzględniający wszystkie warunki, w jakich będą montowane bariery i balustrady.

5.2. Balustrady mostowe stalowe typu przewidzianego w dokumentacji

Stalowe balustrady mostowe przewidzianego w dokumentacji typu należy wykonać zgodnie z projektem uwzględniając następujące założenia:

- * Balustrada powinna być wykonana w wytwórni, w elementach o długości dostosowanej do możliwości przewozowych.

- * Zabezpieczenie antykorozyjne:

Elementy należy zabezpieczyć systemem powłokowym metalizacyjno – malarskim. Metalizację należy wykonać poprzez ocynkowanie zanurzeniowe (ogniowe). Grubość powłoki cynkowej powinna wynosić 70 µm. Jako system malarski należy zastosować zestaw epoksydowy: grunt i międzywarstwę – epoksydy, jako nawierzchnię – farbę poliuretanową alifatyczną. Grubość całkowita zestawu malarskiego suchych powłok powinna wynosić 160 µm. W wytwórni wykonuje się metalizację oraz dwie pierwsze warstwy systemu malarskiego (pozostawiając nie pokrytymi miejsca przyległe do spoin). Trzecią warstwę nakłada się na budowie po ukończeniu montażu i spawania (w miejscach przyległych do spoin należy zastosować dwie warstwy pokrycia).

- * Do osadzenia słupków balustrady należy zabetonować w konstrukcji kotwy słupków. Należy to wykonać równocześnie z montażem zbrojenia. Kotwy te muszą być ustawione w przewidzianych projektem rozstawach oraz na odpowiednich wysokościach. Kotwy słupków należy zamocować tak, aby nie uległy przesunięciu w czasie betonowania. Wyżej wymienione czynności wchodzą w zakres ST 13.01.00 Beton.

- W balustradach należy wykonać dylatacje w przewidzianych projektem miejscach.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

Kontrola jakości Robót polega na sprawdzeniu zgodności wykonanych Robót z Dokumentacją Techniczną i Programem Zapewnienia Jakości.

Kontrola jakości materiałów polega na sprawdzeniu zgodności zastosowanych materiałów z Dokumentacją Techniczną, odpowiednimi Polskimi Normami i atestami producenta. Wszystkie zastosowane materiały powinny posiadać świadectwo dopuszczenia do stosowania w drogownictwie.

Sprawdzeniu podlegają prostoliniowość i prawidłowość zamocowania balustrady oraz prawidłowość ochrony antykorozyjnej.

7. OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiaru jest 1 m balustrady o określonych parametrach.

8. ODBIÓR ROBÓT

Odbiorom częściowym podlegają:

- dostarczone na budowę elementy stalowe balustrady
- elementy zamocowania (przed ich zabetonowaniem),
- warsztatowe wykonanie balustrady,
- balustrad po jej osadzeniu w konstrukcji i wykonaniu połączeń elementów,

-ochrona antykorozyjna elementów stalowych balustrady (metalizacja i doszczelenie farbami) .
Odbiór końcowy zakończony winien być spisaniem protokołu.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Cena jednostkowa uwzględnia: zapewnienie niezbędnych czynników produkcji, przygotowanie marek, montaż balustrady zgodny z geometrią obiektu; oczyszczenie terenu robót.

Uwaga: W cenie jednostkowej należy uwzględnić kompletne zabezpieczenie antykorozyjne w wytwórni i na budowie.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

PN-82/S-10052. Obiekty mostowe. Konstrukcje stalowe. Projektowanie.

PN-89/S-10050. Obiekty mostowe. Konstrukcje stalowe. Wymagania i badania.

PN-88/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego stosowania. Gatunki.

PN-81/H-84023 Stal określonego zastosowania. Gatunki.

PN-88/M-69433 Spawalnictwo. Elektrody otulone do spawania stali niskowęglowych i stali o podwyższonej wytrzymałości.

PN-93/E-04500 Powłoki ochronne cynkowe zanurzeniowe

- Zalecenia do wykonywania i odbioru antykorozyjnych zabezpieczeń konstrukcji stalowych drogowych obiektów mostowych

- Katalog przeciwhałasowych ekranów akustycznych – ITB, Warszawa 1990 r.

