

SPECYFIKACJA TECHNICZNA WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT

TABLICY INFORMACYJNO – PROMOCYJNEJ OZNAKOWANIA SZLAKÓW WODNYCH "PĘTLA ŻUŁAWSKA - ROZWÓJ TURYSTYKI WODNEJ

Inwestor:
Urząd Marszałkowski Województwa Pomorskiego
Ul. Okopowa 21/27
80 - 810 Gdańsk

30192170-3 Tablice ogłoszeń
45223100-7 Montaż konstrukcji metalowych

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot SST

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru wykonania **TABLICY INFORMACYJNO – PROMOCYJNEJ OZNAKOWANIA SZLAKÓW WODNYCH "PĘTLA ŻUŁAWSKA - ROZWÓJ TURYSTYKI WODNEJ"**.

1.2. Zakres stosowania SST

Specyfikacja techniczna stosowana jest jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres robót objętych SST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem i odbiorem wykonania tablicy informacyjno - promocyjnej.

1.4. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za realizację robót zgodnie z dokumentacją projektową, specyfikacją techniczną, poleceniami nadzoru inwestorskiego

1.5 . Sprzęt

Wykonawca jest zobowiązany do używania jedynie takiego sprzętu, który nie spowoduje niekorzystnego wpływu na jakość wykonywanych robót, zarówno w miejscu tych robót, jak też przy wykonywaniu czynności pomocniczych oraz w czasie transportu, załadunku i wyładunku materiałów.

1.6 Transport

Transport materiałów z rozbiórki środkami transportu. Przewożony ładunek zabezpieczyć przed spadaniem i przesuwaniem.

2. WYKONANIE ROBÓT

2.1 Prace ziemne i fundamentowe

Przewiduje się wykonanie wykopu o głębokości ok. 112 cm i wylanie dwóch stóp fundamentowych betonowego z betonu klasy C12/15 wykonanego na miejscu posadowienia tablicy z równoczesnym zamontowaniem koszy służących do zamocowania drewnianych słupków tablic. Ze względu na małe tolerancje wymiarowe przy wykonaniu w zakresie wzajemnej odległości pomiędzy stopami, zalecane jest przygotowanie dodatkowego pomocniczego elementu ustalającego tę odległość w trakcie wylewania stóp i osadzenia koszy.

2.2 Kosz do przytwierdzenia słupa

Kosze będą wykonane z blachy ocynkowanej grubości 3 mm ze stali S235.

2.3 Słupy tablic

Słupy zaprojektowano z drewna sosnowego heblowanego klasy C27. Drewno należy zabezpieczyć przeciwgrzybicznie i antykorozyjnie preparatami do tego przeznaczonymi. Słupy należy przykręcić do stalowych koszy zakotwionych w fundamencie przy pomocy wkrętów ze stali nierdzewnej do drewna. Dwa słupy stanowią niezależne elementy montażowe.

2.4 Konstrukcja tablicy

Tablicę należy wykonać w postaci jednego elementu stalowego (ze stali S235), wykończonego "na gotowo" płytą kompozytową aluminiową o grubości 3 mm. Przewidziano zastosowanie kompozytów z okładzinami aluminiowymi obustronnymi o grubości 0,3 mm z wypełnieniem rdzeniem polietylenowym.

Elementy stalowe z blachy czarnej należy zabezpieczyć antykorozyjnie poprzez zastosowanie powłok malarskich. W elementach stalowych należy wykonać otworowania służące do przykręcenia konstrukcji tablicy do drewnianych słupów.

2.5 Nadruk na znakach i tablicach

Na tablicach wykonanych z płyt kompozytowych aluminiowych przewiduje się wykonanie nadruku UV.

3. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

3.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości podano w ST D.00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 6.

3.2. Badania materiałów do wykonywania fundamentów betonowych

Wykonawca powinien przeprowadzić badania materiałów do wykonania fundamentów betonowych „na mokro”. Uwzględniając nieskomplikowany charakter robót fundamentowych, na wniosek Wykonawcy, Inżynier może zwolnić go z potrzeby wykonania badań materiałów dla tych robót.

3.3. Kontrola w czasie wykonywania robót

W czasie wykonywania robót należy sprawdzać:

- zgodność wykonania znaków pionowych z dokumentacją projektową (lokalizacja, wymiary, wysokość zamocowania znaków),
- zachowanie dopuszczalnych odchylek wymiarów,
- prawidłowość wykonania wykopów pod konstrukcje wsporcze, zgodnie z punktem 2.1,
- poprawność wykonania fundamentów pod słupki zgodnie z punktem 2.1,

4. OBMIAR ROBÓT

4.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w ST D.00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt. 7.

4.2. Jednostka obmiarowa

Jednostkami obmiarowymi są :

- a) szt. (sztuka), dla znaków oraz konstrukcji wsporczych,
- b) m² (metr kwadratowy) powierzchni

5. ODBIÓR ROBÓT

5.1. Ogólne zasady odbioru robót

Odbiór robót oznakowania dokonywany jest na zasadzie odbioru ostatecznego.

Odbiór ostateczny powinien być dokonany po całkowitym zakończeniu robót, na podstawie wyników pomiarów i badań jakościowych.

5.2. Odbiór pogwarancyjny

Odbioru pogwarancyjnego należy dokonać po upływie okresu gwarancyjnego, ustalonego w SST.

6. PODSTAWA PŁATNOŚCI

6.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w ST D.00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 9.

6.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania jednostki obmiarowej oznakowania pionowego obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- wykonanie fundamentów
- dostarczenie i ustawienie konstrukcji wsporczych,
- zamocowanie tarcz znaku,
- przeprowadzenie pomiarów i badań wymaganych w specyfikacji technicznej.

7. PRZEPISY ZWIĄZANE

7.1. Normy

1. PN-B-06250 Beton zwykły
2. PN-B-06251 Roboty betonowe i żelbetowe. Wymagania ogólne
3. PN-B-06712 Kruszywa mineralne do betonu zwykłego.

- 4 PN-B-19701 Cement. Cement powszechnego użytku. Skład, wymagania i ocena zgodności
- 5 PN-B-23010 Domieszki z betonu. Klasyfikacja i określenia
- 6 PN-B-32250 Materiały budowlane. Woda do betonów i zapraw
- 7 PN-H-04651 Ochrona przed korozją. Klasyfikacja i określenie agresywności korozyjnej środowiska
- 8 PN-H-82200 Cynk
- 9 PN-H-84018 Stal niskostopowa o podwyższonej wytrzymałości. Gatunki
- 10 PN-H-84019 Stal niestopowa do utwardzania powierzchniowego i ulepszania cieplnego. Gatunki
- 11 PN-H-84020 Stal niestopowa konstrukcyjna ogólnego przeznaczenia. Gatunki
- 12 PN-H-84030-02 Stal stopowa konstrukcyjna. Stal do nawęglania. Gatunki
- 13 PN-H-93010 Stal. Kształtowniki walcowane na gorąco
- 14 PN-H-93401 Stal walcowana. Kątowniki równoramienne
- 15 BN-89/1076-02 Ochrona przed korozją. Powłoki metalizacyjne cynkowe i aluminiowe na konstrukcjach stalowych i żeliwnych. Wymagania i badania.
- 16 BN-82/4131-03 Spawalnictwo. Pręty i elektrody ze stopów staliwowych i pręty z żeliw wysokochromowych do napawania
- 17 BN-88/6731-08 Cement. Transport i przechowywanie