

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot ST

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej (SST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem i odbiorem bariery ochronnej stalowej SP-06, jednostronnej, masa 1 m – 24.0 kg – z montażem na barierach poręczy /zgodnie z dokumentacją/ – przy wykonaniu zadania :

**„ PRZEBUDOWA DROGI POWIATOWEJ NR 1730 K - UL. KOŚCIUSZKI W KALWARII
ZEBRZYDOWSKIEJ W ZAKRESIE PRZEBUDOWY POBOCZA , JEZDNI I URZĄDZEŃ
ODWADNIAJĄCYCH DROGĘ W KM 0 + 000 – 0 + 142 „**

1.2. Zakres stosowania ST

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

1.3. Zakres Robót objętych ST

Roboty, których dotyczy Specyfikacja, obejmują wszystkie czynności umożliwiające wykonanie i mające na celu dokonanie odbioru barieroporęczy.

1.4. Określenia podstawowe

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

1.4.1. Barieroporęcz - bariera ochronna nadbudowana stalowym pochwytem.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

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

2. MATERIAŁY

2.1. Bariery ochronne

Stosuje się skrajne bariery ochronne o normalnym poziomie powstrzymywania przetestowane zgodnie z normą PN-EN 1317m:

- | | |
|--|-------------|
| · poziom powstrzymywania: | N1 |
| · szerokość pracująca: | W1 (0,5m) |
| · poziom intensywności zderzenia: | A (ASI=0,9) |
| · maksymalne odkształcenie dynamiczne: | 0,1m |

2.2. Materiały do zabezpieczenia antykorozyjnego.

Bariery powinny być zabezpieczone antykorozyjnie.

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.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Bariery ochronne

Prace montażowe składają się z następujących etapów:

- prace przygotowawcze i pomiarowe – wytyczenie trasy bariery, ustalenie lokalizacji słupków, odcinków końcowych i początkowych barier,
- osadzenie słupków barier ochronnych – w odległości od krawędzi jezdni zgodnie z Dokumentacją Projektową, należy sprawdzać ustawienie, wysokość oraz odległość między słupkami:
- montaż barier ochronnych – powinien być wykonany zgodnie z Dokumentacją Projektową i wskazaniami producenta, niedopuszczalne jest wykonywanie otworów lub cięć naruszających powłokę poszczególnych elementów,
- uporządkowanie terenu.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

Kontrola jakości robót powinna obejmować sprawdzenie zgodności montażu systemu barier ochronnych z Dokumentacją Projektową oraz dokumentacją producenta, z uwzględnieniem dopuszczalnych odchyłek wymiarów.

7. OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiarową jest metr bieżący (mb) wykonanej bariery ochronnej .

8. ODBIÓR ROBÓT

Odbiorowi częściowemu podlegają:

- dostarczone na budowę elementy stalowe bariery,
- elementy mocowania (przed ich zabetonowaniem)
- barieroporęcze po osadzeniu w konstrukcji i wykonaniu połączeń elementów,
- ochrona antykorozyjna.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Podstawą płatności jest cena jednostkowa za 1 metr bieżący (mb) wykonanej bariery, według dokonanego obmiaru i odbioru. Cena jednostkowa jest ceną uśrednioną dla założonego sposobu wykonania i obejmuje:

- prace przygotowawcze,
- montaż barieroporęczy,
- zabezpieczenie antykorozyjne,
- wykonanie dylatacji barier,
- odpady,
- uporządkowanie miejsca robót,
- wykonanie wszystkich niezbędnych pomiarów, prób i sprawdzeń,
- oznakowanie miejsca robót i jego utrzymanie.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

- 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.
- "Katalog drogowych barier ochronnych", Transprojekt Warszawa, styczeń 1993.
- PN-C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok.
- PN-H-97053 Ochrona przed korozją. Malowanie konstrukcji stalowych.
- PN-H-97070 Ochrona przed korozją. Pokrycia lakierowe. Ogólne wytyczne.
- PN-ISO 8501-1 Przygotowanie podłoża stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Wzrokowa ocena czystości powierzchni. Stopnie skorodowania i stopnie przygotowania niezabezpieczonych podłoża stalowych po całkowitym usunięciu wcześniej nałożonych powłok.
- ISO 8504-2 Obróbka strumieniowo-ścierna.
- ISO 2808:1997 Wyroby lakierowe. Określenie grubości powłok.
- PN-C-81400 Wyroby lakierowe - Pakowanie, przechowywanie, transport.
- PN-C-81531 Wyroby lakierowe. – Określanie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej.
- Zalecenia do wykonywania i odbioru antykorozyjnych zabezpieczeń konstrukcji stalowych drogowych obiektów mostowych, IBDiM, Warszawa 1999.