

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

M – 19.01.04

**PORĘCZE NA OBIEKTACH MOSTOWYCH
I
UŻYTECZNOŚCI PUBLICZNEJ**

1. Wstęp

1.1 Przedmiot ST

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej (STWiORB) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z realizacją zadania pn: „**Bobolice – droga dojazdowa do gruntów rolnych**”.

1.2 Zakres stosowania ST

Niniejsza Szczegółowa Specyfikacja Techniczna (SST) jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w p-kcie 1.1.

1.3 Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą wykonania nowej poręczy zabezpieczającej DODP-2.

Niniejsze ustalenia obejmują :

- zamocowanie poręczy w gzymsach (podwalinach) konstrukcji betonowych. -

1.4 Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej SST są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami oraz D-M. 00.00.00 „Wymagania ogólne”.

1.5 Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z dokumentacją projektową, SST i poleceniami Inżyniera.

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w D-M. 00.00.00 „Wymagania ogólne”.

2. Materiały

Materiałami stosowanymi przy dostosowaniu istniejących poręczy do zasad niniejszych SST są:

- elementy stalowe poręczy ze stali St3S, St3M, 18G2 A lub innych gatunków stali spawalnych,
- profile kształtowe znajdujące się w zakresie produkcji hut na terenie kraju, posiadające dokumenty potwierdzające wprowadzenie ich do obrotu w budownictwie.

- zestaw farb do malowania powierzchni stalowych oczyszczonych strumieniowo-ściernie do stopnia $2^{1/2}$ składający się z warstwy szepno-gruntującej oraz co najmniej jednej warstwy nawierzchniowej o łącznej grubości pokrycia malarskiego ok. $200 \div 250 \mu\text{m}$. Grubość powłoki jest zależna od zastosowanego zestawu malarskiego.

Materiały stosowane do zabezpieczenia antykorozyjnego muszą spełniać wymagania normowe lub wynikające z ustanowionych na nie aprobat technicznych. Ostateczny wybór sposobu i zestawu malarskiego należy do Inżyniera.

- zaprawa bezskurczowa typu PCC mieszana na budowie.

3. Sprzęt

Wykonawca przystępujący do naprawy i uzupełnienia istniejących poręczy powinien mieć do dyspozycji następujący sprzęt:

- spawarki elektryczne,
- półautomaty spawalnicze,
- wyposażenie ślusarsko-kowalskie do przeprowadzenia naprawy istniejącej poręczy (odpowiednie zestawy narzędzi o tym profilu),
- mieszarki do zapraw bezskurczowych,

Pozostałe roboty niezbędne do prawidłowego przeprowadzenia dostosowania istniejącej poręczy do obowiązujących warunków technicznych jakim poręcz mostowa powinna odpowiadać mogą być wykonywane ręcznie lub przy użyciu dowolnego typu sprzętu mechanicznego zaakceptowanego przez Inżyniera.

4. Transport

Materiały przeznaczone na poręcz mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu pod warunkiem, że transportowane elementy nie będą narażone na uszkodzenia oraz nadmierne odkształcenia. **W związku z czym należy je prawidłowo rozkładać na całej powierzchni ładunkowej zabezpieczając przed możliwością przesuwu podczas transportu.**

5. Wykonanie robót

5.1 Ogólne warunki wykonania robót

Ogólne warunki wykonania robót podano w ST D-M. 00.00.00 „Wymagania ogólne”.

5.2 Zakres wykonywanych robót

5.2.1 Przygotowanie elementów poręczy do wykonania i osadzenia w gzymsach

Elementy nowo wykonywanej poręczy powinny zostać po złożeniu w wytwórni w elementy wysyłkowe, oczyszczone strumieniowo-ściernie do stopnia czystości $Sa = 2^{1/2}$,

W gzymsach konstrukcji (podwalinach) należy przewidzieć otwory na słupki lub odpowiednie „marki” stalowe do zamocowania (osadzenia) poręczy na budowie.

5.2.2 Osadzenie poręczy

Przed przystąpieniem do zamocowania dostosowanej do projektu poręczy na obiekcie należy ją zabezpieczyć antykorozyjnie zestawem malarskim uzgodnionym przez Inżyniera. Uszkodzone miejsca podczas transportu oraz osadzenia na obiekcie należy ponownie zabezpieczyć w sposób przyjęty i uzgodniony przez Inżyniera.

Roboty spawalnicze prowadzić należy w temperaturze otoczenia powyżej $+5^{\circ}\text{C}$, zgodnie z PN-S-10050.

6. Kontrola jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w ST D-M. 00.00.00 „Wymagania ogólne”.

6.1 Kontrola poprawności naprawy poręczy

Polega na sprawdzeniu:

- jakości elementów składowych poręczy,
- wymiarów całej zmontowanej z segmentów poręczy,
- kontroli powłok malarskich,
- równości i zgodności zamocowania na obiekcie.

6.2 Dopuszczalne odchyłki wymiarowe

- dopuszczalny błąd w rozstawie słupków i rozmieszczeniu otworów („marek”) - ± 10 mm
- odchyłka w wysokości poręczy mierzonej od poziomu nawierzchni chodnika do góry pochwytu ± 5 mm,
- odchylenie przebiegu poręczy w planie: ± 10 mm.

7. Obmiar robót

Jednostką obmiaru poręczy jest 1 m wykonanej i zamontowanej kompletnej poręczy. Ogólne zasady obmiaru robót podano w ST D-M. 00.00.00 „Wymagania ogólne”.

8. Odbiór robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w ST D-M. 00.00.00 „Wymagania ogólne”.

9. Podstawa płatności

Ogólne wymagania dotyczące płatności podano jak wyżej.

Cena wykonania obejmuje:

- prace przygotowawcze i pomiarowe,
- transport materiałów przewidzianych do wykonania robót,
- zamontowanie wraz z uciągnięciem jej przebiegu na obiekcie mostowym,
- zabezpieczenie antykorozyjne,
- przeprowadzenie niezbędnych badań laboratoryjnych i pomiarów wymaganych przez SST.

1. Przepisy związane

PN-S-10050 Obiekty mostowe. Konstrukcje stalowe. Wymagania i badanie.

PN-H-93000 Stal węglowa niskostopowa.

PN-H-92120 Blachy grube i uniwersalne ze stali konstrukcyjnej węglowej niskostopowej,
zwykłej jakości,

PN-EN 10025:2002 Wyroby walcowane na gorąco z niskostopowych stali konstrukcyjnych.
Warunki techniczne dostawy.

Rozporządzenie Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 30 maja 2000 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogowe obiekty inżynierskie i ich usytuowanie. (Dz. U. Nr 63 poz. 735 – z dnia 03.08. 2000 r.)