

Specyfikacje Techniczne Wykonania i Odbioru Robót Budowlanych

Na niniejszy dokument składają się

1. Specyfikacja techniczna armatury dla inwestycji pn. „Budowa sieci wodociągowej wraz z przyłączami w miejscowości Łupki”
2. STWIORB wodociąg Łupki
3. Zapisy projektów budowlanych

W przypadku braku informacji o wyrobach i produktach w projekcie budowlanym lub specyfikacji armatury należy korzystać w przypadku budowy wodociągu Klecza oraz Bystrzyca ze STWIORB Wodociąg Łupki.

INFORMACJA DODATKOWA O STWiORB

w zakresie obsługi geodezyjnej:

Zamawiający opracowane dokumentacje mogą być oparte o mapy zasadnicze, w których oznaczono granice działek ewidencyjnych w oparciu o raster. Obecnie wymagane jest wykonywanie map w oparciu o granice cyfrowe.

Zamawiający wymaga aby obsługa tyczenia była oparta o dokumentację projektową i nie wchodziła w sąsiednie działki nie będące przedmiotem pozwolenia na budowę.

W związku z tym należy stosować zapisy ROZPORZĄDZENIA MINISTRA ROZWOJU z dnia 18 sierpnia 2020 r. w sprawie standardów technicznych wykonywania geodezyjnych pomiarów sytuacyjnych i wysokościowych oraz opracowywania i przekazywania wyników tych pomiarów do państwowego zasobu geodezyjnego i kartograficznego

§ 21 UST. 1 i 2 w szczególności ustępu „2. Przy geodezyjnym opracowaniu projektu zagospodarowania działki lub terenu wykorzystuje się, o ile jest to niezbędne, inne dokumenty wchodzące w skład dokumentacji budowy. „

W przypadku rozbieżności granic cyfrowych a starych tj. raster - należy uzgodnić tyczenie z Inspektorem lub przedstawicielem Zamawiającego tylko na działkach objętych w dokumentacji projektowej uzgodnieniami wg przebiegu cyfrowego granic.

UMiG Wleń

Specyfikacja techniczna armatury dla inwestycji pn. „Budowa sieci wodociągowej wraz z przyłączami w miejscowości Łupki”

1. Zawory napowietrzająco – odpowietrzające do instalacji wodnych:

- Zasada działania: 2-stopniowy, automatycznie – kinetyczny;
- Zamykanie zaworu tylko na skutek wzrostu poziomu wody, (konstrukcja zapobiegająca „porywaniu” pływaków i „zamykanie zaworu powietrzem”);
- Zamykanie dysz roboczych poprzez „uszczelkę rozwijaną” z gumy EPDM;
- Zawór wyposażony w samoczyszczący mechanizm zamykający;
- Konstrukcja umożliwiająca płukanie i mycie wszystkich części roboczych zaworu strumieniem zwrotnym, bez konieczności jego rozkręcania;
- Korpus i podstawa: z nylonu wzmocnionego włóknem szklanym;
- Pływak: ze spienionego polipropylenu, umieszczony w prowadnicach;
- Połączenie korpusu z podstawą: gwintowe, umożliwiające prostą obsługę serwisową i ewentualną wymianę części wewnętrznych;
- Przyłącze zaworu: gwintowe, możliwość dokręcenia kołnierza do zaworu;
- Zakres ciśnień roboczych dla jednej dyszy: **0,02 - 1,6 MPa**;
- Pole powierzchni otworów roboczych dysz:
automatyczna - min. **12 mm²**,
kinetyczna - min. **800 mm²**;
- Możliwość zabudowy podziemnej zaworu w studzience;
- Zawór musi posiadać oznaczenie CE zgodnie z dyrektywą o urządzeniach ciśnieniowych PED (Pressure Equipment Directive).

2. Zawory napowietrzająco – odpowietrzające do instalacji wodnych do zabudowy w studzience:

- Wykonanie do bezpośredniej zabudowy podziemnej - studzienka;
- Zasada działania : 2-stopniowy, automatycznie – kinetyczny;
- Zamykanie zaworu tylko na skutek wzrostu poziomu wody, (konstrukcja zapobiegająca „porywaniu” pływaków i „zamykanie zaworu powietrzem”);
- Zamykanie dysz roboczych poprzez „uszczelkę rozwijaną” z gumy EPDM;
- Zawór wyposażony w samoczyszczący mechanizm zamykający;
- Korpus studzienki wykonany z PCV;
- Pokrywa studzienki wykonana z aluminium;
- Studzienka zaopatrzona w przyłącze gwintowe z zaworem zwrotnym odcinającym, umożliwiającym wyjęcie zaworu powietrznego do serwisowania;
- Odwodnienie zaworu zabezpieczone zaworem zwrotnym i wyposażone w szybkozłączkę do rury odwodnieniowej z PE;
- Zawór roboczy umieszczony na drążku oporowym ze stali nierdzewnej, umożliwiającym jego wyjęcie ze studzienki z poziomu gruntu;
- Mocowanie zaworu w podstawie studzienki wciskane, uszczelnione min. 2 o-ringami;
- Korpus i podstawa zaworu roboczego wykonane z nylonu wzmocnionego włóknem szklanym;
- Pływak zaworu roboczego wykonany ze spienionego polipropylenu, umieszczony w prowadnicach;
- Połączenie korpusu zaworu roboczego z podstawą: gwintowe, umożliwiające prostą obsługę serwisową i ewentualną wymianę części wewnętrznych;
- Zakres ciśnień roboczych dla jednej dyszy: 0,02 - 1,6 MPa;
- Pole powierzchni otworów roboczych dysz :

automatyczny - min. 12 mm²,

kinetyczny - min. 800 mm²;

- Zawór musi posiadać oznaczenie CE zgodnie z dyrektywą o urządzeniach ciśnieniowych PED (Pressure Equipment Directive).

3. Zasuwy kołnierzowe, klinowe do instalacji wodociągowych:

- Zabudowa krótka, F4; DN40-800;
- Testy : próba szczelności wodą wg PN-EN 1074-1 i 2/PN-EN 12266 oraz próba momentu obrotowego zamykania; obie próby dla wszystkich produkowanych zasuw;
- Korpus i pokrywa: z żeliwa sferoidalnego (GGG-50), z powłoką ochronną z farb epoksydowych wg wymogów GSK-RAL, o min. grubości 250 µm;
- Wymagane jest wykazanie oznakowania zasuw iż zostały one wykonane w reżimie utrzymania jakości przewidzianym wymogami norm RAL-GZ 662, przez przedłożenie aktualnych certyfikatów produktowych np. GSK-RAL;
- Wymagane jest przedstawienie podpisanych przez instytucję wystawiającą certyfikat lub jej uznanego partnera wszystkich wyników badań przewidzianych wymogami norm RAL-GZ 662 z ostatniego roku potwierdzające utrzymanie jakości procesu produkcji, zarówno w przypadku przedstawienia certyfikatu wystawionego przez instytut RAL GSK, jak i równoważnego.
- Odlew korpusu z oznakowaniem określającym: producenta, średnicę DN, ciśnienie nominalne i materiał korpusu;
- Śruby pokrywy wykonane ze stali nierdzewnej, całkowicie schowane w gniazdach i zabezpieczone masą plastyczną na gorąco;
- Uszczelka połączenia pokrywy i korpusu: z gumy EPDM, zagłębiona w rowku w pokrywie;
- Trzpień zasuw wykonany ze stali nierdzewnej z gwintem walcowanym na zimno, z ogranicznikiem posuwu klina;
- Trzpień odizolowany, na całej długości, od kontaktu z żeliwem pokrywy;
- Uszczelnienie trzpienia 3-sekcyjne: uszczelka wargowa z gumy EPDM stanowiąca główne uszczelnienie zasuw, min. 4 o-ringi doszczelniające w sekcji suchej oraz pierścień zgarniający z gumy NBR;
- Przelot zasuw: pełen, równy średnicy nominalnej i bez zawężeń;
- Klin wykonany z żeliwa sferoidalnego (GGG-50), nawulkanizowany zewnętrznie i wewnętrznie, powłoką z gumy EPDM o min. grubości 1,5 mm;
- Prowadnice klina wewnętrznie wzmocnione wkładką z odpornego na ścieranie tworzywa sztucznego zawulkanizowane, współpracujące z rowkami w korpusie;
- Nakrętka klina wykonana z mosiądzu, na stałe połączona z klinem,
- Przelot przez komorę klina cylindryczny na całej długości i nie zawężony na końcu;

4. Hydranty nadziemne:

- niełamliwy, z podwójnym zamknięciem,
- siedzisko zaworu z mosiądzu odpornego na odcynkowanie,
- automatyczne odwodnienie,
- zintegrowany zawór powietrzny z mosiądzu,
- tłok z rdzeniem z żeliwa sferoidalnego pokryty PUR (poliuretan).
- głowica hydrantu i kolumna podziemna pokryte zewnętrznie i wewnętrznie powłoką z farb epoksydowych o min. grubości 250µ oraz zgodnie z DIN 30677-2. Głowica hydrantu dodatkowo pokryta powłoką poliestru odpornego na promieniowanie UV.
- możliwość obrotu kolumny nadziemnej wraz z głowicą o 360°.

- rura połączeniowa trzpienia wykonana ze stali nierdzewnej połączona z trzpieniem oraz z tłokiem metodą prasowania,
- dodatkowe odcięcie dla łatwej konserwacji hydrantu,
- w pełni wulkanizowane uszczelnienie kuli. Kula zaworu zwrotnego wykonana z polipropylenu o konstrukcji wielokomorowej.