



BASHKIA VLORE – DREJTORIA E URBANISTIKES

Projekti për vendosjen e kangjellave mbrojtëse për këmbësorët në rrugën "Gjergj Kastrioti" , Vlorë.

SPECIFIKIME TEKNIKE

SPECIFIKIMET TEKNIKE

QELLIMI

- 1.1. Ne keto specifikime jepet zhvillimi i punimeve dhe kerkesat teknike per zbatimin e projekteve, te hartuara sipas kerkeses se Drejtorise se Sherbimeve prane Bashkise.
- 1.2. Te gjitha kerkesat teknike te percaktuar ne keto specifikime jane te detyrueshme per kontraktorin e punimeve.
- 1.3. Projektet permbajne te gjitha te dhenat e nevojshme per zbatimin e punimeve, bazuar ne matje te sakta te kryera ne terren.
- 1.4. Per çdo mos perputhje te te dhenave te projekteve me gjendjen ne terren, te behet azhornimi i tyre nga zbatuesi i punimeve, dhe ne konsultim me mbikqyresin e punimeve dhe projektuesin, te behen ndryshimet perkatese, te cilat do te aprovohen nga punedhenesi.
- 1.5. Keto specifikime perfshijne te gjitha punimet per projektet e zbatimit te paraqitura.

ZHVILLIMI I PUNIMEVE

2.1. Percaktimi i rradhes se zhvillimit te punimeve eshte bere per zbatimin e menjehershem te te gjithe projektit, ne kushte optimale, qe te kemi koston me te ulet, sipas vleresimeve te percaktuara ne preventivat perkates. Per çdo ndryshim te bere nga keto percaktime eshte i nevojshem bashkepunimi me konsulentin.

2.2. - TOPOGRAFIA

2.2.1. Para fillimit te punimeve behet azhornimi i plote i projektit me gjendjen ne terren. Evidentohen te gjitha ndryshimet e mundshme dhe i paraqiten ato inxhinierit (mbikqyresit te punimeve), i cili i pasqyron dhe i aprovon tek projektuesi dhe investitori.

2.2.2. Hedhja e objektit ne terren do te behet sipas rilevimit topografik te kryer ne terren, i cili mbeshtetet ne pika fikse te vendosura me kunjat hekuri ne pozicionin e paraqitur ne planimetrine e projektit. Identifikimi i tyre do te behet ne baze te numrave te Stacioneve dhe pikave fikse te shkruara me boje. Leximi i projektit do te behet ne baze planimetrise, profilin gjatesor dhe te numrave te seksioneve.

2.2.3. Aksi i vijes se projektit eshte dhene me koordinata lokale, tre dimensionale.

2.2.4. Duke qene se piketat jane ne pozicionin ku do te kryhen punimet eshte e nevojshme qe para fillimit te punimeve, te behet spostimi i tyre nga topografe te specializuar.

2.2.5. Para fillimit te punimeve eshte e domosdoshme te behet shpronesimi i truallit qe ze rruga sipas projektit, te dhene ne planimetrite dhe tabelat perkatese te shpronesimeve.

2.3.1. PUNIMET E GERMIMIT

2.3.1.2 Dherat e dala nga germimi do te largohen me makineri dhe do te hidhen ne nje vend te pershtatshem.

2.3.1.3 Gjate punimeve te gerrmimit te kihet kujdes nga prezenca e linjave elektrike te shtyllave te ndricimit.

Gropat e krijuara nga gerrmimi te mbushen me material 10 cm sipas zerave te punimeve te percaktuar ne preventivin perkates.

2.4 PUNIME BETONI ARMIMI DHE HEKURI

2.6.1 Betoni i derdhur në vend

2.6.2 Kërkesa të përgjithshme për betonet

Betoni është një përzierje e çimentos, inerte të fraksionuara të rërës, inerte të fraksionuara të zhavorit dhe ujit dhe solucioneve të ndryshme për fortësinë, përshkueshmërinë e ujit dhe për të bërë të mundur që të punohet edhe në temperatura të ulëta sipas kërkesave dhe nevojave teknike të projektit.

2.6.3 Materialet

- Përbërësit e Betonit

Përbërësit e betonit duhet të përmbajnë rërë të larë ose granil, ose përzierje të të dyjave si dhe gurë të thyer. Të gjithë agregatët duhet të jenë pastruar nga mbeturinat organike si dhe nga dheu. Pjesa kryesore e agregateve duhet të jetë me formë këndore dhe jo të rrumbullakët. Përbërësit e betonit duhet të kenë çertifikatën që vërteton vendin ku janë marrë ato.

- Çimento

Kontraktuesi është i detyruar që për çdo ngarkesë çimentoje të prurë në objekt, të paraqesë faturën e blerjes e cila të përmbajë: sasinë, emrin e prodhuesit si dhe çertifikatën e prodhuesit dhe shërben për të treguar që çimentoja e secilës ngarkesë është e kontrolluar dhe me analiza sipas standarteve.

Për më shumë detaje në lidhje me markën e çimentos që duhet përdorur në prodhimin e betoneve, shiko në pikën 4.1.4, pasi për marka betoni të ndryshme duhen përdorur marka çimento të ndryshme.

- Uji për beton

Uji që do të përdoret në prodhimin e betonit duhet të jetë I pastër nga substancat që dëmtojnë atë si: acidet, alkalidet, argila, vajra si dhe substanca të tjera organike. Në

përgjithësi, uji i tubacioneve të furnizimit të popullsisë (uji i pijshëm) rekomandohet për përdorim në prodhimin e betonit.

2.6.4 Depozitimi i materialeve

Depozitimi i materialeve që do të përdoren për prodhimin e betonit duhet të plotësojë kushtet e mëposhtme:

- Çimentoja dhe përbërësit duhet të depozitohen në atë mënyrë që të ruhen nga përzierja me materiale të tjera, të cilat nuk janë të përshtatshme për prodhimin e betonit dhe e dëmtojnë cilësinë e tij.
- Çimentoja duhet të depozitohet në ambiente pa lagështirë dhe që nuk lejojnë lagjen e saj nga uji dhe shirat.

2.6.4.1 Beton marka 150 me inerte, konsistencë 3 – 5 cm, granil deri në 20 mm, rërë e larë me modul 2,6: Çimento marka 400, 260 kg, rërë e larë 0,44 m³, granil 0,70 m³, ujë 0,18 m³.

2.6.5 Prodhimi i betonit

Betoni duhet të përgatitet për markën e përcaktuar nga projektuesi dhe receptura e përzierjes së materialeve sipas saj në mbështetje të rregullave që jepen në KTZ 37 – 75 “Projektim i betoneve”.

Gjatë përgatitjes së betonit të zbatohen rregullat që jepen në kapitullin 6 “Përgatitja e betonit” të KTZ 10/1-78, paragrafët 6.2, 6.3 dhe 6.4.

2.6.6 Hedhja e betonit

Hedhja e betonit të prodhuar në vend bëhet sipas mundësive dhe kushteve ku ai do të hidhet.

E rëndësishme në procesin e hedhjes së betonit në vepër është koha nga prodhimi në hedhje, e cila duhet të jetë sa më e shkurtër.

2.6.7 Mbrojtja

Betoni i freskët duhet mbrojtur nga këto ndikime:

- Shiu si dhe lagështi të tjera duke e mbuluar sipërfaqen e betonuar me plastmas dhe materiale të padepërtueshme nga uji
- Ngricat (duke i futur gjatë procesit të prodhimit solucione kundra temperaturave të ulta mundet të betonohet deri në temperatura afër zeros.
- Temperatura të larta. Betoni mbrohet ndaj temperaturave të larta duke e lagur vazhdimisht atë me ujë, në mënyrë të tillë që të mos krijohen plasaritje.

Kangjellat: Kangjellat duhet të jenë të bëra prej metali dhe të saldohen/ngjiten mirë . Ata duhet të lyhen të paktën dy herë me bojë kundër korosionit. Format dhe pamja e kangjellave do të vendoset së bashku me arkitektin/inxhinierin dhe klientin.. Lartësia minimale e kangjellave të jetë sa është e përcaktuar ne projekt.

Hekur per kangjella

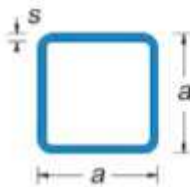
Karakteristikat e hekurit te kangjellave jane si me poshte:

Cartella di lavoro: c:\dolmen18\lavori\GENTI_

Calcestruzzo	Acciaio per C.A.	Acciaio per carpenteria								
<p>Proprietà generali [daN/cm²]</p> <p>E_s <input type="text" value="2100000"/> <input checked="" type="radio"/> γ_M Resistenza delle sezioni <input type="text" value="1.05"/> <input type="radio"/> γ_M Resistenza all'inst. ponti <input type="text" value="1.1"/></p> <p><input type="radio"/> γ_M Resistenza all'instabilità <input type="text" value="1.05"/> <input type="radio"/> γ_M Resistenza sezioni tese <input type="text" value="1.25"/></p>										
<p>Profili a sezione aperta</p> <p>Tipo:</p> <p><input type="text" value="S 355 (Fe 510)"/></p> <p>(UNI 10025-2) Prodotti laminati a caldo di acciai per impieghi strutturali - Parte 2: Condizioni tecniche di fornitura di acciai non legati per impieghi strutturali</p>	<p>Proprietà specifiche [daN/cm²]</p> <p>Descr. <input type="text" value="S 355 (Fe 510)"/></p> <table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">spessore \leq 40mm</td> <td style="width: 50%;">40mm < spessore \leq 80mm</td> </tr> <tr> <td>f_{yk} <input type="text" value="3550"/></td> <td>f_{yk} <input type="text" value="3350"/></td> </tr> <tr> <td>f_{tk} <input type="text" value="5100"/></td> <td>f_{tk} <input type="text" value="4700"/></td> </tr> <tr> <td>f_{yd} <input type="text" value="3381"/></td> <td>f_{yd} <input type="text" value="3190.5"/></td> </tr> </table>		spessore \leq 40mm	40mm < spessore \leq 80mm	f_{yk} <input type="text" value="3550"/>	f_{yk} <input type="text" value="3350"/>	f_{tk} <input type="text" value="5100"/>	f_{tk} <input type="text" value="4700"/>	f_{yd} <input type="text" value="3381"/>	f_{yd} <input type="text" value="3190.5"/>
spessore \leq 40mm	40mm < spessore \leq 80mm									
f_{yk} <input type="text" value="3550"/>	f_{yk} <input type="text" value="3350"/>									
f_{tk} <input type="text" value="5100"/>	f_{tk} <input type="text" value="4700"/>									
f_{yd} <input type="text" value="3381"/>	f_{yd} <input type="text" value="3190.5"/>									
<p>Profili a sezione cava</p> <p>Tipo:</p> <p><input type="text" value="S 275 H (Fe 430)"/></p> <p>(UNI 10210-1) Profilati cavi finiti a caldo di acciai non legati e a grano fine per impieghi strutturali. Condizioni tecniche di fornitura</p>	<p>Proprietà specifiche [daN/cm²]</p> <p>Descr. <input type="text" value="S 275 H (Fe 430)"/></p> <table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">spessore \leq 40mm</td> <td style="width: 50%;">40mm < spessore \leq 80mm</td> </tr> <tr> <td>f_{yk} <input type="text" value="2750"/></td> <td>f_{yk} <input type="text" value="2550"/></td> </tr> <tr> <td>f_{tk} <input type="text" value="4300"/></td> <td>f_{tk} <input type="text" value="4100"/></td> </tr> <tr> <td>f_{yd} <input type="text" value="2619"/></td> <td>f_{yd} <input type="text" value="2428.6"/></td> </tr> </table>		spessore \leq 40mm	40mm < spessore \leq 80mm	f_{yk} <input type="text" value="2750"/>	f_{yk} <input type="text" value="2550"/>	f_{tk} <input type="text" value="4300"/>	f_{tk} <input type="text" value="4100"/>	f_{yd} <input type="text" value="2619"/>	f_{yd} <input type="text" value="2428.6"/>
spessore \leq 40mm	40mm < spessore \leq 80mm									
f_{yk} <input type="text" value="2750"/>	f_{yk} <input type="text" value="2550"/>									
f_{tk} <input type="text" value="4300"/>	f_{tk} <input type="text" value="4100"/>									
f_{yd} <input type="text" value="2619"/>	f_{yd} <input type="text" value="2428.6"/>									

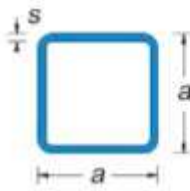
Karakteristikat e elemteve metalike per prodhimin e kangjellave jane si me poshte

- **Profil 120x120x4mm**



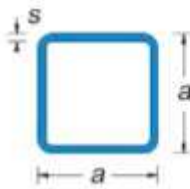
a mm	s mm	Peso kg/m	Sezione metallica cm ²	Momenti di inerzia	Moduli di resistenza	Raggi di inerzia
				Jx = Jy cm ⁴	Wx = Wy cm ³	ix = iy cm
120	2,0	7,41	9,44	219,13	36,52	4,82
	3,0	11,02	14,04	320,53	53,42	4,78
	4,0	14,57	18,56	416,73	69,46	4,74
	5,0	18,06	23,00	507,92	84,65	4,70

- Profil 80x80x4mm



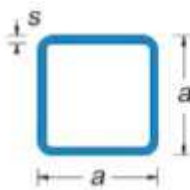
a mm	s mm	Peso kg/m	Sezione metallica cm ²	Momenti di inerzia	Moduli di resistenza	Raggi di inerzia
				Jx = Jy cm ⁴	Wx = Wy cm ³	ix = iy cm
80	2,0	4,90	6,24	63,32	15,83	3,19
	3,0	7,25	9,24	91,45	22,86	3,15
	4,0	9,55	12,16	117,38	29,35	3,11
	5,0	11,78	15,00	141,25	35,31	3,07

- Profil 40x40x4mm



a mm	s mm	Peso kg/m	Sezione metallica cm ²	Momenti di inerzia	Moduli di resistenza	Raggi di inerzia
				Jx = Jy cm ⁴	Wx = Wy cm ³	ix = iy cm
40	2,0	2,39	3,04	7,34	3,67	1,55
	3,0	3,49	4,44	10,20	5,10	1,52
	4,0	4,52	5,76	12,80	6,30	1,48

- Profil 35x35x3mm



a mm	s mm	Peso kg/m	Sezione metallica cm ²	Momenti di inerzia	Moduli di resistenza	Raggi di inerzia
				Jx = Jy cm ⁴	Wx = Wy cm ³	ix = iy cm
35	2,0	2,07	2,64	4,81	2,75	1,35
	3,0	3,01	3,84	6,61	3,78	1,31

Lyerja me boje

Lyerja me boje te kryhet dhe me boje vaji dhe me boje antiruxho. Profilat ne kantier duhet te vijne te lyer dhe gati per montim dhe boja te jete thare mjaftueshem. Te kihet kujdes gjate transportit dhe gjate montimit per te mos shkaktuar demtime te bojatisjes.

Ing. Darjan Hudhra