

1. Wstęp

1.1. Przedmiot SST

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót polegających na ustawieniu barier ochronnych stalowych typu SP-06 na budowanym obiekcie - dojazdach.

1.2. Zakres stosowania SST

Specyfikacja techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót .

1.3. Zakres robót objętych SST

Roboty objęte niniejszą szczegółową specyfikacją techniczną obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie i odbiór robót, polegających na ustawieniu barier ochronnych stalowych typu SP-06 na projektowanym obiekcie.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej specyfikacji są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi polskimi normami i z określeniami podanymi w rozdziale „Wymagania ogólne”.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w rozdziale „Wymagania ogólne”.

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość wykonania robót i ich zgodność z Dokumentacją Projektową, ST i poleceniami Inspektora Nadzoru.

2. Materiały

2.1. Wymagania ogólne

Ogólne wymagania dotyczące materiałów podano w rozdziale „Wymagania ogólne”.

2.2. Stosowane materiały

Elementy do wykonania barier ochronnych stalowych określone są poprzez typ bariery podany w dokumentacji projektowej, nawiązujący do ustaleń producenta barier. Do elementów tych należą:

- prowadnica,
 - słupki,
 - pas profilowy,
 - wysięgniki,
 - przekładki, wsporniki, śruby, podkładki, światła odblaskowe,
 - łączniki ukośne,
- obejmy słupka, itp.

3. Sprzęt

3.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

Ogólne wymagania dotyczące materiałów podano w rozdziale „Wymagania ogólne”.

3.2. Rodzaj sprzętu

Roboty mogą być wykonane ręcznie lub mechanicznie. Roboty można wykonać dowolnego typu sprzętu zaakceptowanego przez Inspektora Nadzoru.

4. Transport

4.1. Wymagania ogólne

Wymagania ogólne dotyczące transportu podano w rozdziale „Wymagania ogólne”.

4.2. Środki transportu

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. Zasady ogólne

Ogólne zasady wykonania robót podano w rozdziale „Wymagania ogólne”.

Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji rysunki robocze rozmieszczenia słupków barier i dylatacji barier oraz zakotwień pod słupy oświetleniowe w odniesieniu do dylatacji ustroju niosącego oraz Projekt organizacji i harmonogram robót uwzględniający wszystkie warunki, w jakich będą montowane bariery i ich zakotwienia na obiekcie.

5.2. Sposób wykonania robót

Montaż barier ochronnych rozpoczyna się od ustawienia kotew słupków równocześnie z montażem zbrojenia kap chodnikowych. Kotwy te muszą być ustawione zgodnie z Dokumentacją Projektową i ustaleniami jak w pkt. 5.1. oraz na odpowiednich wysokościach z takim wyliczeniem aby górna krawędź taśmy profilowej położona była 0.75 m ponad powierzchnią chodnika.

Bariera powinna być montowana zgodnie z instrukcją montażową lub zgodnie z zasadami konstrukcyjnymi ustalonymi przez producenta bariery.

Przy montażu bariery niedopuszczalne jest wykonywanie jakichkolwiek otworów lub cięć, naruszających powłokę cynkową poszczególnych elementów bariery.

Sąsiednie odcinki taśmy profilowej, nakładając następny odcinek na wytłoczenie odcinka poprzedniego, zgodnie z kierunkiem ruchu pojazdów, tak aby końce odcinków taśmy przylegały płasko do siebie i pojazd przesuwający się po barierze, nie zaczepiał o krawędzie złączy. Sąsiednie odcinki taśmy są łączone ze sobą zwykle przy użyciu śrub noskowych specjalnych, zwykle po sześć na każde połączenie.

Montaż wysięgników i przekładek ze słupkami i prowadnicą powinien być wykonany ściśle według zaleceń producenta bariery z zastosowaniem przewidzianych do tego celu elementów (obejm, wsporników itp.) oraz właściwych śrub i podkładek.

Na barierze powinny być umieszczone elementy odblaskowe:

- czerwone, po prawej stronie jezdni,
- białe , po lewej stronie jezdni.

Elementy odblaskowe należy umocować do bariery w sposób trwały, zgodny z wytycznymi producenta barier.

6. Kontrola jakości robót

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w rozdziale „Wymagania ogólne”.

6.2. Badania szczegółowe

Kontrola jakości polega na sprawdzeniu dokumentów jakości materiałów i zgodności wykonania z wymaganiami podanymi wyżej.

Wymagania jakościowe:

- dla materiałów - jak wyżej
- usytuowanie - jak w Dokumentacji Projektowej
- wysokość - 0,75 m od powierzchni krawężnika metalowego,
- dopuszcza się tolerancję wykonania ± 2 cm,
- równość - bariery powinny być równoległe do krawędzi jezdni.

7. Obmiar robót

7.1. Zasady ogólne

Ogólne zasady obmiaru robót podano w rozdziale „Wymagania ogólne”.

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest 1mb wykonanej bariery i zawiera wszystkie elementy składowe wymienione w niniejszej specyfikacji.

Długość wykonanej bariery obejmuje wszystkie odcinki wykonanych barier łącznie z odcinkami początkowym i końcowym.

8. Odbiór robót

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w rozdziale „Wymagania ogólne”.

8.2. Roboty podlegające odbiorowi

Odbiorom częściowym podlegają:

- dostarczone na budowę elementy stalowe barier ochronnych,
- zamocowanie barier (przed ich zabetonowaniem),
- bariera po jej osadzeniu w konstrukcji i wykonaniu połączeń elementów,
- ochrona antykorozyjna.

Odbiór końcowy zakończony winien być spisaniem protokołu.

9. Podstawa płatności

9.1. Ustalenie ogólne

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w rozdziale „Wymagania ogólne”.

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Płaci się za 1mb wykonanej bariery.

Cena obejmuje:

- zapewnienie niezbędnych czynników produkcji,
- przygotowanie do montażu bariery uprzednio wykonanego zakotwienia,
- transport materiałów,
- wyznaczenie lokalizacji barier,
- montaż elementów barier,
- kontrolę prawidłowości przeprowadzonych robót,
- oczyszczenie terenu robót.

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 podwyższonej wytrzymałości

„Katalog drogowych barier ochronnych” – opracowanie „Transprojektu” Warszawa, ze stycznia 1993 r.