

WARUNKI TECHNICZNE WYKONANIA I ODBIORU BŁOTOCHRONÓW I WYGRODZEŃ

Ze względu na miejsca ustawienia błotochrony, balustrady i wygradzenia powinny być wykonane w sposób estetyczny i niezagrażający osobom korzystającym z obiektów komunikacji miejskiej.

Warunki wykonania

1. Rysunki warsztatowe, stanowiące podstawę wykonania zamawianych elementów.
2. Błotochrony należy wykonać z kształtowników rurowych kwadratowych i okrągłych oraz płaskowników. Wygradzenia z rur okrągłych, prętów gładkich oraz płaskowników. Wyroby należy zabezpieczyć antykorozyjnie przez ocynkowanie i malowanie proszkowe na kolor wg załącznika 2 do WP.

Grubość powłoki malarskiej min. 120 μm .

Wykonawca musi przewidzieć wykonanie otworów wentylacyjnych w profilach zamkniętych ram nośnych, ram wewnętrznych i słupkach w taki sposób, aby były one jak najmniej widoczne.

Słupki należy zaślepić od góry zaślepką ze wspawanej blachy grubości 2 mm o wymiarach odpowiadających przekrojowi słupka.

3. Przed malowaniem i cynkowaniem wszelkie zadry, spoiny, ostre krawędzie należy usunąć. Zadry i spoiny od strony wierzchniej muszą być zeszlifowane i wyrównane do powierzchni przyległego materiału stalowego. Ostre krawędzie powinny być fazowane lub zaokrąglone. Nierówności powierzchni powstałe w procesie cynkowania powinny być wyrównane bez usuwania warstwy antykorozyjnej.
4. Elementy malowane proszkowo nie powinny mieć miejsc pozbawionych farby, a także zacieków.
5. Wypełnienie błotochronów stanowi bezbarwna lita płyta poliwęglanowa o grubości 6 mm odporna na działanie promieni ultrafioletowych.

Sposób wypełniania błotochronów płytami poliwęglanowymi:

- a) Błotochron rozmiar 4 musi być wypełniony 2 płytami poliwęglanowymi o wymiarach dopasowanych do wielkości ramy wewnętrznej błotochronu (wymiar pojedynczej płyty nie może być mniejszy niż 1250×1020 mm). Połączenie dwóch płyt poliwęglanowych wykonać na środkowym słupku wewnętrznej ramy błotochronu (pomiędzy drugim i trzecim „okienkiem” w błotochronie – jedna płyta wypełnia pierwsze i drugie „okienko”, druga płyta wypełnia trzecie i czwarte „okienko”). Łączenie dwóch płyt poliwęglanowych należy zakryć wyprofilowaną maskownicą z płaskownika (szczegół H-H) łączonych na dwa rzędy nitów (po jednym rzędzie dla każdej płyty), pozostałe maskownice łączyć pojedynczym rzędem nitów;
 - b) Błotochron rozmiar 3 musi być wypełniony w całości 1 płytą poliwęglanową;
 - c) Błotochron rozmiar 2 musi być wypełniony w całości 1 płytą poliwęglanową;
 - d) Błotochron rozmiar 1 musi być wypełniony w całości 1 płytą poliwęglanową.
6. Wszystkie błotochrony muszą mieć brzegi płyty poliwęglanowej zasłonięte na obwodzie ramy wewnętrznej kątownikiem (szczegół G-G; J-J), na słupkach pośrednich maskownicą z wyprofilowanego płaskownika (szczegół H-H). W narożnikach elementy muszą być

spasowane z dokładnością do 1 mm; płaskownik musi być spasowany do kątownika z taką samą dokładnością.

7. Elementy łączące poszczególne części składowe po procesie malowania (śruby, nity zrywalne itp.) powinny pozostać nie malowane, a ewentualne zadziory na łącznikach powinny być usunięte. Maskownicę i płytę poliwęglanową należy połączyć z ramą wewnętrzną nitami zrywalnymi o średnicy 5 mm i długości $20 \div 25$ mm. Połączenie musi umożliwiać ruch płyty poliwęglanowej względem ramy powodowany przez dobową i sezonową zmianę temperatury – w płycie wykonać otwory owalne.

Rozstaw nitów zrywalnych co $150 \begin{matrix} +2 \\ -5 \end{matrix}^0$ mm. Pierwszy i ostatni nit na maskownicy należy wykonać jak najbliżej jego początku i końca (max. 20 mm).

8. Gotowe wyroby powinny być proste, nieskręcone. Pomędzy odpowiednimi rurami, prętami i płaskownikami powinien być zachowany kąt prosty. Nałożone powłoki antykorozyjne nie powinny ulegać złuszczeniu, wytarciu i nie powinny mieć odprysków oraz zmieniać koloru lub matowieć.

Warunki odbioru

Podczas odbioru oprócz przeliczenia ilości dostarczonych elementów przedstawiciel Zamawiającego będzie sprawdzał losowo:

1. Stan i kolor powłoki malarskiej oraz jej grubość,
2. Wymiary,
3. Jakość połączeń płyt poliwęglanowych z ramami oraz wielkość płyt poliwęglanowych,
4. Rodzaj materiału użytego do wykonania wyrobu,
5. Prostość elementów,
6. Prostopadłość elementów w wyrobie,
7. Jakość obróbki spoin.