

SPECYFIKACJA TECHNICZNA WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT BUDOWLANYCH

WYPOSAŻENIE

SST-04.00

1 WSTĘP

1.1 Przedmiot SST

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej (SST) są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót dostarczenia i montażu wyposażenia placu zabaw i boiska.

1.2 Zakres stosowania SST

Specyfikacja techniczna (SST) stosowana jest jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu realizacji robót wymienionych w p. 1.1

1.3 Zakres robót objętych SST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad dostarczenia i montażu wyposażenia, m.in. do:

- wykonania fundamentów pod istniejące urządzenia placu zabaw przeznaczone do przeniesienia;
- wykonania i montażu projektowanego wyposażenia placu zabaw;

1.4 Określenia podstawowe

Określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i definicjami podanymi w OST - 00.00 „Wymagania ogólne” pkt 1.4.

1.5 Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w OST -00.00 „Wymagania ogólne” pkt1.5

2 MATERIAŁY

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w OST -00.00 „Wymagania ogólne” pkt 2

2.1 Istniejące wyposażenie placu zabaw do przeniesienia

- sprężynowiec – 2 szt.

2.2. Projektowane wyposażenie placu zabaw z przykładami

- zestaw zabawowy – 1 szt.



- Wymiary: 402 x 496 cm
- Strefa bezpieczeństwa 702 x 846 cm
- Wysokość całkowita: 327 cm
- Wysokość swobodnego upadku: 120 cm
- Ślizgi ze stali nierdzewnej AISI304. Blacha o grubości 2 mm kształtowana w technice CNC. Płyty boczne z polietylenu HDPE o grubości 15 mm, najwyższej jakości, całkowicie odpornego na wilgoć i UV.
- Płyty ścianek z kolorowego trójwarstwowego polietylenu HDPE o grubości 15 mm, najwyższej jakości, całkowicie odporny na wilgoć i UV.
- Antypoślizgowa płyta podestowa hpl hexa o grubości 10 mm w kolorze antracytowym cechująca się maksymalną odpornością na czynniki środowiskowe i wysokiej klasy odpornością na ścieranie.

- Konstrukcja ze stali czarnej S235JR oczyszczona w procesie piaskowania. Zabezpieczona przed korozją przez cynkowanie i malowanie proszkowe farbami poliestrowymi, odpornymi na UV z atestem QUALICOAT.
- Kamienie wspinaczkowe wykonane z mieszanki kruszyw i kolorowych żywic poliestrowych.
- Tuba z polietylenu LDPE formowana rotacyjnie o wewnętrznej średnicy 53,5 cm
- Elementy łączące takie jak śruby, nakrętki, podkładki wykonane ze stali nierdzewnej. Wandalooodporne zaślepki śrub wykonane z poliamidu formowanego metodą wtryskową.

• **huśtawka gniazdo – 1 szt.**



- Wymiary: 185 x 289 cm
 - Strefa bezpieczeństwa: 750 x 235 cm (Dla nawierzchni gumowej: 650 x 235 cm)
 - Wysokość całkowita: 244 cm
 - Wysokość swobodnego upadku: 133 cm
 - Siedzisko typu „ptasie gniazdo” o średnicy 100 cm zawieszone na łańcuchach fi.6 mm ze stali nierdzewnej. Metalowa rama opleciona miękką liną polipropylenową.
 - Zakończenia słupów w postaci czopów z miękkiej gumy EPDM.
 - Konstrukcja ze stali czarnej S235JR oczyszczona w procesie piaskowania. Zabezpieczona przed korozją przez cynkowanie i malowanie proszkowe farbami poliestrowymi, odpornymi na UV z atestem QUALICOAT.
 - Elementy łączące takie jak śruby, nakrętki, podkładki wykonane ze stali nierdzewnej. Wandalooodporne zaślepki śrub wykonane z poliamidu formowanego metodą wtryskową.
- Podwójnie ułożyskowane zawiesia ze stali nierdzewnej. Zawiesie w całości wykonane są ze stali nierdzewnej.
- **ławka – 3 szt.**
- Wymiary: 162 x 75 cm
 - Wysokość całkowita: 63 cm
 - Deska kompozytowa grubości 40 mm, odporna na UV.
 - Konstrukcja ze stali S235JR oczyszczona w procesie piaskowania. Zabezpieczona przed korozją przez cynkowanie i malowanie proszkowe farbami poliestrowymi, odpornymi na UV.
 - Elementy łączące takie jak śruby, nakrętki, podkładki wykonane ze stali nierdzewnej. Wandalooodporne zaślepki śrub wykonane z poliamidu formowanego metodą wtryskową.

Uwaga: Inwestor może wykorzystać równoważne elementy wyposażenia innych firm niż podane w dokumentacji.

Za równoważne uważa się produkty posiadające następujące cechy:

- będą tożsame pod względem materiałowym, pod względem rodzaju impregnacji i zabezpieczeń antykorozyjnych,
- będą tożsame pod względem formy i kolorystyki,
- będą zgodne z podanymi normami

2.3. Fundamenty istniejącego wyposażenia placu zabaw

Materiałami stosowanymi przy wykonywaniu fundamentów pod wyposażenie są:

· beton żwirowy klasy C 20/25,

Beton żwirowy klasy C20/ 25 powinien spełniać wymagania PN-88/B-06250 (PN-EN 206-1), w tym:

- wytrzymałość na ściskanie – minimum 25 MPa,
- nasiąkliwość – najwyżej 5%,
- mrozoodporność – co najmniej F150.

2.4. Fundamenty projektowanego wyposażenia placu zabaw

Fundamenty należy wykonać tak, aby nie stwarzały zagrożenia (potknięcia się ,uderzenia).

Należy zastosować fundamenty betonowe prefabrykowane dostarczane w komplecie z urządzeniem, lub inne, spełniające wymagania podane przez producenta urządzeń.

Fundamenty prefabrykowane posadzić w gruncie zgodnie z instrukcją producenta. Elementy betonowane w gruncie zalać betonem B 20. Urządzenia mocować nie wcześniej niż po osiągnięciu 80 % wytrzymałości betonu. W przypadku wcześniejszego montażu urządzeń zabezpieczyć (unieruchomić) przed używaniem do czasu osiągnięcia przez beton żądanej wytrzymałości

3 SPRZĘT

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w OST-00.00 „Wymagania ogólne” pkt.3.

Wykonawca przystępujący do wykonania robót powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- betoniarek do wytwarzania zapraw,
- przewoźnych zbiorników na wodę,
- środków transportu,
- zagęszczarki do gruntu,
- sprzęt do montażu placu zabaw, urządzeń rekreacyjnych itp.

4 TRANSPORT

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w OST -00.00 „Wymagania ogólne” pkt 4.

Elementy wyposażenia należy przewozić dowolnym środkiem transportowym z zabezpieczeniem ładunku przed uszkodzeniami mechanicznymi.

5 WYKONANIE ROBÓT

Ogólne zasady wykonania robót podano w OST-00.00 „Wymagania ogólne” pkt 5.

5.1. Wykonanie fundamentów betonowych

Wymiary fundamentów powinny być wykonane ściśle według dokumentacji projektowej oraz instrukcji przekazanej przez producentów urządzeń. W przypadku gdy producent zaleci większe wymiary fundamentów lub inny sposób mocowania niż przewidziano w dokumentacji projektowej i niniejszej SST, należy stosować się do zaleceń producenta, każdorazowo jednak za uprzednią akceptacją na piśmie Inżyniera.

Beton fundamentów powinien zostać zagęszczony i pielęgnowany do uzyskania pełnej wytrzymałości.

Górna warstwa fundamentu nie może wystawać ponad powierzchnię nawierzchni.

Fundamenty będą wykonywane przed wykonaniem robót związanych z wykonaniem górnej warstwy nawierzchni syntetycznej.

6 KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1 Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w OST-00.00 „Wymagania ogólne” pkt 6.

6.2. Kontrola jakości betonu fundamentów

Kontrola jakości betonu C 20/25) polega na sprawdzeniu próbek betonu pod względem:

- wytrzymałości na ściskanie,
- nasiąkliwości,
- mrozoodporności.

Wyniki badań powinny spełniać wymagania podane w punkcie 2.5. niniejszej ST.

6.3. Kontrola jakości zamontowanych urządzeń

Kontrola jakości zamontowanych urządzeń polega na sprawdzeniu:

- jakości wszelkich montowanych urządzeń pod względem zgodności ze specyfikacją producenta oraz pod kątem ewentualnych uszkodzeń mogących wystąpić podczas transportu, składowania albo montażu;
- stateczności wykonanego montażu.

Urządzenia zamontowane muszą spełniać warunek bezpiecznego uprawiania ćwiczeń i konkurencji sportowych.

7 OBIAR ROBÓT

7.1 Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w OST-00.00 „Wymagania ogólne” pkt 7.

Jednostką obmiarową wyposażenia jest sztuka lub komplet.

8 ODBIÓR ROBÓT

Ogólne zasady odbioru robót podano w OST-00.00 „Wymagania ogólne” pkt 8.

9 PODSTAWA PŁATNOŚCI

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w OST- 00.00 „Wymagania ogólne” pkt 9.

10 PRZEPISY ZWIĄZANE

Wytyczne producentów, instrukcje montażu.

Aprobaty i certyfikaty poszczególnych produktów.

PN-ISO-1461 Ocynkowanie ogniowe

PN-80/C-81531 Określenie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej

PN-75/C-81518 Oznaczenie porowatości powłok lakierowanych,

PN-79/H-97070 Ochrona przed korozją (pokrycia lakierowane),

PN – EN 13252 – Geotekstylna i wyroby pokrewne. Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych w systemach drenażowych.

PN – EN 13253 – Geotekstylna i wyroby pokrewne. Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych z zabezpieczeniach przeciwozryjnych (ochrona i umocnienia brzegów).

PN – EN 13254 – Geotekstylna i wyroby pokrewne. Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy zbiorników wodnych i zapór.

PN-86/C-81553 Ocena zniszczeń powłok

PN-88/H-84020 Kształtowniki zamknięte prostokątne gięte na zimno

PN-EN 1176-1:1998 Wyposażenie placów zabaw. Część 1. Ogólne wymagania i metody bezpieczeństwa badań.

PN-EN 1176-7 1998 Wyposażenie placów zabaw. Część 6. Wytyczne instalowania, sprawdzania, konserwacji i eksploatacji.

PN-EN 1176-7 Wyposażenie placów zabaw. Wytyczne instalowania, sprawdzania, konserwacji i eksploatacji.

PN-EN 1176-1:2001 Wyposażenie placów zabaw. Część 1: Ogólne wymagania bezpieczeństwa i metody badań

PN-EN 1176-1:2001/A1:2004 Wyposażenie placów zabaw. Część 1: Ogólne wymagania bezpieczeństwa i metody badań (Zmiana A1)

PN-EN 1176-1:2001/A2:2005 Wyposażenie placów zabaw. Część 1: Ogólne wymagania bezpieczeństwa i metody badań (Zmiana A2)

PN-EN 1176-2:2001 Wyposażenie placów zabaw. Część 2: Dodatkowe wymagania bezpieczeństwa i metody badań huśtawek

PN-EN 1176-2:2001/A1:2005 Wyposażenie placów zabaw. Część 2: Dodatkowe wymagania bezpieczeństwa i metody badań huśtawek (Zmiana A1)

PN-EN 1176-3:2001 Wyposażenie placów zabaw. Część 3: Dodatkowe wymagania bezpieczeństwa i metody badań zjeżdżalni

PN-EN 1176-3:2001/A1:2005 Wyposażenie placów zabaw. Część 3: Dodatkowe wymagania bezpieczeństwa i metody badań zjeżdżalni (Zmiana A1)

PN-EN 1176-4:2001 Wyposażenie placów zabaw. Część 4: Dodatkowe wymagania bezpieczeństwa i metody badań kolejek linowych