

Nazwa postępowania: „REMONT SKATEPARKU PRZY UL. KS. EW. JANA MOCKO W SKOCZOWIE”

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Zamawiający zarządza skateparkiem przy ul. Ks. Ew. Jana Mocko w Skoczowie. Obiekt wymaga gruntownego remontu, których specyfikacja i zakres przedstawiono poniżej.

I. ZAKRES REMONTU

1) BANK RAMP (ROZPĘD PŁASKI) O WYMIARACH 416X366X150 CM W TYM:

- a) wymiana konstrukcji
 - elementów konstrukcyjnych ze sklejki wodoodpornej obustronnie laminowanej o grubości 18 mm o łącznej powierzchni ok.40 m²,
 - wymiana belek konstrukcyjnych - ok.100 mb,
 - wymiana sklejek obustronnie laminowanych o grubości 9 mm – warstwa podkładowa – ok.23m²,
 - wymiana maty rampline o grubości 6 mm – nawierzchnia jezdna i spocznik – ok.23 m²,
- b) uszczelnienie szczelin między płytami masą K+D.

2) QUARTER PIPE (ROZPĘD ŁUKOWY) O WYMIARACH 340X488X120 CM W TYM:

- a) wymiana konstrukcji
 - elementów konstrukcyjnych ze sklejki wodoodpornej obustronnie laminowanej o grubości 18 mm o łącznej powierzchni ok.27 m²,
 - wymiana belek konstrukcyjnych - ok.130 mb,
 - wymiana sklejek obustronnie laminowanych o grubości 9 mm – warstwa podkładowa – ok.15m²,
 - wymiana maty rampline o grubości 6 mm – nawierzchnia jezdna i spocznik – ok.15 m²,
- b) uszczelnienie szczelin między płytami masą K+D.

3) FUNBOX Z MURKIEM I PORĘCZĄ O WYMIARACH 650X244X45 CM W TYM:

- a) wymiana konstrukcji
 - elementów konstrukcyjnych ze sklejki wodoodpornej obustronnie laminowanej o grubości 18mm o łącznej powierzchni ok.37 m²,
 - wymiana belek konstrukcyjnych - ok.100 mb,
 - wymiana sklejek obustronnie laminowanych o grubości 9 mm – warstwa podkładowa – ok.21m²,
 - wymiana maty rampline o grubości 6 mm – nawierzchnia jezdna i spocznik – ok.21m²,
- b) uszczelnienie szczelin między płytami masą K+D.

4) MINIRAMPA + QUARTER PIPE O WYMIARACH 880X488X120 CM W TYM:

- a) wymiana konstrukcji
 - elementów konstrukcyjnych ze sklejki wodoodpornej obustronnie laminowanej o grubości 18 mm o łącznej powierzchni ok.28 m²,
 - wymiana belek konstrukcyjnych - ok.300 mb,
 - wymiana sklejek obustronnie laminowanych o grubości 9 mm – warstwa podkładowa – ok.30m²,
 - wymiana maty rampline o grubości 6 mm – nawierzchnia jezdna i spocznik – ok.30m²,
- b) uszczelnienie szczelin między płytami masą K+D.

5) GRINDBOX O WYMIARACH 366X60X38 CM W TYM:

- a) wymiana konstrukcji
 - elementów konstrukcyjnych ze sklejki wodoodpornej obustronnie laminowanej o grubości 18 mm o łącznej powierzchni ok.4 m²,
 - wymiana belek konstrukcyjnych - ok.20 mb,
 - wymiana sklejek obustronnie laminowanych o grubości 9 mm – warstwa podkładowa – ok.5m²,
 - wymiana maty rampline o grubości 6 mm – nawierzchnia jezdna i spocznik – ok.5 m²,
- b) uszczelnienie szczelin między płytami masą K+D.

6) GRINDBOX O WYMIARACH 366X122X38 CM W TYM:

- a) wymiana konstrukcji
 - elementów konstrukcyjnych ze sklejki wodoodpornej obustronnie laminowanej o grubości 18 mm o łącznej powierzchni ok.10 m²,
 - wymiana belek konstrukcyjnych - ok.30mb,
 - wymiana sklejek obustronnie laminowanych o grubości 9 mm – warstwa podkładowa – ok.10m²,
 - wymiana maty rampline o grubości 6 mm – nawierzchnia jezdna i spocznik – ok.10m²,

Uwaga: Wymaga się, aby oferent przed złożeniem oferty dokonał dokładnej inwentaryzacji (pomiarów) remontowanych urządzeń skateparku.

II. WYMAGANIA DOTYCZĄCE MATERIAŁÓW NA URZĄDZENIA SKATEPARKU

1) KONSTRUKCJA URZĄDZEŃ SKATEPARKU

a) Materiał

- Płyty nośne (konstrukcyjne) muszą być wykonane ze sklejki ciemnej wodoodpornej obustronnie laminowanej o grubości nie mniejszej niż 18mm.
- Moduły elementów muszą mieć otwory o średnicy 12mm pomiędzy belkami. Otwory służą do skręcania modułów ze sobą za pomocą śrub galwanizowanych M12. Zewnętrzne otwory elementów mają dodatkową funkcję wentylacji. Widoczne śruby muszą być zakończone grzybkiem (załącznik nr 2).
- Na płytach bocznych zewnętrznych paneli konstrukcyjnych o gr. 18mm musi zostać zainstalowany system wentylacji z HPL-u o grubości 6mm w taki sposób, aby powodował swobodny przepływ powietrza przez element (załącznik nr 2).

- Wszystkie panele boczne muszą być umieszczone na stopkach w celu wyeliminowania wchłaniania wilgoci przez elementy. Podstawki tego typu będą też pełniły funkcję dodatkowego systemu wentylacji (załącznik nr 2).
 - Wkręty i śruby znajdujące się po bokach (konstrukcji) muszą być przykręcone na równo z obiciem (przed przykręceniem otwory muszą być rozwiercane i frezowane tak, aby łebek śruby czy wkrętu schował się).
 - Belki konstrukcyjne muszą być przykręcone do płyt nośnych za pomocą stalowoocynkowanych wkrętów typu Torx 6x140. Na końcu każdej belki muszą znajdować się minimum 2 wkręty.
 - W elementach wyższych niż 1m i szerszych niż 1,8m wymagany jest wjazd konserwacyjno-inspekcyjny (załącznik nr 3).
 - Belki konstrukcyjne wykonane z drewna świerkowego C24 czterostronnie struganego lub impregnowanego o wymiarach 45mmx95mm
- b) łączenie płyt**
- W celu przedłużenia płyty nośnej (konstrukcyjnej) trzeba zastosować łączenie w kształt puzzle'a, aby uniknąć rozdzielania się elementów na skutek dużych obciążeń i naprężeń (załącznik nr 1)
- c) Warstwa podkładowa (warstwa oddzielająca nawierzchnię jezdnią od konstrukcji urządzenia)**
- We wszystkich sekcjach o łukowym kształcie warstwa podkładowa wykonana jest ze sklejki ciemnej wodoodpornej obustronnie laminowanej o grubości nie mniejszej niż 9mm (dopuszcza się wykonanie z 10mm Polietylenu) i przykręcona do konstrukcji za pomocą stalowo-ocynkowanych wkrętów typu Torx 5x60 lub 6x60.
 - We wszystkich sekcjach o prostym kształcie warstwa podkładowa wykonana jest ze sklejki ciemnej wodoodpornej obustronnie laminowanej o grubości nie mniejszej niż 18mm (dopuszcza się wykonanie z 12mm Polietylenu) i przykręcona do konstrukcji za pomocą stalowo-ocynkowanych wkrętów typu Torx 5x60 lub 6x60.

2) NAWIERZCHNIA JEZDNI

- Końcową powierzchnią jezdnią musi być 6mm profesjonalna mata RampLine lub materiał równoważny - Skatelite, Ramparmour itp. Jest to wariant HPL o nieśliskiej powierzchni, Mata powinna być przykręcona za pomocą stalowo-ocynkowanych wkrętów typu Spax lub Torx 6x60.
- Kolor maty HPL 6mm musi być jasny. Nie dopuszcza się stosowanie koloru ciemnego lub czarnego ponieważ w okresach letnich rozgrzewa się do wysokich temperatur a użytkownicy którzy się przewracają narażeni są na poparzenia. – min. 90% otworów pod wkręty musi być przewierconych i rozwierconych pod główki wkrętów – min. 90% krawędzi w macie RampLine lub równoważnym materiale musi być fazowanych (załącznik nr 4).
- Wszystkie główki wkrętów muszą być zagłębione w wierzchniej warstwie nawierzchni jezdnej na maksymalnie 1 mm (główki wkrętów nie mogą wystawać ponad powierzchnię płyty).
- Ze względu na rozszerzalność termiczną materiałów, bądź też nierówności podłoża, na którym stoi element, na łączeniach płyt mogą występować szczeliny. W takim wypadku

wszystkie takie miejsca muszą zostać zaślepione masą uszczelniająco-klejącą. Zaleca się stosowanie jasnych mat HPL w celu zmniejszenia rozszerzalności cieplnej. (załącznik nr 4).

- Elementy takie jak grindbox, z racji na ich specyfikę użytkowania muszą być dodatkowo zabezpieczone z każdej strony jezdnej matą HPL o gr. 6mm. Odstąpić od tej reguły można tylko wtedy, gdy jeden z boków (ze względu na lokalizację grindboxu) nie może być wykorzystany (załącznik nr 5)

3) BARIERKI OCHRONNE

- Wszystkie urządzenia o wysokości powyżej 1m muszą mieć poręcze ochronne wzdłuż tyłu i boków podestu (nie dotyczy to wysokich funboxów do skoków, gdzie zastosowanie barierki w takim elemencie prowadzi do zwiększenia ryzyka wypadku).
- Barierki muszą posiadać pionowe poprzeczki, aby nie prowokowały nikogo do wspinania się. – Wysokość barierki ochronnych ponad podestem musi wynosić co najmniej 1,2m.
- Rama zewnętrzna barierki musi być wykonana ze stali ocynkowanej, z profili 30x30mm i rurek $\varnothing 16\text{mm}$ o rozstawach zgodnych z obowiązującą normą PN-EN 14974 z późniejszymi zmianami.
- Tylne i boczne barierki muszą być skrócone razem ze sobą za pomocą śrub metrycznych.
- Barierki muszą być przymocowane do ramp przy pomocy wkrętu do drewna o zakończeniu sześciokątnym SW 17 \varnothing 10x90 (załącznik nr 6).

4) KONSTRUKCJE STALOWE

- Poręcze i inne elementy stalowe powinny być wykonane ze stali ocynkowanej.
- Coping musi być wykonany z rury stalowej ocynkowanej o średnicy w przedziale od 48 do 60,3 mm.
- Coping musi być przymocowany do podestów za pomocą stalowo-ocynkowanych wkrętów typu Spax lub Torx 6x60. Końcówki rur muszą być zaślepione stalowymi zaślepkami, aby zapobiec skaleczeniom (załącznik nr 7).
- Copingiem na grindboxach może też być stalowy profil o wymiarach 50x30x2mm.
- Na podestach gdzie jest zainstalowany coping, muszą być zamocowane blachy wzdłuż copingu o grubości 3mm i szerokości 120mm, aby chronić górną warstwę jezdnię od uszkodzeń mechanicznych (załącznik nr 7).
- Wszystkie kątowniki muszą mieć na zgięciu zaokrąglenia (stal walcowana na zimno), a ich końce muszą być zaokrąglone.
- Poręcze do ślizgania się muszą być zamontowane na 6mm blachach o wymiarach 60x250mm i przykręcone do podłoża za pomocą wkrętów typu Spax 6x60.
- Wszystkie otwory na blachach muszą być rozwiercone i fazowane tak, aby po przykręceniu wkrętów głowki nie wystawały.
- Wszystkie blachy najazdowe muszą mieć szerokość w zakresie 350÷400mm, i grubość 3mm. Muszą być montowane do elementów za pomocą stalowo-ocynkowanych wkrętów typu Spax 6x40 lub 6x60 i wspierać się na konstrukcji minimum 60mm.
- Miejsce pod blachę najazdową musi być wyfrezowane. Muszą stykać się z podłożem, by stworzyć swobodną linię przejazdu (załącznik nr 8).

- Na narożach i na kantach piramid progi metalowe muszą tworzyć gładkie przejście. – Wszystkie odsłonięte krawędzie maty 6mm HPL RampLine lub maty równoważnej muszą być zabezpieczone ocynkowanymi stalowymi kątownikami o grubości 3mm i szerokości w zakresie 30÷50mm. Kątowniki muszą być przymocowane wzdłuż środkowej linii co 250mm za pomocą wkrętów typu Spax lub Torx 6x40 lub 6x60. Na elementach łukowych kątowniki muszą być wywalcowane – załącznik nr 9 (nie dopuszcza się nacinania kątowników lub stosowania płaskowników)
- Okucie górne na grindboxach na krótszym boku jest zawsze wpuszczane na równo z płytą. W przypadku gdy grindbox jest szerszy niż 60cm, dłuższy kątownik też jest wpuszczony na równo z płytą, w innym wypadku można zamontować go na płycie. Okucie musi być wykonane z kątownika o minimalnych wymiarach 50x50mm oraz grubości ścianki co najmniej 3mm (załącznik nr 10).

5) BEZPIECZEŃSTWO

- Dobór elementów i ich rozmieszczenie z zachowaniem stref bezpieczeństwa, a także przestrzeganie instrukcji użytkowania minimalizuje ryzyko kontuzji podczas użytkowania.
- Wszystkie prace muszą być wykonane zgodnie z obowiązującymi przepisami oraz pod nadzorem osób uprawnionych.
- Wszystkie zastosowane materiały muszą posiadać wymagane atesty, aprobaty techniczne, deklaracje zgodności itp., oraz muszą być zastosowane zgodnie z ich kartami technicznymi podanymi przez producentów.
- Wszystkie urządzenia sportowe, zabawowe i rekreacyjne oraz komunalne zainstalowane na terenie objętym niniejszym opracowaniem muszą bezwzględnie spełniać wszystkie wymagania w zakresie bezpieczeństwa użytkowania zgodnie z obowiązującymi normami (PN-EN 1497:2019, IDT) - Urządzenia dla użytkowników sprzętu rolkowego. Wymagania bezpieczeństwa i metody badań).

III. TOLERANCJE

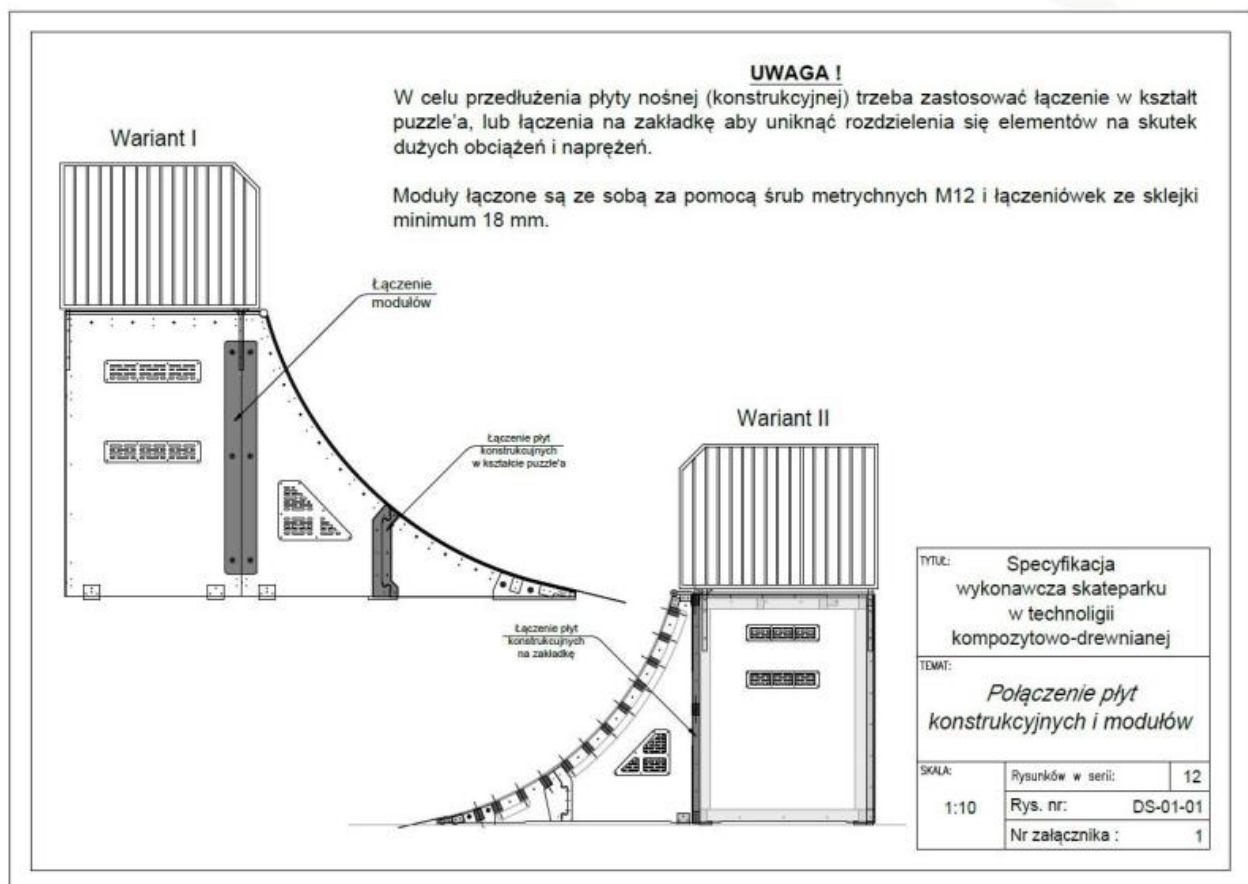
- Wszystkie wystawione krawędzie muszą być ochronione ocynkowaną stalą.
- Copingi mogą wystawać nie bardziej niż 12mm ponad powierzchnię blatu.
- Wszystkie promienie nie mogą zmieni się bardziej niż 20mm od określonego wymiaru.
- Otwory na płytach w linii poziomej muszą być w odstępach minimum 450mm.
- Przestrzenie otworów na krawędziach arkusza płyt muszą być w odstępach minimum 250mm.
- Wszystkie otwory przy krawędziach stykających się ze sobą muszą być symetryczne.
- Wymiary gabarytowe urządzeń mogą różnić się o 6% w zależności od kątów.

IV. WIEDZA I DOŚWIADCZENIE

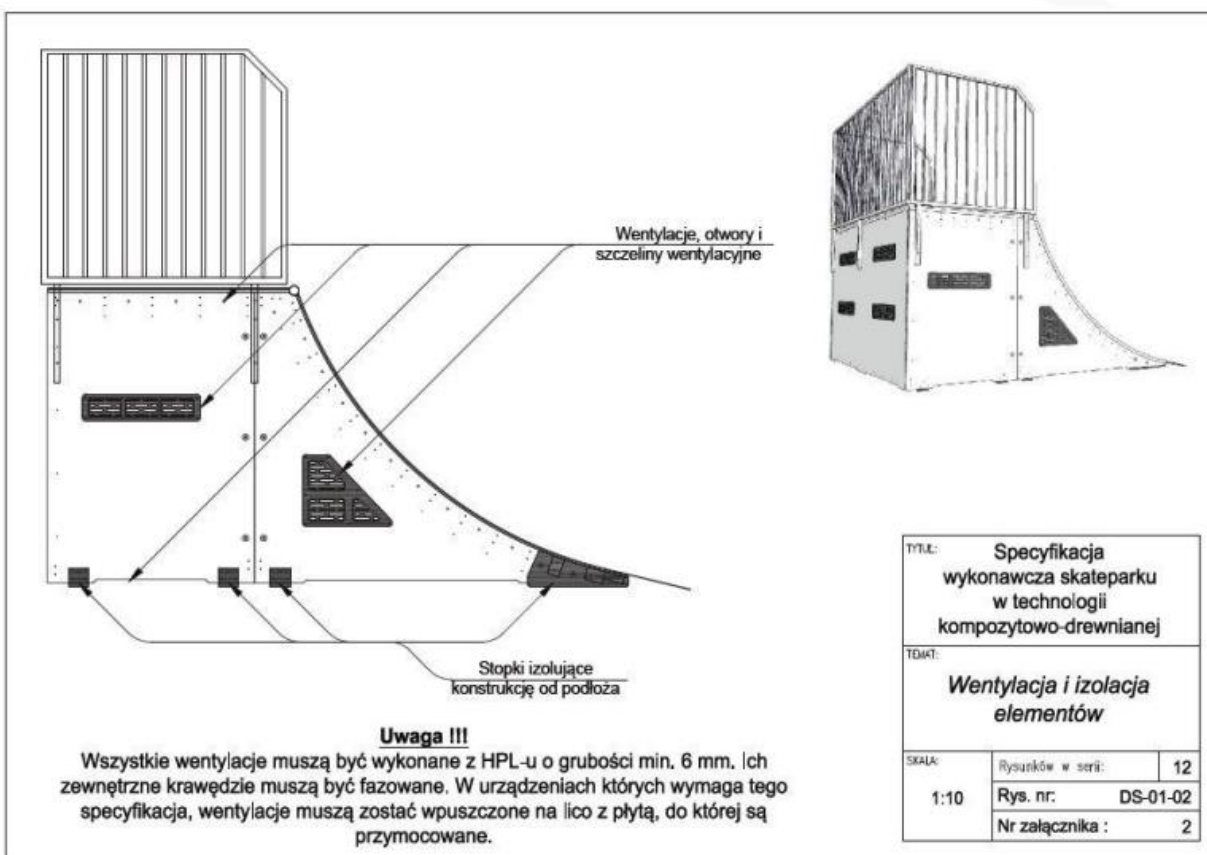
Bardzo ważne w tego typu inwestycji (skatepark to obiekt o podwyższonym ryzyku kontuzji) jest zapewnienie jakości wykonania i zastosowanie certyfikowanych materiałów i urządzeń, dlatego też Zamawiający wymaga aby Wykonawca wykazał się doświadczeniem w realizacji podobnych projektów.

V. ZAŁĄCZNIKI – SZCZEGÓŁOWE WYMAGANIA KONSTRUKCYJNE

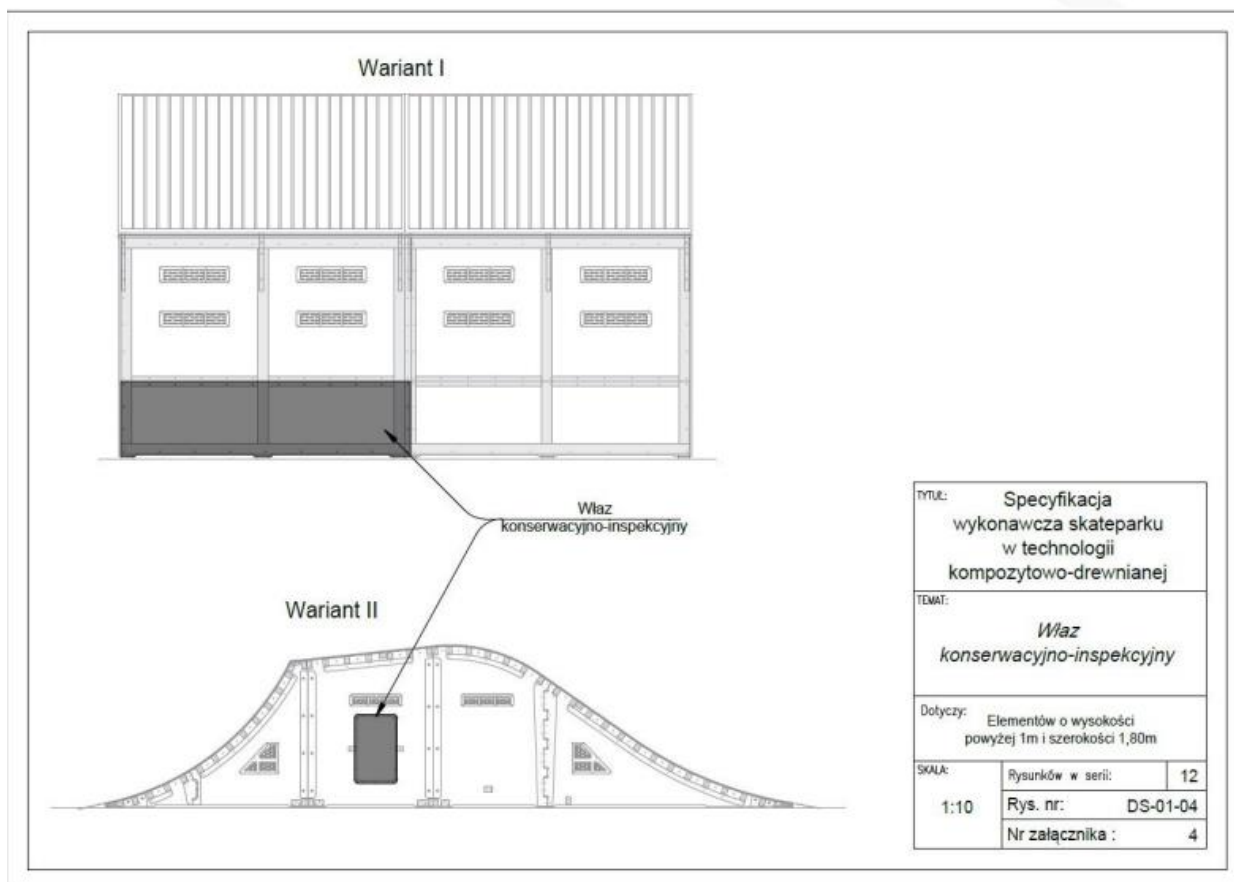
ZAŁĄCZNIK 1



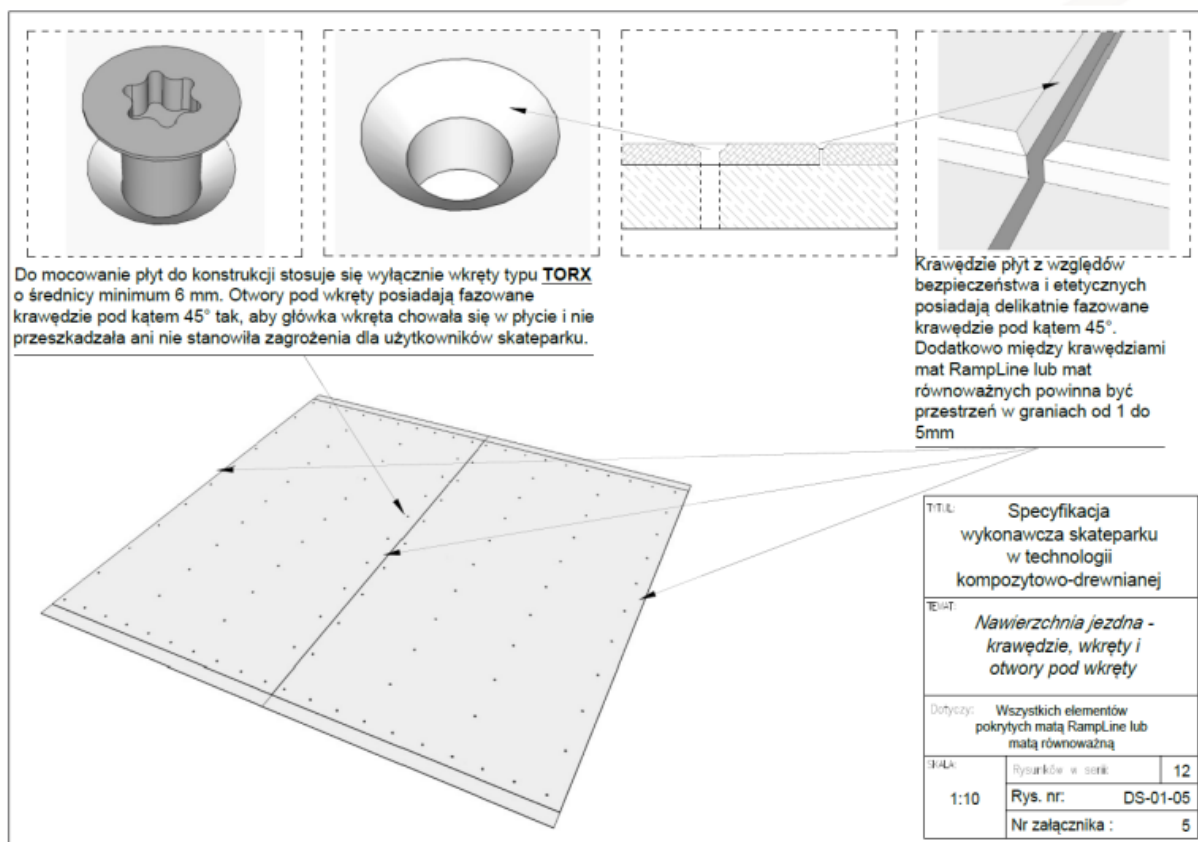
ZAŁĄCZNIK 2



ZAŁĄCZNIK 3



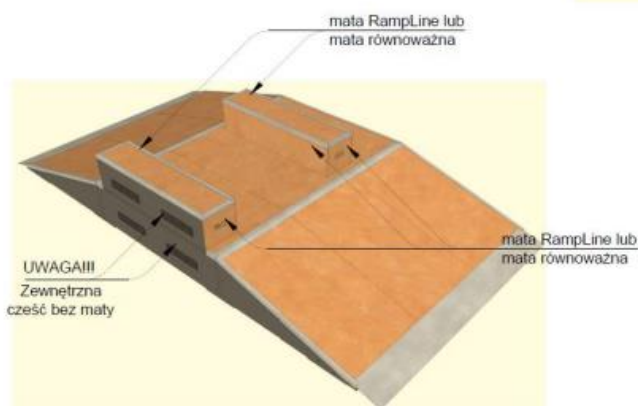
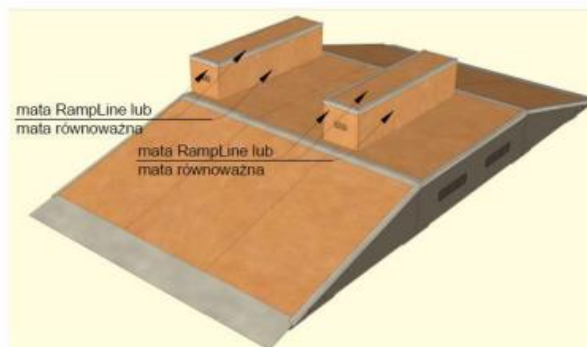
ZAŁĄCZNIK 4



ZAŁĄCZNIK 5

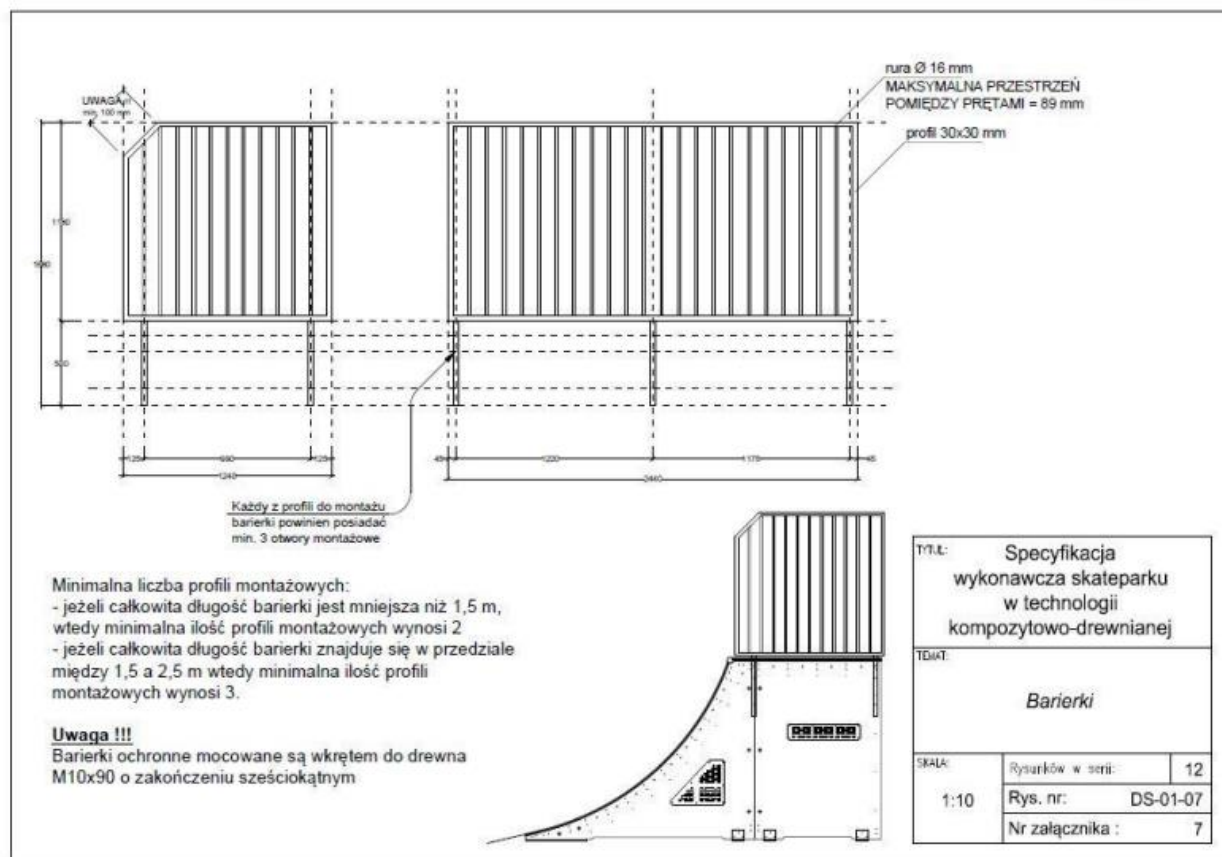
Obicia grindboxa

Wszystkie grindboxy w technologii kompozytowo-drewnianej muszą być obite z każdej strony matą RampLine grubości 6mm lub matą równoważną. Dopuszczalne jest nie obijanie matą grindboxa tylko z tej strony z której nie będzie użytkowany.

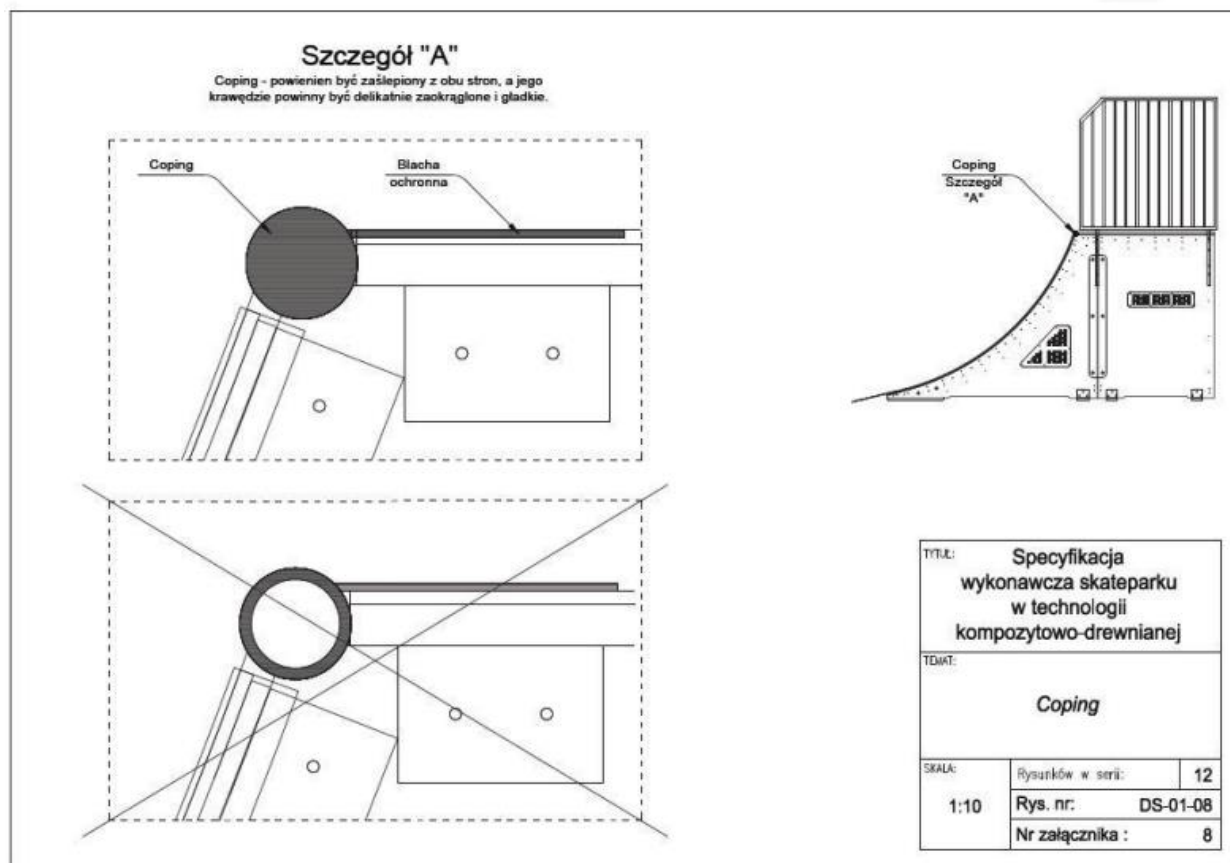


T.T.L. Specyfikacja wykonawcza skateparku w technologii kompozytowo-drewnianej		
T.E.T. Obicia grindboxów matą RampLine lub matą równoważną		
Dotyczy Dotyczy wszystkich grindboxów i grindboxów wolnostojących.		
1:10	Stronka w cenie:	12
	Rys. nr:	DS-01-06
	Nr załącznika :	6

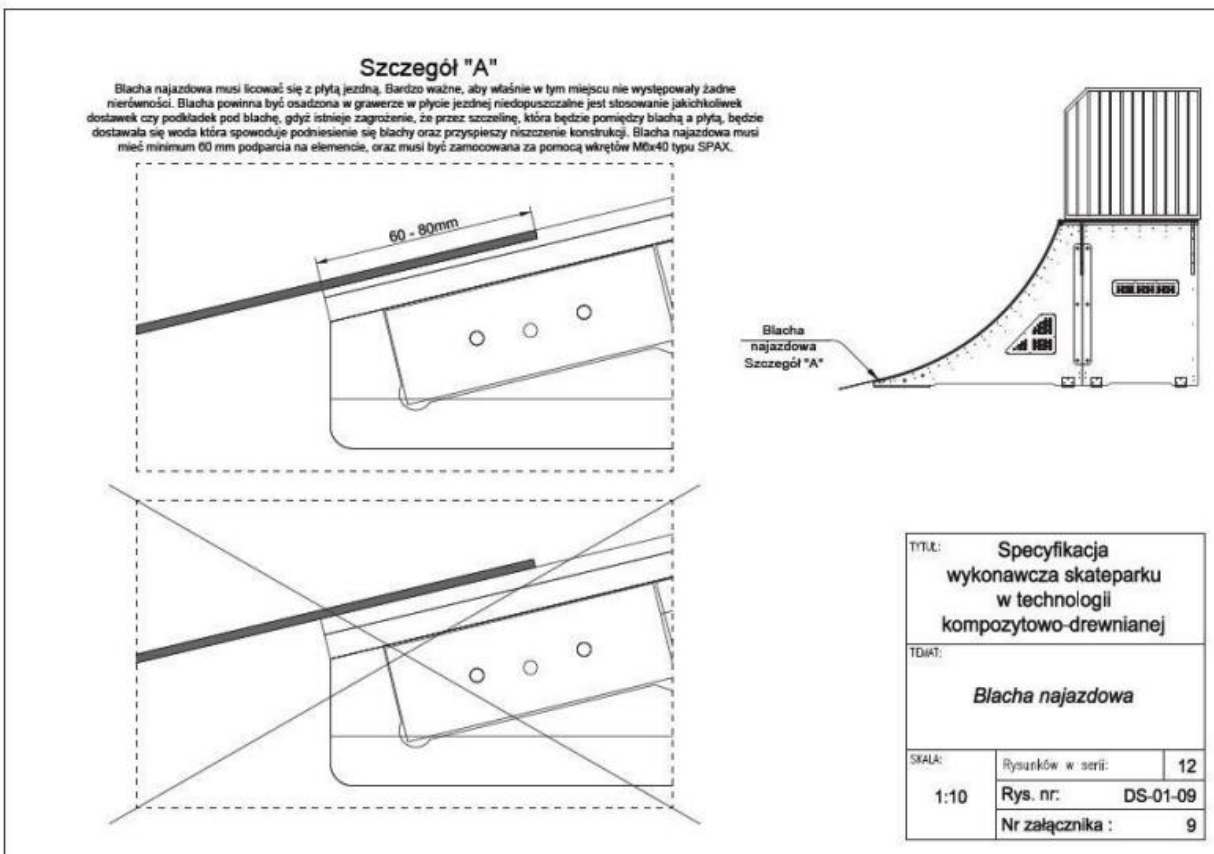
ZAŁĄCZNIK 6



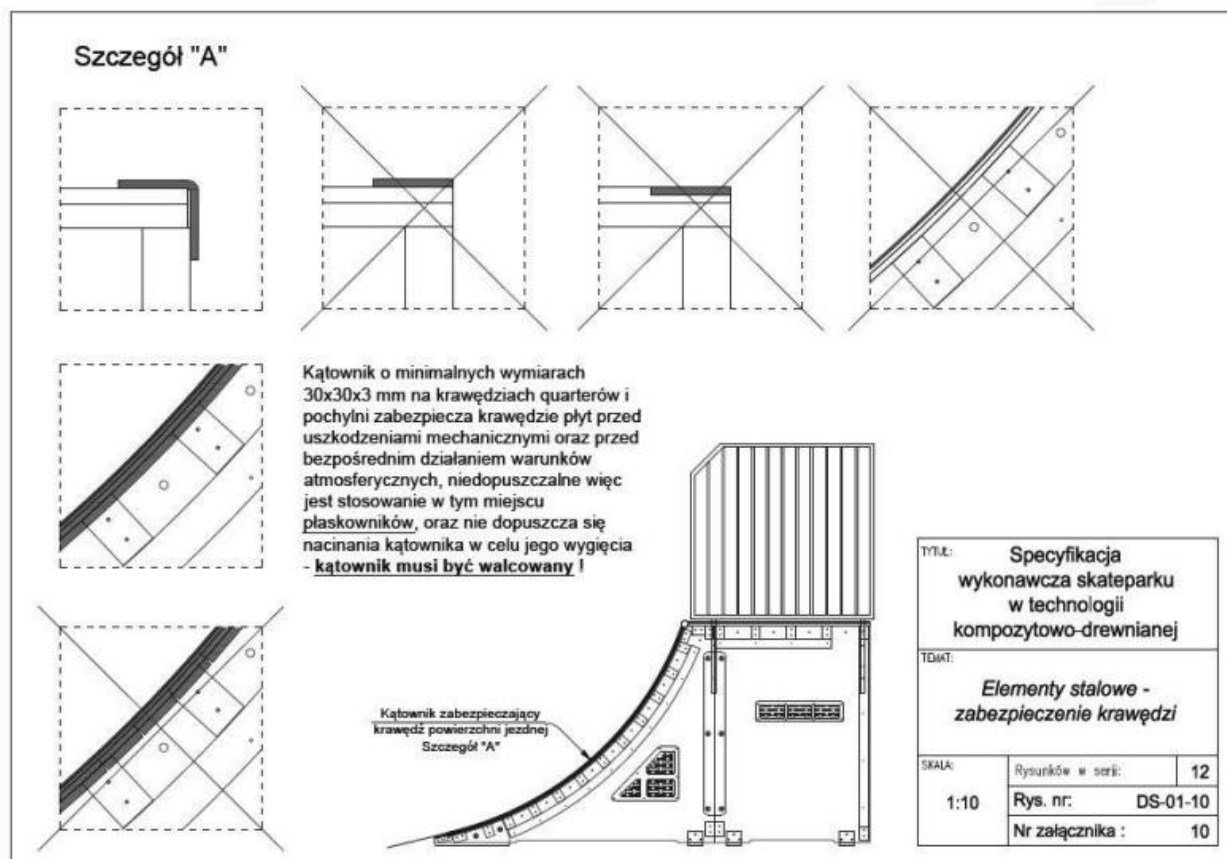
ZAŁĄCZNIK 7



ZAŁĄCZNIK 8



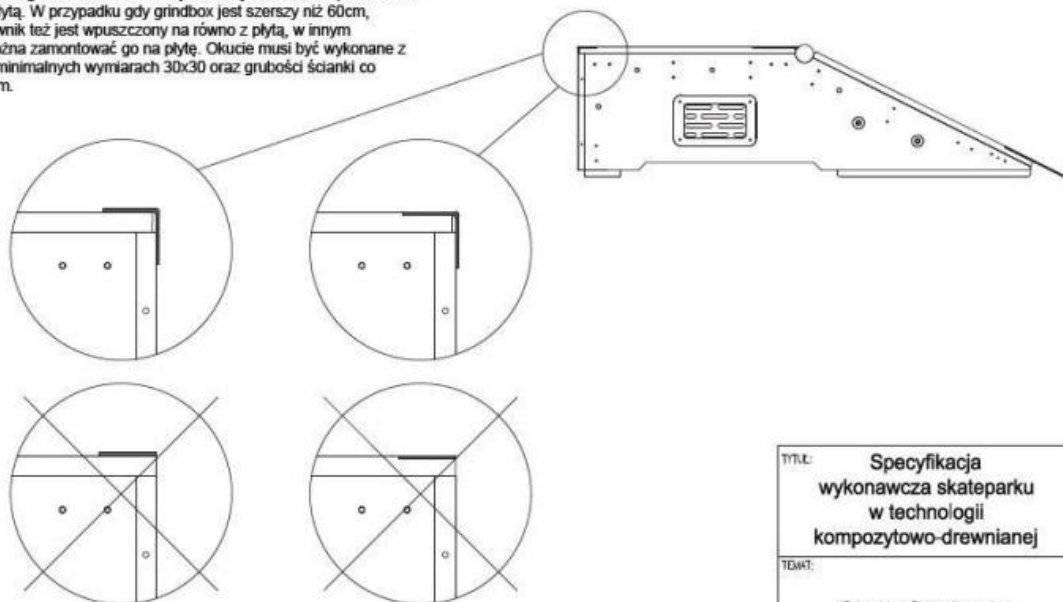
ZAŁĄCZNIK 9



ZAŁĄCZNIK 10

Okucie grindboxa

Okucie górne na grindboxach na krótszym boku jest zawsze wpuszczone na równo z płytą. W przypadku gdy grindbox jest szerszy niż 60cm, dłuższy kątownik też jest wpuszczony na równo z płytą, w innym wypadku można zamontować go na płytę. Okucie musi być wykonane z kątownika o minimalnych wymiarach 30x30 oraz grubości ścianki co najmniej 3 mm.

**Uwaga !!!**

Niedopuszczalne jest w tym miejscu stosowanie płaskowników ze względów bezpieczeństwa, a także z powodu na bezpośrednie narażenie krawędzi płyty jezdnej na działanie warunków atmosferycznych oraz możliwość uszkodzenia przez użytkowników skateparku.

Tytuł: Specyfikacja wykonawcza skateparku w technologii kompozytowo-drewnianej		
Temat: Okucie Grindboxów		
Skala:	Rysunków w serii:	12
1:10	Rys. nr:	DS-01-11
	Nr załącznika :	11