

WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT BUDOWLANYCH

M-19.02.01

BALUSTRADY I PORĘCZE

SPIS TREŚCI

1.	WSTĘP	703
1.1.	Przedmiot specyfikacji technicznej wykonania i odbioru robót budowlanych (STWIORB)	703
1.2.	Zakres stosowania stwiorb	703
1.3.	Zakres robót objętych stwiorb	703
1.4.	Określenia podstawowe	703
1.5.	Ogólne wymagania dotyczące robót	703
2.	MATERIAŁY	703
3.	SPRZĘT	704
4.	TRANSPORT	704
5.	WYKONANIE ROBÓT	704
5.1.	Balustrady i poręcze	704
5.2.	Zabezpieczenie antykorozyjne	704
5.3.	Zaprawa	704
5.4.	Kotwy	704
6.	KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT	704
6.1.	Badania przed przystąpieniem do robót	704
6.2.	Badania w czasie wykonywania robót	705
7.	OBMIAR ROBÓT	705
8.	ODBIÓR ROBÓT	705
9.	PODSTAWA PŁATNOŚCI	705
10.	PRZEPISY ZWIĄZANE	705

M.19.02.01 BALUSTRADY I PORĘCZE**1. WSTĘP****1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej Wykonania i Odbioru Robót Budowlanych (STWiORB)**

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej Wykonania i Odbioru Robót Budowlanych są wymagania dotyczące wykonania i odbioru Robót budowlanych w ramach realizacji zadania: "Przebudowa przepustu pod drogą gminną w Makowicach (dz. nr 376)", związanych z wykonywaniem balustrad stalowych.

1.2. Zakres stosowania STWiORB

Specyfikacja Techniczna Wykonania i Odbioru Robót Budowlanych jest stosowana jako Dokument Przetargowy i Kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1.w zakresie budowy obiektów inżynierskich:

1.3. Zakres Robót objętych STWiORB

Roboty, których dotyczą STWiORB obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu:

- dostarczenie i montaż balustrad na przepuscie i ściankach oporowych wraz z zabezpieczeniem antykorozyjnym,

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej Specyfikacji są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami oraz z określeniami podanymi w STWiORB DM.00.00.00.

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 Rysunkami, Specyfikacją i poleceniami Inżyniera. Ogólne wymagania dotyczące robót podano w ST DM.00.00.00 "Wymagania ogólne".

2. MATERIAŁY

Stosuje się stalowe balustrady i poręcze uwzględniając następujące założenia:

- balustrady i poręcze należy wykonać z kształtowników i płaskowników ze stali S235 wg PN-EN 10025-1
- dla rur należy stosować gatunek stali S235 wg PN-EN 10210-1
- do spawania użyć elektrod ER-146 wg PN-EN ISO 2560

Zmiana w stosunku do Katalogu dotyczy wysokości balustrad i poręczy. W obiektach mostowych gdzie poręcz zaprojektowana jest indywidualnie należy ją wykonać zgodnie z dokumentacją techniczną.

3. SPRZĘT

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

4. TRANSPORT

Materiały mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. Należy je umieścić równomiernie na całej powierzchni ładunkowej i zabezpieczyć przed spadaniem lub przesuwaniem oraz przed uszkodzeniami samego elementu jak i nałożonej na niego powłoki antykorozyjnej.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Balustrady i poręcze

Stalowe balustrady i poręcze mostowe należy wykonać zgodnie z Projektem Warsztatowym opracowanym przez Wykonawcę, uwzględniając następujące założenia: Balustrady i poręcze powinna być wykonana w wytwórni w elementach o długości dostosowanej do możliwości przewozowych.

5.2. Zabezpieczenie antykorozyjne

Wszystkie elementy stalowe balustrad powinny być przez producenta zabezpieczone antykorozyjnie przez ocynkowanie ogniowe zgodnie z PN-EN ISO 1461:2000. Minimalna średnia grubość powłoki powinna wynieść 70 μm .

Elementy balustrad powinny być dodatkowo pokryte powłokami malarskimi. Na powierzchnię ocynkowaną ogniowo należy zastosować zestaw powłok malarskich posiadających rekomendację techniczną IBDiM. Całkowita grubość powłok malarskich powinna wynosić min. 240 μm .

5.3. Zaprawa

Pod słupki balustrad w celu wyrównania należy stosować podlewkę PCC.

5.4. Kotwy

Do mocowania elementów balustrady należy stosować kotwy osadzone w betonie na zaprawach żywicznych posiadające Aprobatę Techniczną IBDiM.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

Sprawdzeniu podlegają prawidłowość usytuowania i zamocowania balustrad i poręczy oraz prawidłowość ochrony antykorozyjnej.

6.1. Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien przedstawić Inżynierowi :

- zaświadczenia o jakości (atesty) na materiały, do których wydania producenci są zobowiązani przez właściwe normy PN.

6.2. Badania w czasie wykonywania robót

Sprawdzeniu podlegają prawidłowość usytuowania wykonania i zamocowania balustrady, poręczy zgodnie z Dokumentacją Projektową i Projektem Warsztatowym. Należy przeprowadzić wizualną kontrolę stanu ochrony korozyjnej. Całość powierzchni profili powinna być jednolita bez rys, uszkodzeń i odprysków. Wysokość balustrady od poziomu ruchu nie mniej niż 1,10 m, odchylenie w pionie ± 5 mm na odcinku o długości 8,0 m.

7. OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiarową jest 1 m zamontowanej i odebranej balustrady w obrębie przepustu i ścianek.

W celu określenia ilości i zakresu wykonanych robót można stosować niżej podaną jednostkę obmiarową:

- 1mb (metr bieżący) zamontowanej i odebranej balustrady.

8. ODBIÓR ROBÓT

Odbiorom podlegają:

- warsztatowe wykonanie balustrad i poręczy,
- balustradę lub poręcz po jej osadzeniu w konstrukcji i wykonaniu połączeń elementów,
- ochrona antykorozyjna balustrad i poręczy.

Odbiór końcowy powinien być zakończony spisaniem protokołu i przede wszystkim wpisem do dziennika.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Cena kosztorysowa za wykonanie robót obejmuje:

- zakup i dostarczenie na miejsce montażu wszystkich niezbędnych materiałów
- wykonanie montażu balustrad i poręczy zgodnie z dokumentacją techniczną
- wykonanie niezbędnych pomiarów, badań, prób i sprawdzeń
- oczyszczenie terenu robót
- inne roboty składające się na kompletne wykonanie zakresu robót przewidzianego w Specyfikacji Technicznej.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

1. PN-EN 10025-1 Wyroby walcowane na gorąco ze stali konstrukcyjnych - Część 1: Ogólne warunki techniczne dostawy
2. PN-89/H-84023.07 Stal określonego zastosowania - Stal na rury - Gatunki

-
- | | |
|-------------------|---|
| 3. PN-EN 10210-1 | Kształtowniki zamknięte wykonane na gorąco ze stali konstrukcyjnych niestopowych i drobnoziarnistych - Część 1: Warunki techniczne dostawy. |
| 4. PN-EN 10210-2 | Kształtowniki zamknięte wykonane na gorąco ze stali konstrukcyjnych niestopowych i drobnoziarnistych - Część 2: Tolerancje, wymiary i wielkości statyczne |
| 5. PN-EN ISO 2560 | Materiały dodatkowe do spawania - Elektrody otulone do ręcznego spawania łukowego stali niestopowych i drobnoziarnistych -- Klasyfikacja |