

I. CZĘŚĆ OPISOWA

do projektu zagospodarowania działki Nr 87/4
w m. Marcinkowo

1. Przedmiot inwestycji

Przedmiotem niniejszego opracowania jest projekt zagospodarowania terenu położonego w m. Marcinkowo na działce nr 87/4 w zakresie wyposażenia istniejącego terenu w plac zabaw.

2. Podstawa opracowania

- a) zlecenie inwestora
- b) mapa do celów projektowych w skali 1:500
- c) wizja lokalna na przedmiotowym terenie
- d) uzgodnienie koncepcyjne z inwestorem
- e) ustawa z dnia 7 lipca 1994r – Prawo budowlane (Dz. U. z 2013r. Nr 243, poz. 1409)
- f) ustawa z dnia 27 marca 2003r. o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym (Dz. U. z 2003r. Nr 80, poz. 717)
- g) Rozporządzenie Ministra Transportu, Budownictwa i Gospodarki Morskiej z dnia 25 kwietnia 2012r w sprawie szczegółowego zakresu i formy projektu budowlanego (Dz. U. z dnia 27 kwietnia 2012r.)
- h) Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002r w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie
- i) polskie normy oraz literatura fachowa

3. Inwestor

Gmina Grunwald

Gierzwałd 33

14-107 Gierzwałd,

Adres inwestycji:

Marcinkowo, gm. Grunwald – działka nr **87/4**

4. Istniejący stan zagospodarowania działki

Działka jest zabudowana budynkiem świetlicy wiejskiej, budynkiem gospodarczym i placem zabaw oraz uporządkowanym terenem utwardzonym.

Teren nie jest objęty ochroną konserwatorską i nie leży na terenie szkód górniczych.

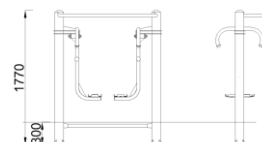
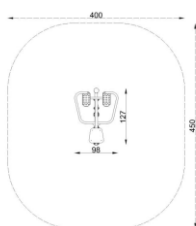
5. Projektowane zagospodarowanie działki

Elementy zabawowo – rekreacyjne zostaną posadowione na postumentach betonowych i przymocowane za pomocą kotew ze stali nierdzewnej lub ocynkowanej ogniowo zgodnie z wytycznymi producenta.

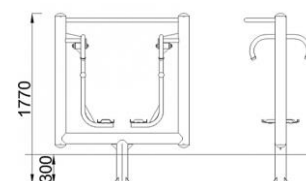
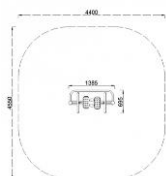
Urządzenia zostaną zamontowane na istniejącej nawierzchni trawiastej.

6. Wyposażenie

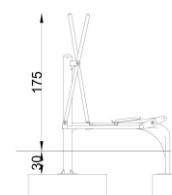
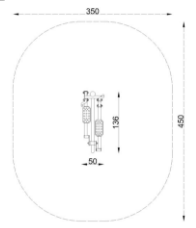
1. WIOŚLARZ



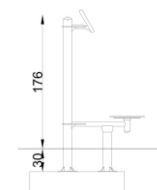
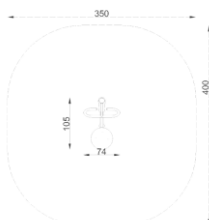
2. BIEGACZ



3. ORBITREK



4. TWISTER



7. Technologia produkcji

Stal

Elementy stalowe są ze stali węglowej konstrukcyjnej. Po obróbce technologicznej, czyli cięciu, czyszczeniu mechanicznym, gięciu, wierceniu i spawaniu stal odłuszcza i fosforanowana jest w myjkach ultradźwiękowych. Po wysuszeniu elementy pokrywa się elektrostycznie farbą proszkową poliestrową, po czym wędrują do suszarki konwekcyjnej, gdzie w 200°C następuje utwardzenie lakieru. Powłoki proszkowe dobrze zabezpieczają stal przed warunkami atmosferycznymi,

są elastyczne, odporne na wgniecenia i ścieranie, co zapewnia długą eksploatację urządzeń bez potrzeby ich renowacji.

Kotwy

Elementy konstrukcyjne urządzeń (słupy) należy osadzić na metalowych kotwach przytwierdzonych do betonowych bloczków. Zabieg ten powoduje odizolowanie drewna od gruntu na ok. 10cm, co znacznie przedłuża żywotność drewna. W dolnej powierzchni czołowej słupa, wiercimy cztery wzdłużne otwory na głębokość 200mm. Kolejne dwa otwory $\varnothing 18$ wiercone są na powierzchni walcowej słupa w odległości 150 i 180mm, w otwory te wsuwane są dwa stalowe trzpienie $\varnothing 18$ z dwoma połączeniami gwintowymi, w które wkręcone są cztery długie śruby M 10 mocujące metalową kotwę.

8. Uwagi końcowe

Wszystkie roboty budowlano – konstrukcyjne powinny być prowadzone przy użyciu materiałów odpowiadających normom i atestem oraz zgodnie z projektem technicznym, warunkami technicznymi wykonania robót oraz zaleceniami producentów materiałów budowlanych a także z zasadami wiedzy budowlanej, BHP oraz pod nadzorem osoby posiadającej odpowiednie kwalifikacje zawodowe.