

SPECIFIKIME TEKNIKE

NDERTIMI I STACIONEVE TE AUTOBUZIT

BASHKIA VORE

Punoi: Gerti Delli

Andi Prifti

Osman Fjora

1 Specifikimet teknike stacion autobuzi

1. HYRJE

Kjo pjesë e Specifikimeve përfshin fabrikimin, montimin, ngritjen dhe përgatitjen për lyerjen e të gjithë konstruksioni metalik. Kushtet e mëposhtme do të jenë pjesë integrale e Kontratës kryesore dhe detyruese për Kontraktorin.

2. STANDARDET

Kontraktori do të njoftojë Mbikëqyrësin që miraton standardet ose kodet për praktikën që synon të përdorë për punët e konstruksioneve metalike dhe asnjë punim nuk do të përfundohej pa prezencën e Mbikëqyrësit dhe miratimit të standardit ose kodit të praktikës për prodhim dhe montim.

3. KËRKESA TË PËRGJITHSHME/INFORMACIONE

3.1 Kërkesa kantieri

Kontraktori do të konsiderohet se ka dijeni të plotë për natyrën e plotë të punës, vendndodhjen, përfshirë këtu kufizimet e trafikut imponuar.

3.2 Vizatimet e strukturave metalike

Vizatimet e stacionit të autobuzit do të përgatiten dhe dorëzohen nga Autoriteti Kontraktor dhe përfshijnë:

- Vendndodhjen e secilës njësi (stacion autobuzi). Stacionet e autobuzit do të vendosen në rruget e territorit të Bashkisë Vore)
- Vizatime me dimensione kryesore dhe me çdo element i cili gjithashtu tregon madhësinë dhe diametrin e elementëve kryesorë.
- Kontraktori do të kontrollojë të gjitha vizatimet dhe t'i paraqesë propozimet përkatëse Mbikëqyrësit të punimeve brenda 10 ditëve nga pranimi i punëve që i nënshtrohen kësaj kontrate.
- Asnjë pjesë e konstruksioneve metalike e treguar në vizatimet e njësive (Bus Station) nuk mund të ndryshohet pa miratimin paraprak të Mbikëqyrësit.

3.3 Nën kontraktimi

Nëse Kontraktori e konsideron të domosdoshme nënkontraktimin e ndonjë prej punëve të tij do të marrë masa për të bërë njoftimet e nevojshme sipas ligjit të Prokurimeve Publike në fuqi. Kontraktori do të jetë përgjegjës bashkërisht për punimet e kryera nga ndonjë nënkontraktor i mundshëm.

3.4 Specifikimet

Një kopje e këtij Specifikimi do të mbetet në vend në çdo kohë gjatë ndërtimit dhe do të ketë qenë lexuar plotësisht nga agjenti i faqes së Nënkontraktorit. Do të konsiderohet se është kuptuar nga Nënkontraktori. Një kopje e këtij Specifikimi do të ruhet në zyrat e Nënkontraktuesit.

3.5 Fabrikimi

3.5.1 Kërkesa të përgjithshme

- Para prodhimit duhet siguruar se kushtet e sipërfaqes së çelikut të cilat duhet të vendosen në vepër të përputhen me kërkesat e specifikuara për pastërtinë e elementëve.
- Duhet të sigurohet se vetitë e materialeve nuk do të ndryshojnë brenda periudhës së garancisë së punimeve.
- I gjithë montimi duhet të bëhet brenda një njësie në një temperaturë dhe lagështi të përshtatshme për saldim

3.5.2 Toleranca Të gjitha tolerancat e prodhimit dhe montimit duhet të jenë në përputhje me kodin BS5950-2: 2001.

2 3.5.3 Prerjet termike Të gjitha prerjet termike do t'i nënshtrohen miratimit.

- Prerja termike manuale nuk lejohet përveçse për aplikacione specifike siç mund të aprovohen.
- Prerja manuale termike e skajeve që duhet të bashkohen nuk lejohet.
- Skajet e të gjitha pllakave të prera nga flaka dhe më pas të ngjitura duhet të vishen para saldimit. Sasia e metaleve që duhet të hiqet do t'i nënshtrohet miratimit.

3.5.4 Cilësia e punimeve

Çdo punë e dëmtuar e cila sipas mendimit të Mbikëqyrësit nuk përputhet me Specifikimet ose vizatimet e punës do të korrigjohen me miratimin e Inxhinierit, ose do të zëvendësohen, në ngarkim të kontraktorit.

- Prerjet e profileve, fletëve apo çdo elementi tjetër çeliku duhet të jetë me linja të pastra dhe pa shtrembërime.
- Brimat për fiksime kryesore të jenë 1.5 mm më të mëdha se diametri i elementit për tu vendosur.
- Të sigurohet cilësia maksimale e pastërtisë përpara lysterjes.
- Të mbrohen profilet në mënyrën e duhur gjatë fiksimit dhe deri në përfundimin e punimeve me qëllim ruajtjen kundër dëmtimit mekanik, gërryerjes dhe shpërbërjes.

4. MATERIALET

4.1 Strukturat e çelikut

- I gjithë çeliku duhet të jetë me një prodhim të aprovuar.
- Kontraktori duhet të sigurojë që cilësia e çelikut të prodhuar është në përputhje me kërkesat për pamjen estetike të strukturës.
- Kontraktori, me kërkesë të Mbikëqyrësit të punimeve, duhet të sigurojë certifikatat e provës që mbulojnë të gjitha çeliku i përdorur në vepra.
- Të gjitha pjesët strukturore të çelikut, bulonave dhe rondele duhet të jenë në përputhje me standardet e aprovuar.

4.2 Bulonat, dadot dhe rondelet.

Të gjitha bulonat, dadot dhe rondelet duhet të jenë siç përcaktohen më poshtë në përputhje me BS3692, BS4190, BS4395 Pjesa 1 ose BS4933: Mbajtja e shkallës së bulonave:

- Të gjitha harxhimet e saldimit të përdorura për saldimin e harkut metalik të çelikeve duhet të jenë në përputhje me BS5135 ose standard i miratuar ose kod i praktikës.
- Nëse nuk përcaktohet ndryshe, materialet e harxhuara për saldim dhe procedurat e përdorura duhet të jenë të tilla që vetitë mekanike të metaleve të salduara të depozituara nuk janë më pak se vlerat minimale përkatëse për metali kryesore që është duke u bashkuar.

4.5 Fabrikimi Prodhimi duhet të jetë në përputhje me standardet e duhura dhe të aprovuara, përveç rasteve kur përmendet këtu:

- Pllakat, shufrat, nyjet dhe seksionet duhet të jenë të tilla që të mos deformohen dhe duhet të jenë të drejtuara, planifikuar ose saktësisht siç është e nevojshme për të arritur tolerancat e duhura.
- Kur skajet punojnë në ngjeshje, ato duhet të shihen me ftohtë dhe më pas të përpunohen në mënyrë që ngarkesat të transmetohen në mënyrë të barabartë në të gjithë zonën e seksionit.
- Kur skajet nuk mbajnë në ngjeshje, mund të përdoret sharrë e ftohtë ose të nxehtë. Makina ose prerja manuale mund të përdoret vetëm pas aprovimit nga Mbikëqyrësi i punimeve.
- Kontraktori do të sigurojë që të gjitha pjesët e strukturave do të vendosen në mënyrë korrekte dhe ai do të ndërtojë paraprakisht një numër të mjaftueshëm të pjesëve siç është e nevojshme për të përmbushur kërkesat e Mbikëqyrësit.

- Derratat e uleses do te jene prej druri pishe e stazhionuar dhe e lyer me material kunder lageshtires
- Dritaret do te jene prej plastike te tejdulkshme.
- Niveli i strukturës ekzistuese duhet të kontrollohet para montimit.

5. SALDIMET 5.1 Të përgjithshme

- Saldimi duhet të jetë në përputhje me standardet e duhura dhe të aprovuara. Përveç kësaj kërkesat e mëposhtme do të respektohen.
- Sipërfaqet që duhet të bashkohen duhet të përgatiten siç duhet më parë dhe të mbahen të pastra dhe të lira nga të gjitha lëndët e jashtme gjatë saldimit.
- Të gjitha saldimet duhet të përfundojnë me numrin e duhur të drejtimeve.
- Trashësia minimale e saldimit të filetove në lidhjet kryesore është 6 mm.

5.2 Punimet e Hekurit

- Saldimi duhet të bëhet me makina të aprovuara nga operatorë të kualifikuar dhe do të jenë të mbikëqyrur rregullisht. Saldimet duhet të jenë në një mënyrë efikase nga punëtorë plotësisht të kualifikuar.

5.3 Saldimi në terren

- Saldimi në terren do të lejohet vetëm në zonat e përcaktuara në vend sipas vizatimeve të projektit. Një zonë e tillë e caktuar duhet të jetë larg ndezësve, trafikut, ose ndërprerjeve dhe pa shkaktuar zhurma shqetësuese.
- Zona e caktuar duhet të sigurojë një mjedis të mirë për punë cilësore, jashtë diellit, të mbrojtur kundër erës dhe shiut, larg zhurmave me zë të lartë.
- Saldimi si pjesë e procesit të ngritjes në objektet ekzistuese duhet të miratohet nga Mbikëqyrësi i punimeve.
- Para saldimit, sipërfaqet duhet të jenë të mprehta poshtë në metal të zhveshur për të hequr sistemin e bojës dhe çdo papastërti, yndyrat, etj. Pas përfundimit të lidhjes, sistemi origjinal i bojës duhet të jetë plotësisht ri-aplikuar.
- Lloji dhe materiali i elektrodave duhet të jenë të përshtatshme për llojin e bashkimit dhe llojin e çelikut.

5.4 Saldatorët

- I gjithë montimit i konstruksioneve të çelikut duhet të bëhet nga saldatorë të kualifikuar për të specifikuar.
- Kontraktori do t'i sigurojë Mbikëqyrësit kopjet e certifikatave të nevojshme më parë se saldatorët që fillojnë punën.

6. ASEMBLIMET ME BULLONIME

Lidhjet e prishura do të ndërtohen në përputhje me standarde të aprovuara, përveç kur përmendet këtu:

- Brimat duhet të shpohen me saktësi në shabllone dhe pllaka dhe daljet duhet të hiqen nga skajet të brimave para se të mbledhen pjesët.
- Bulonat duhet të jenë me gjatësi të tilla që minimumi 6 mm të secilës projekte të krahëve të bulonave përmes dados kur shtrëngohet.
- Të gjitha bulonat duhet të kenë rondele nën dado dhe do të jenë aq të sigurt sa pjesa e filetuar të mos varet nga trashësia e lidhur.

7. MONTIMI

Kontraktori do të kryejë të gjitha punët e përfshira në shkarkimin, trajtimin, ngritjen dhe montimit dhe do të sigurojë të gjitha impiantet dhe pajisjet e nevojshme, përfshirë çdo skelë të 4 kërkuar për të kryejnë këto aktivitete. Të gjitha materialet duhet të ruhen pas shkarkimit në një zonë të caktuar nga Kontraktori dhe aprovuar nga Mbikëqyrësi.

- Kontraktuesi do të jetë përgjegjës për stabilitetin e strukturës dhe çdo strukturë ekzistuese gjatë ngritje dhe do të ndërmarrë të gjitha masat e nevojshme duke shtuar mbajtje të përkohshme dhe të sigurt për t'u siguruar rezistencë adekuate ndaj erës dhe forcave të tjera. Pas përfundimit të ngritjes, mbajtësja e përkohshme, etj. do të hiqet kur stabiliteti i kornizës sigurohet nga modelimi.
- Me marrëveshje me Mbikëqyrësin, ngritja e kornizës mund të bëhet në seksione dhe kështu ofrohet edhe mundësia për inspekte. Metoda dhe sekuenca e mbledhjes do të diskutohet plotësisht me Mbikëqyrësin paraprakisht përpara se të bëhet mbledhja.

8. INSPEKTIMI/TESTIMI I PUNIMEVE TË HEKURIT

Përveç asaj që kërkohet sipas klauzolës për Testimin e Saldimeve, vlen si vijon:

- Me kërkesë me shkrim të Mbikëqyrësit, Kontraktori do të organizojë çdo testim të materialeve, qoftë në punëtorinë e tij ose në vend. Procedura dhe kostoja e çdo testimi duhet të jetë dakord para se të kryhet testimi.

- Theksohet se Kontraktori është plotësisht përgjegjës në çdo kohë për inspektimin dhe kontrollin e cilësisë të të gjitha materialeve dhe të gjitha në punimeve të përhershme dhe ai në asnjë mënyrë nuk duhet të mbështetet në asnjë inspektimin ose testimin që mund të kryejë Mbikëqyrësi.