**Załącznik nr 1**

**Szczegółowy Opis Prac**

Przedmiotem niniejszej specyfikacji jest przeprowadzenie naprawy pokrycia niecek basenowych (grzybek, sportowa) przy użyciu membran hydroizolacyjnych z plastyfikowanego polichlorku winylu (PVC-P). Przyklejenie pasów (z PVC-P) torowych, pasów (z PVC-P) na wysokości linii wodnej, kół (z PVC-P) wokół dysz dennych napływowych w nieckach basenów (sportowej, grzybek). Wykonanie innych prac wymienionych w niniejszej specyfikacji.

1. **Zakres prac remontowych na basenie będzie obejmował:**

**W niecce ,,sportowej":**

1. Przygotowanie niecki do wyłożenia basenu folią PVC-P,
2. Wyłożenie basenu nową folią PVC-P w kolorze niebieskim,
3. Montaż nowego kątownika pokrytego folią PVC-P na obrzeżu basenu i w rogach przy dnie,
4. Demontaż starej systemowej rynny przelewowej wraz z odpływami,
5. Wyłożenie rynny przelewowej nowym korytem systemowym oraz pokrycie folią PVC-P i folią PVC-P antypoślizgową w kolorze niebieskim,
6. Montaż nowych odpływów w rynnach przelewowych, (20szt.),
7. Demontaż starych dysz tłocznych dennych, (45szt.),
8. Montaż nowych dysz tłoczących dennych, (45szt.),
9. Demontaż starych lamp, (10szt.),
10. Trwałe zaślepienie miejsc po lampach z pkt. 9 (otwory wyrównane masą betonową i pokryte folią PVC-P w kolorze niebieskim),
11. Uszczelnienie (20szt.) odpływów z rynny przelewowej, spustu wody (3szt.) itp.
12. Nagrzanie wokół dysz tłoczących dennych czarnej folii PVC-P o średnicy 50cm,
13. Nagrzanie 2szt. czarnych pasów folii PVC-P na wysokości linii wodnej,
14. Nagrzanie na dnie 8szt. czarnych pasów folii PVC-P wyznaczających tory wodne,
15. Demontaż starych zaczepów do lin nawodnych dzielących tory wodne, (14szt.),
16. Montaż nowych zaczepów do lin nawodnych dzielących tory wodne, (14szt.).

**W niecce ,,grzybek”:**

1. Przygotowanie niecki do wyłożenia basenu folią PVC-P,
2. Wyłożenie basenu nową folią PVC-P w kolorze niebieskim,
3. Montaż nowego kątownika pokrytego folią PVC-P na obrzeżu basenu i w rogach przy dnie,
4. Demontaż starej systemowej rynny przelewowej wraz z odpływami,
5. Wyłożenie rynny przelewowej nowym korytem systemowym oraz pokrycie folią PVC-P i folią PVC-P antypoślizgową w kolorze niebieskim,
6. Montaż nowych odpływów w rynnach przelewowych, (24szt.),
7. Demontaż starych dysz tłocznych dennych, (33szt.),
8. Montaż nowych dysz tłoczących dennych, (33szt.),
9. Demontaż starych lamp, (12szt.),
10. Trwałe zaślepienie miejsc po lampach z pkt. 9 (otwory wyrównane masą betonową i pokryte folią PVC-P w kolorze niebieskim),
11. Uszczelnienie (24szt.) odpływów z rynny przelewowej, spustu wody (2szt.) itp.
12. Wyłożenie schodów folią PVC-P i folią PVC-P antypoślizgową,
13. Wyłożenie podestu trzona nogi zjeżdżalni folią PVC-P i folią PVC-P antypoślizgową,
14. Nagrzanie wokół dysz tłoczących dennych czarnej folii PVC-P o średnicy 50cm.

**Prace dodatkowe:**

1. - demontaż starych mis prysznicowych, (9szt.),
2. - demontaż starych pryszniców z natryskiem na głowę, (9szt.),
3. - montaż nowych mis prysznicowych, (9szt.),
4. - montaż nowych pryszniców z natryskiem na głowę, (9szt.).
5. **Wymagania dotyczące wykonania robót i materiałów:**

Materiały stosowane do wykonania przedmiotu prac powinny mieć:

- oznakowanie znakiem CE co oznacza, że dokonano oceny ich zgodności ze zharmonizowaną normą europejską wprowadzoną do zbioru Polskich Norm, z europejską aprobatą techniczną lub krajową specyfikacją techniczną państwa członkowskiego Unii Europejskiej lub Europejskiego Obszaru Gospodarczego, uznaną przez Komisję Europejską za zgodną z wymaganiami podstawowymi, albo

- deklarację zgodności z uznanymi regułami sztuki budowlanej wydaną przez producenta, jeżeli dotyczy ona wyrobu umieszczonego w wykazie wyrobów mających niewielkie znaczenie dla zdrowia i bezpieczeństwa określonym przez Komisję Europejską, albo

- oznakowanie znakiem budowlanym, co oznacza że są to wyroby nie podlegające obowiązkowemu oznakowaniu CE, dla których dokonano oceny zgodności z Polską Normą lub aprobatą techniczną, bądź uznano za „regionalny wyrób budowlany”,

- wszystkie stosowane materiały powinny posiadać aktualne aprobaty techniczne, w tym dopuszczające do kontaktu z wodą pitną.

- okres przydatności do użycia podany na opakowaniu.

1. **Roboty przygotowawcze:**

* Sprawdzić czystość, równość podłoża oraz jego stan, miejsca uszkodzone trwale naprawić odpowiednią masą betonową.

1. **Folia basenowa:**

2.1 **Rodzaj i parametry folii.**

Folia PVC-P (typu ALKORPLAN **LUB RÓWNOWAŻNA**) zgrzewalna zbrojona o grubości 1,5 mm, o powierzchni gładkiej wykonana w całości w jednolitym kolorze jasno niebieskim, a na schodach i na krawędziach przelewów folia j.w. dodatkowo wytłaczana antypoślizgowo.

Parametry:

* grubość 1,5mm: +/- 10%,
* prostoliniowość, dopuszczalne odchylenie, mm: ≤30,
* płaskość, dopuszczalne odchylenie: ≤10,
* masa powierzchniowa, g/m², przy grubości 1,5 mm: 1915 +/- 10%,
* maksymalna siła rozciągania, N/50mm, wzdłuż: ≥ 1000,
* maksymalna siła rozciągania, N/50mm, w poprzek: ≥ 800,
* wytrzymałość na rozdzieranie, wzdłuż N: ≥ 130,
* wytrzymałość na rozdzieranie, w poprzek N: ≥ 115,
* wodoszczelność przy ciśnieniu 0,2 MPa przez 24h: brak przecieku,
* wytrzymałość złączy\* na ścianie, siła maksymalna, N, wzdłuż: ≥ 600,
* wytrzymałość złączy\* na ścianie, siła maksymalna, N, w poprzek: ≥ 650,
* wytrzymałość złączy na ścianie, sposób zerwania: zerwanie na krawędzi złącza,
* odporność membrany na działanie wody, zmiana masy, %: ≤ 1,0,
* odporność membrany na działanie wody, zmiana wyglądu: ≤ bez zmian,
* odporność na działanie promieni U.V.
* odporność na produkty standardowo stosowane w technologiach uzdatniania wody basenowej,
* materiał zabezpieczony w trakcie produkcji środkami bakterio i grzybobójczymi.

\*złącza o szerokości 50mm, zgrzewane gorącym powietrzem.

2.2 **Wykonanie foliowania.**

Wszystkie elementy wyposażenia dodatkowego (syfon, przelew, itd.) w basenie wyłożonym folią podwójnego uszczelnienia muszą być tolerowane przez folię obecnie ułożoną w nieckach. W myśl doskonałej szczelności dla przejść z wykładziny i poszczególnych elementów przewidziane zostały kołnierze (kołnierze spawane, zaślepiające, gwintowane). Kołnierze mocowane na stałe muszą wtapiać się w podłoże i kończyć się dokładnie wraz ze ścianą basenu, tak by nie powstały jakiekolwiek wgłębienia czy wzniesienia pod wykładziną.

Nadmierną ilość odpadów przy cięciu oraz za dużo spoin można ograniczyć poprzez odpowiednią korektę wzoru cięcia. Po dokładnym wymierzeniu powierzchni, która ma być pokryta wykładziną, wymiary przenosi się na rolkę membranową. Do cięcia używamy nożyczek lub noża do dywanów z zakrzywionym ostrzem oraz metalowego liniału do prowadzenia przyrządu tnącego, ew. narzędzie prowadzić wzdłuż wyznaczonej linii cięcia. Przycinając wykładzinę należy kierować się naturalnie formą basenu, jak w przypadku basenów o niekonwencjonalnej formie. W przypadku wykładania narożników basenu i wykonywania schodów basenowych (płyty boczne, podstopnice, stopnice) konieczne są określone precyzyjne cięcia. Należy przy tym zwrócić uwagę na to, by linia przycięcia i spoiny były niewidoczne w narożnikach i nie znajdowały się w miejscach osadzenia zgrzewanych elementów, gdyż przez to niepotrzebnie utrudnione będzie zamocowanie kołnierza. Pasma wykładziny basenowej można zgrzewać gorącym powietrzem tak, by tworzyły jednorodną i wodoszczelną powierzchnię. Nie można użyć środka spęczniającego, ponieważ rozpuszczalnik uszkodziłby powłokę ochronną.

KONIECZNE ŚRODKI POMOCNICZE: Wyposażenie konieczne podczas zgrzewania gorącym powietrzem obejmuje urządzenie ręczne, z którego powietrze wydmuchiwane jest przez dysze (20 i 40 mm) na zgrzewane zakładki wykładziny, wałek, szczotka metalowa, trzpień lub śrubokręt oraz płynny PCW z aplikatorem. Ażeby rezystory urządzeń nie doznały uszkodzeń, należy nastawić termostat przed podłączeniem prądu na „O”. Najkorzystniejsza temperatura dla tego typu urządzeń wynosi w zależności od temperatury otoczenia i rodzaju podłoża między 350° do 450° C. Dla urządzeń do zgrzewania ręcznego należy ustawić temperaturę na poziomie „7”. Dysza o szerokości 40 mm jest wystarczająca, jednak w przypadku szczególnie trudnych miejsc zaleca się zastosowanie dyszy 22 mm. Osady gromadzące się na dyszach należy usunąć poza basenem przy pomocy metalowej szczotki. Zgrzewane powierzchnie muszą być suche, czyste i pozbawione kurzu. Membranę należy rozwinąć nie naprężając jej. Szerokość zakładki musi wynosić przynajmniej 5 cm. Dla ułatwienia tego etapu pracy należy na membranie zaznaczyć kilka punktów odniesienia. Zgrzewana powierzchnia membrany musi być pozbawiona wszelkich śladów brudu i cząsteczek kurzu. Po prawidłowym położeniu pasm wykładziny należy je „zgrzewać punktowo” przy pomocy urządzenia ręcznego w taki sposób, by nie mogły się już przesunąć. Zgrzewanie membran następuje za pomocą urządzenia do zgrzewania ręcznego w wyniku działania gorącym powietrzem. Podczas tego procesu 40-milimetrowa dysza wsuwana jest pomiędzy oba krawędzie PCW. Działanie gorącego powietrza powoduje sklejenie powierzchni dwóch pasm folii PCW. Jednocześnie za pomocą wałka dociskowego z gumy dociska się zgrzewane pasma jedno do drugiego. Dociskanie zawsze musi być wykonywane od wewnątrz na zewnątrz. Zalecana szerokość zgrzewu wynosi 30 mm. Jeden z pierwszych etapów zgrzewania związany jest z taśmami PCW do mocowania ścian bocznych w przypadku zastosowania systemu z profilami mocującymi. I tutaj należy koniecznie zastosować zgrzewanie gorącym powietrzem. Powierzchnia musi być sucha, czysta i absolutnie pozbawiona kurzu celem zapewnienia odpowiedniej jakości zgrzewanie taśm PCW można rozpocząć w odległości 15-20 cm od krawędzi wykładziny. Przy zgrzewaniu rozpoczętym bezpośrednio przy krawędzi istnieje ryzyko wystąpienia odkształceń. Po wykonaniu zgrzewania za pomocą gorącego powietrza należy sprawdzić stan spoin. W tym celu należy użyć śrubokręt lub trzpień. Jeżeli można przejechać końcówką przyrządu pomiędzy pasmami, oznacza to, że należy ponowić zgrzewanie. Celem uzyskania większej szczelności i ładniejszego wyglądu stosuje się uzupełnienie zgrzewania w postaci płynnego PCW. Najważniejszą, najprostszą i najszybszą metodą jest mocowanie do krawędzi ścian za pomocą profili mocujących z aluminium lub twardego PCW. Membrana z połączoną poprzez zgrzewanie taśmą PCW jest wsuwana w profil. Taśma przytrzymuje membranę, by nie wysunęła się z profilu. Profile (z aluminiumi PCW) mocowane są przy pomocy nitów rozprężnych w odległości od 25 do 30 cm. Na koniec następuje przymocowanie obramowania. Silikon pozwala na uzyskanie lepszej szczelności.

Znajdujące się jeszcze w oryginalnym opakowaniu rolki folii należy umieścić, w bezpiecznym miejscu, w którym nie może dojść do ich uszkodzenia. Ponadto należy skontrolować materiały oraz konieczne środki pomocnicze pod kątem ich stanu. Należy ostrożnie zdjąć z rolek powłokę ochronną. Elementy, które mają być utrwalone zgrzewaniem (syfon, przelew, otwór czopowy itp.), muszą tworzyć wraz z podłożem jedną całość. Należy pomyśleć o uszczelnieniu poszczególnych elementów, które mają zostać utrwalone, oraz usunąć ewentualne nierówności w cemencie za pomocą szpachli.

Należy założyć pierwsze uszczelki w kołnierzach współpracujących: syfonu, przelewów. W celu uniknięcia tworzenia się fałdów kołnierze poszczególnych elementów wyposażenia montowane są na samym końcu. Należy w tym celu napełnić basen wodą, na razie do wysokości 30 cm. Należy ostrożnie oczyścić basen i skontrolować szybko ściany i dno basenu pod kątem ewentualnych nierówności, które mogłyby być widoczne pod wykładziną. Układanie membran jest proste, wymaga jednakże sprawności oraz pewnego wyczucia estetyki. Właściwa organizacja pracy odgrywa decydującą rolę przy układaniu wzmocnionych membran. Szczególną uwagę należy zwrócić na cięcie, w celu uniknięcia nadmiernej ilości odpadów. Miejsca styku oraz spoiny należy zaplanować w miarę możliwości w taki sposób, aby znajdowały się one w narożnikach basenu. Inną możliwość stanowi dopasowanie się, zgodnie z zasadami geometrii, bądź też symetrii, do naturalnych osi ukształtowania basenu (długość, szerokość, wysokość itp.).

Niezależnie od kształtu i wymiarów basenu stosuje się zasadniczo następującą kolejność prac:

1. Wyłożenie ścian basenu;

2. Wyłożenie dna basenu;

3. Zgrzewanie pasm wzdłuż ścian basenu oraz ukształtowanie kątów.

4. Zgrzewanie pasm ułożonych na dnie.

W przypadku wszystkich metod układania zgrzewanie stanowi zawsze ostatnią czynność spośród tych, które należy wykonać. W trosce o estetyczny wygląd należy w przypadku ścian basenu umieścić spoiny w miarę możliwości w jego kątach. W tym celu przewiduje się dla każdego pasma zakładkę dla spoiny wynoszącą co najmniej 10 cm (wzdłuż szerszej krawędzi), a na boku, przy dnie basenu zagięcie wynoszące od 10 do 20 cm. Preferuje się przy tym układanie pasm poziomych, ponieważ unika się dzięki temu pionowych spoin (poza kątami), które często wyglądają niezbyt estetycznie. Stosując tę metodę można wyłożyć wszystkie ściany baseny za jednym zamachem, korzystając odpowiednio z dostępnych wysokości membran:

* wysokości 1,65m, gdy ściany basenu nie są wyższe niż 1,40m;
* wysokości 2,05m, gdy ściany basenu nie są wyższe niż 1,90m.

W przypadku, gdy wysokość ściany przekracza 2,0m, płaska spoina na miejscu łączenia z pasmem poszerzającym staje się nieunikniona (można przy tym wykorzystać dno basenu jako podpórkę). Jeśli spoina ma pozostać niewidoczna z poziomu powierzchni, górna część wykładziny musi zakrywać pasmo poszerzające. Cięcie należy przeprowadzić odpowiednio do dokładnych wymiarów dna. W przypadku całkowicie równych powierzchni dna lub basenów z opadającą (równomiernie) niecką basenową pasma można układać wszerz basenu, zmniejszając dzięki temu straty przy cięciu do minimum. Pasma należy zamocować na dnie basenu, wzdłuż jego obwodu, za pomocą nitów rozprężnych, umieszczonych w odstępach od 20 do 25 cm od siebie. Należy przy tym przytrzymywać membranę na swoim miejscu, stojąc na niej. Należy zwrócić uwagę, aby po wstępnym ułożeniu wszędzie występowała zakładka szerokości 5 cm, a następnie umocować prowizorycznie membranę, zgrzewając ją wstępnie (spinająco). Pierwszą uszczelkę przy otworze czopowym należy wykonać przed ułożeniem membrany. Następnie wykonywane jest ostateczne zgrzewanie pasm na dnie basenu za pomocą gorącego powietrza. Po zakończeniu zgrzewania należy odnaleźć otwory kołnierza współpracującego otworu czopowego, wykorzystując do tego śrubokręt. Dzięki temu możliwe jest poprawne zamocowanie drugiej uszczelki przed zainstalowaniem kołnierza. Teraz należy odciąć nadmiar membrany. W części spadkowej – głębokiej należy przezornie wykonać jak najwcześniej wyścielenie ukośnych pogłębień, korzystając ze standardowej szerokości. Dzięki temu dużo łatwiejsze staje się wykonanie wyłożenia. W przypadku basenów posiadających nieckę basenową z pogłębieniem ukośnie opadających brzegach należy przy docinaniu membrany na bokach niecki skorzystać z drewnianej deski, którą wsuwa się pomiędzy dwie krawędzie materiału.

Deska znacznie ułatwia czynności związane z cięciem oraz zgrzewaniem i pozwala jednocześnie na prowadzenie prac przy nieznacznym zmniejszeniu wymiarów, co po wypełnieniu basenu wodą powoduje optymalne napięcie membrany. Chcąc uniknąć tworzenia się fałd należy przed założeniem kołnierzy w odpowiednich otworach napełnić nieckę do nurkowania wodą do wysokości ok. 30 cm. W przypadku basenów o równym dnie, bez pogłębień, nie ma takiej potrzeby. Jak już uprzednio wspomniano, należy do wykonania brzegów basenu przewidzieć zakładkę wynoszącą od 10 do 20 cm szerokości membrany, na całej długości pasma, aby zapewnić odpowiednie zakrycie. Należy przy tym zwrócić uwagę, aby spoina wypadała dokładnie w narożniku. Bardzo przydatna może okazać się przy tym listwa malarska. Wykonując narożnik należy rozpocząć od zgrzania obydwu stykających się pasm. Następnie odbywa się dokładna obróbka w formie cięcia pod kątem.

W przypadku stopni basenu i innych powierzchni (krawędź rynny przelewowej), na których występuje niebezpieczeństwo poślizgnięcia się, należy wyścielić materiałem O PRZECIWPOŚLIZGOWEJ FAKTURZE POWIERZCHNI. Prefabrykowane pasma zgrzewane są przy pomocy gorącego powietrza, utrwalenie krawędzi wykonuje się płynnym PCW. Po wykonaniu całkowitego wyłożenia basenu należy utrwalić złączenie pomiędzy wykładziną a osłoną obramowującą silikonem lub wielosiarczkiem, tak aby nie mogła tędy przedostawać się woda. Należy przy tym kierować się wskazówkami producenta.

1. **Dysze denne napływowe:**

Wykonane z PVC-P, do niecek basenów foliowych.

1. **Prysznice:**

Wykonane ze stali nierdzewnej, demontowalne, natrysk uruchamiany przyciskiem czasowym, wandaloodporne, koloru srebrnego z natryskiem na głowę.

1. **Misy do pryszniców:**

Wykonane z tworzywa sztucznego lub stali nierdzewnej.

1. **Koryta systemowe:**

Wykonane ze stali nierdzewnej lub pokryte folią antykorozyjną łączone za pomocą nitów w sposób trwały, przestrzeń pomiędzy podłożem a rynną systemową musi być wypełniona materiałem uniemożliwiającym uszkodzenie rynny (zapadanie się, odkształcenia).

1. **Sprzęt:**

Wykonanie prac sposobem ręcznym lub sprzętem zgodnie z instrukcją producenta.

Sprzęt ma spełniać wymogi BHP, osoby go obsługujące powinny być odpowiednio przeszkolone. Wykonawca zobowiązany jest do używania tylko takiego sprzętu, który nie spowoduje niekorzystnego wpływu na jakość wykonywanych robót. Używany sprzęt powinien być zgodny z ofertą Wykonawcy, normami ochrony środowiska i przepisami dot. jego użytkowania. Używane narzędzia muszą być sprawne i spełniać wymogi przepisów BHP. Stosowane elektronarzędzia muszą być sprawne oraz muszą mieć moc dostosowaną do istniejących zabezpieczeń elektrycznych. Używany sprzęt i maszyny muszą być sprawne i obsługiwane przez operatorów posiadających odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia.

1. **Transport:**

Wykonawca zobowiązany jest do stosowania tylko takich środków transportu, które nie wpłyną niekorzystnie na jakość wykonywanych robót i właściwości przewożonych materiałów. Wykorzystywane środki transportowe muszą posiadać gabaryty dostosowane do wielkości powierzchni manewrowych, aby nie uszkodzić istniejących budynków, budowli i elementów ogrodzenia. W przypadku wyrządzenia szkody, Wykonawca usunie ją na własny koszt. Wykonawca będzie usuwać na bieżąco, na własny koszt wszelkie zanieczyszczenia spowodowane jego pojazdami, oraz pojazdami dostarczającymi towar na jego zamówienie na drogach publicznych, oraz dojazdach do terenu budowy.

1. **Składowanie materiałów i przygotowanie zaplecza socjalnego dla Wykonawcy:**

Zamawiający nie przewiduje stworzenia we własnym zakresie specjalnego miejsca do składowania materiałów i narzędzi Wykonawcy jak i nie udostępni stałego zaplecza socjalnego dla pracowników Wykonawcy. Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności za straty spowodowane kradzieżą materiału i narzędzi Wykonawcy. Po zakończonych pracach Inwestor doprowadzi teren wokół którego były wykonywane roboty do stanu jaki był przed przystąpieniem do robót.

1. **Kontrola jakości robót:**

**10.1 Opis sposobu odbioru robót.**

Jeżeli warunki dla poszczególnych grup robót, określone w niniejszej specyfikacji nie stanowią inaczej roboty podlegają następującym etapom odbioru:

- odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu.

- odbiór częściowy robót.

- odbiór końcowy robót.

- odbiór gwarancyjny.

**10.2 Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu.**

Polega na finalnej ocenie ilości i jakości wykonywanych robót, które w dalszym procesie realizacji ulegną zakryciu. Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu będzie dokonany w czasie umożliwiającym wykonanie ewentualnych korekt i poprawek bez hamowania ogólnego postępu robót. Gotowość danej części robót do odbioru zgłasza Wykonawca pismem do Zamawiającego. Odbiór robót będzie przeprowadzony niezwłocznie przez przedstawiciela Zamawiającego, jednak nie później niż w ciągu 3 dni od daty zgłoszenia pismem w siedzibie inwestora. Odbioru robót dokonuje właściwy przedstawiciel Zamawiającego.

**10.3 Odbiór częściowy robót.**

Polega na finalnej ocenie ilości i jakości wykonywanych części robót.

Odbiór częściowy robót dokonuje się wg zasad jak przy odbiorze końcowym.

Odbioru częściowego robót dokonuje wyznaczony przedstawiciel Zamawiającego.

**10.4 Odbiór końcowy robót.**

Odbiór końcowy robót polega na finalnej ocenie rzeczywistego wykonania robót w odniesieniu do ich ilości i jakości. Odbioru końcowego robót dokona komisja wyznaczona przez Zamawiającego w obecności Wykonawcy i osób sprawujących samodzielne funkcje techniczne na budowie. Komisja odbierze roboty od Wykonawcy w terminie do 7 dni od otrzymania pisemnego powiadomienia o ich zakończeniu. Zamawiający w terminie do dwóch dni od daty otrzymania pisemnego powiadomienia o zakończeniu robót wyznaczy termin końcowego odbioru robót, powiadamiając o tym pisemnie Wykonawcę. Najpóźniej w dzień odbioru przedmiotu zamówienia lub jego części Wykonawca zobowiązany jest przygotować następujące dokumenty: deklaracje zgodności lub certyfikaty zgodności wbudowanych materiałów oraz potwierdzające spełnienie przez nie wymagań określonych niniejszej specyfikacji. W przypadku gdy według Komisji roboty pod względem dokumentacyjnym nie będą gotowe do odbioru, Komisja w porozumieniu z Wykonawcą wyznaczy ponowny termin końcowego odbioru robót. Karta gwarancyjna powinna zawierać określenie gwaranta (nazwę wykonawcy), okres trwania gwarancji, ogólne warunki odpowiedzialności gwaranta za wykonane prace, określenie przypadków wyłączenia odpowiedzialności, terminy i warunki gwarancji na urządzenia montowane przez Wykonawcę, sposób zgłaszania i termin usuwania ewentualnych usterek i wad powstałych lub ujawnionych w trakcie eksploatacji wykonanych prac. Podczas przeprowadzania odbioru, w oparciu o Specyfikację Techniczną i wcześniejsze ustalenia, sprawdzeniu podlegać będzie realizacja ustaleń podjętych w trakcie odbiorów robót zanikających i ulegających zakryciu, częściowych, zwłaszcza w zakresie wykonania robót poprawkowych. Ponadto Komisja dokona wizualnej oceny jakościowej na podstawie przedłożonych dokumentów, wyników badań i pomiarów oraz oceny zgodności wykonania robót ze Specyfikacją Techniczną. W przypadkach nie wykonania wyznaczonych robót poprawkowych komisja przerwie swoje czynności i ustali nowy termin odbioru końcowego. Usterki i wady w przedmiocie zamówienia wykryte w trakcie odbioru, zostaną opisane w protokole odbioru, wraz ze sposobem i terminem usunięcia wskazanym przez Komisję. Za datę przeprowadzenia odbioru uznaje się dzień usunięcia wszystkich wad występujących w przedmiocie zamówienia. Jeżeli dzień usunięcia wszystkich wad występujących w przedmiocie zamówienia przekroczy ostateczny termin wykonania prac, będzie stanowić to podstawę do naliczenia kar umownych za nieterminowe wykonanie. W przypadku stwierdzenia przez komisję, że jakość wykonanych robót nieznacznie odbiega od wymaganej Specyfikacji Technicznej z uwzględnieniem tolerancji i nie ma większego wpływu na cechy eksploatacyjne obiektu, oraz jego bezpieczeństwo Komisja dokona potrąceń, oceniając pomniejszoną wartość wykonanych robót w stosunku do wymagań przyjętych w dokumentach umownych.

**10.5 Odbiór gwarancyjny.**

Będzie polegał na ocenie wykonanych robót związanych z usunięciem wad zaistniałych w okresie gwarancyjnym. Odbiór gwarancyjny będzie dokonany na podstawie oceny wizualnej obiektu z uwzględnieniem zasad opisanych w poz. 10.4.

**10.6 Kontrola jakości robót.**

Wykonanie podłoża.

* Sprawdzeniu podlega:

- przygotowanie podłoża – czystość powierzchni.

Wykonanie nawierzchni z folii.

* Sprawdzeniu podlega:

- przygotowanie podłoża,

- jakość zgrzewów i mocowań,

- nawierzchnia powinna stanowić jednolitą płaszczyznę bez wybrzuszeń, występów.

Wykonanie koryt systemowych w rynnach przelewowych.

* Sprawdzeniu podlega:

- poprawność połączeń koryt,

- prawidłowe wypoziomowanie koryt,

- prawidłowy montaż i uszczelnienie odpływów.

Montaż mis i natrysków.

* Sprawdzeniu podlega:

- poprawność połączeń wodnych,

- prawidłowe zamontowanie mis i natrysków,

- misy i natryski muszą być wkomponowane estetycznie w istniejące punkty wokół niecek wodnych.

**ZAŁĄCZNIKI:**

1. **RZUT NIECKI BASENU SPORTOWEGO Rys 1.**
2. **RZUT NIECKI BASENU GRZYBEK Rys 2.**
3. **PRZEKRÓJ RYNNY PRZELEWOWEJ Rys 3.**