

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

1 KG 530.031 METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

A. ALLGEMEINE VORBEMERKUNGEN

A.1. Allgemeines

Die Ausschreibung umfasst die Errichtung eines Kinderplanschbeckens auf dem Gelände des Freibad Fritz-Hornschuch-Bad Mainleus des Markts Mainleus.

Kinderplanschbecken:

Länge 11,50 m

Breite 9,50 m

Wasserfläche 94,88 m²

Wassertiefenverlauf von 0,10 m auf 0,50 m fallend

Die Umwälzleistung des Beckens ist im Positionstext der Beckenhydraulik vermerkt.

A.2. Ausführung der Edelstahlarbeiten

Bedingt durch die erforderliche hochqualifizierte Leistung hat die anbietende Firma die Ausführung der Edelstahlarbeiten, sowohl die Werksfertigung als auch die Montage, selbst zu erbringen.

Nebenleistungen und Lieferungen von Zubehör können an, im Angebot zu benennende, Subunternehmer bzw. Lieferanten weitergegeben werden. Eine Zustimmung des Auftraggebers ist erforderlich.

A.3. Nebenleistungen

In die Einheitspreise für die Metallbauarbeiten sind die Kosten für nachfolgende Leistungen einzurechnen. Dabei ist bei der Ausarbeitung und Kalkulation des Angebotes zu berücksichtigen:

- die u.g. Leistungen werden, falls in der Leistungsbeschreibung nicht anders beschrieben, nicht zusätzlich vergütet.
- die u.g. Leistungen sind in der Leistungsbeschreibung, d.h. in den einzelnen Positionen, nicht gesondert erwähnt

Nebenleistungen:

- Leistungen gem. DIN 18299, Nr. 4.1
- Leistungen gem. DIN 18360 Metallbauarbeiten, Nr. 4.1
- Baustelleneinrichtung
- Lieferung aller Beckenteile im ausgeschriebenen Umfang einschließlich

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
	Abladen und Versetzen (Transporthilfen, wie z.B. Kraneinsatz) im Bereich der Baustelle - Transport der Teile, Geräte, Montagehilfe, usw. durch das Gelände des Freibades zur Lade-, bzw. Einbaustelle im Baufeld - Vorlage vom Werkstoffabnahmezeugnis nach EN 10204 3.1 des Stahlerzeugers Werkstoffabnahmezeugnis ist vor Produktion der Beckenanlage, spätestens jedoch vor Montagebeginn, vorzulegen. - evtl. Mehrkosten für Ausführung der Arbeiten im Bestand - evtl. Mehrkosten für die zeitversetzte Ausführung der einzelnen Leistungen, wie z.B. Montage der Beckenwände, Montage des Beckenbodens, Inbetriebnahme, usw. - Hebezeuge und Transportmittel - Verankerung: die Verankerung der Edelstahlbauteile an der Baukonstruktion in fertiger Arbeit, wobei auf die rechtzeitige Bestellung von eventuellen Einbauteilen zu achten ist. - Dokumentation: sind vom Auftragnehmer anzufertigen und bei der Abnahme der Leistung dem Auftraggeber zu übergeben. Zur Dokumentation gehören in 3-facher Ausführung in Papierform sowie digital: > Bedienungs- und Wartungsanleitungen > Beckendokumentation (Planunterlagen Bestandspläne 1:50, statische Berechnung, Bauangabenpläne, Zertifikate, Prüfzeugnisse, Bescheinigungen, Vermessung) > Protokolle: - Die gesamte Konstruktion ist durch Wasserfüllung auf Dichtheit zu prüfen und ein Protokoll dem Auftraggeber zu übergeben. - Ein Nivellement der Becken (Rinnen) ist auszuführen. Dieses ist durch ein Protokoll eines unabhängigen Vermessungsbüros nachzuweisen. - Die Beckendurchströmung ist mittels eines Färbeversuches nach Vorgabe der zuständigen Abnahmebehörde und in Zusammenarbeit mit dem Betreiber der Wasseraufbereitungsanlage zu belegen und zu protokollieren.				

A.4. Bauseitige Leistungen

Bauseitige Leistungen sind, sofern nicht in separater Position ausgewiesen:

- Beibringen der erforderlichen amtlichen Genehmigungen
- Rechtzeitige Beistellung von gültigen Bau- bzw. Bestandsplänen
- Überprüfen des Baugrundes bzw. des Bestandes hinsichtlich statischer Tragfähigkeit entsprechend der gewählten Beckeneinbauvariante
- Erstellung der Schal- und Bewehrungspläne für evtl. Stahlbetonkonstruktionen
- Bereitstellen einer geeigneten Zufahrt zur Fläche der Baustelleneinrichtung
- Bereitstellen eines geeigneten Lagerplatzes für Material und evtl. Container
- Bereitstellen des Energie- und Wasseranschlusses

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

- Abbrucharbeiten des bestehenden Kinderbeckens
- Bauseitige Bauleistungen für das Edelstahlbecken in Abstimmung mit dem Beckenhersteller (Bodenunterbau, Fundamente, Betonvergussarbeiten)
- Einsenden von Proben des Hinterfüllungs- und Aufschüttungsmaterials
- Weiterführung von Rohrleitungen ab der vereinbarten Übergabestelle
- Anschließen der Fundamentierung an die vom Beckenlieferanten, nach Angabe Elektroplaner, angebrachten Erdungslaschen
- Herstellung des Beckenumgangs
- Beistellen von Betriebspersonal für Beckenübergabe und Einschulung in-Betrieb und Pflege der Anlage

A.5. Bedenken

Bedenken zu den in den Ausschreibungsunterlagen vorgesehenen Ausführungen sind durch den Bieter mit der Angebotsabgabe schriftlich darzustellen und zu begründen.

B. TECHNISCHE VERTRAGSBESTIMMUNGEN

Technische Vertragsbestimmungen Edelstahlbecken zur geforderten Fachkunde, Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit des Bieters gemäß VOB.

B.1. Normen, Richtlinien, Gesetze

Grundsätzlich hat die Ausführung der zu errichtenden Bauleistungen allen gesetzlichen Bestimmungen und Normen zu entsprechen. Die für die Planung und den Bau wichtigsten Regelungen, in jeweils gültigen Fassung, sind zu beachten:

B.1.1. Allgemein

- Richtlinien für Bäderbau - KOK
- Nationale Bestimmungen über Schwimmbäder
- Merkblatt 60.3 Gesellschaft für Badewesen (Vermeiden von Gefahren, Ansauggitter)
- DGUV Regel 107-001 - Betrieb von Bädern
- FINA-Bestimmungen über sportgerechte Ausführung
- Nationale Bestimmungen über Schwimmbäder
- GUV-R 1/111 Sicherheitsregeln für Bäder
- GUV -I 8527 - Merkblatt "Bodenbeläge für nass belastete Barfußbereiche"
- DIN 19643, T1 - Verfahrenskombinationen der Aufbereitung von Schwimm- und Badebeckenwasser
- DIN 51097 - Rutschhemmung Bodenbeläge im Nassbereich
- EN 13451 sicherheitstechnische Anforderungen
- EN 10204 3.1B - Abnahmeprüfzeugnis
- EN 13451 sicherheitstechnische Anforderungen
- EN 15288-1 und 2 - Sicherheitstechnische Anforderungen an Planung und

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

Bau

B.1.2. Stahlbau:

- Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Z-30.3-6 vom 22. April 2014 "Erzeugnisse, Verbindungsmittel und Bauteile aus nichtrostenden Stählen" des Deutschen Instituts für Bautechnik in Berlin
- EN 1993 - Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten
- EN 1090-1 und EN 1090-2, entsprechend den Vorgaben der Allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Z-30.3-6 vom 2. April 2014 "Erzeugnisse, Verbindungsmittel und Bauteile aus nichtrostenden Stählen" des Deutschen Instituts für Bautechnik in Berlin
- EN 1090-2 - Technische Regeln für die Ausführung von Stahltragwerken
- EN 10088 nichtrostende Stähle - technische Lieferbedingungen
- DIN 18335 - Allgemeine Technische Vertragsbedingungen für Bauleistungen - Stahlbauarbeiten
- DIN 18200 - Überwachung von Baustoffen, Bauteilen und Bauarten
- DIN 12502 - Korrosionswahrscheinlichkeit von metallischen Werkstoffen innerhalb der Wasserverteilungs- und Wasserspeichersysteme

B.1.3. Schweißtechnik:

- Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Z-30.3-6 vom 22. April 2014 "Erzeugnisse, Verbindungsmittel und Bauteile aus nichtrostenden Stählen" des Deutschen Instituts für Bautechnik in Berlin
- Eignungsnachweis für Schweißarbeiten nach DIN 18800-7
- EN 1090-1 und EN 1090-2, entsprechend den Vorgaben der Allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Z-30.3-6 vom 22. April 2014 "Erzeugnisse, Verbindungsmittel und Bauteile aus nichtrostenden Stählen" des Deutschen Instituts für Bautechnik in Berlin
- Merkblatt DVS 0937 - Schutzgasschweißen und Formieren von hochlegierten Werkstoffen
- EN ISO 3834-2 - Zertifizierungsnorm für Qualitätsanforderungen an schweißtechnische Fertigungsbetriebe
- EN ISO 14175 - Schweißgasnorm
- EN ISO 9692-1 - Schweißen und verwandte Prozesse - Lichtbogenhandschweißen, Schutzgasschweißen, Gasschweißen, WIG-Schweißen und Strahlschweißen von Stählen
- EN ISO 14343 - Schweißzusätze
- EN ISO 14555 - Bolzenschweißen
- EN 14610 - Schweißprozesse
- DIN EN 287-6:2018-07 - Prüfung von Schweißern
- EN 5817 - Lichtbogenschweißverbindungen an Stahl
- EN 288 - Erstellung von Schweißanweisungen
- DIN 1910-100 - Schweißen und verwandte Prozesse - Metallschweißprozesse

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

B.1.4. Rohre, Rohrteile:

- DIN EN 1092-1 - Flanschnorm
- DIN 2605-1 und 2 - Rohrbogen
- DIN 2615-1 und 2 - T-Stück
- DIN 2616-2 - Reduzierstück
- DIN 2617 - Rohrkappe

B.1.5. Einbauten, Spielgeräte:

- FINA Bestimmungen über sportgerechte Ausführung
- EN 13451 Teil 1-11 Schwimmbadgeräte

B.2. Allgemeines

Edelstahlbecken mit tragenden Bauteilen, insbesondere deren Seitenwandelemente, sind grundsätzlich nach EN 1090 zu bemessen, zu konstruieren und stellen eine Bauleistung im Sinne der VOB DIN 18299 und 18360 Metallbau dar. Für die Errichtung ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 vom Deutschen Institut für Bautechnik über Bauteile aus nichtrostenden Stählen, in der gültigen Fassung maßgebend.

B.2.1. Definition Edelstahlbecken:

Die ausgeschriebenen Leistungen umfassen die Errichtung von Becken, bei denen die Dichtheit, die wasserberührte Oberfläche, die statische Aussteifung und Abstützung sowie die gesamte Konstruktion durch den Werkstoff Edelstahl rostfrei hergestellt wird. Die beckenseitige Edelstahloberfläche steht in direktem Kontakt mit dem Beckenwasser und alle wasserberührten Edelstahlkonstruktionselemente sind mittels WIG-Verfahren dicht zu verschweißen.

Mischsysteme aus verschiedenen Werkstoffen oder jegliche Oberflächen-Beschichtungsverfahren zur Herstellung eines dichten Beckenkörpers sind nicht gestattet.

Edelstahlschwimmbecken werden mit chloridbelastetem Wasser beaufschlagt. Um Korrosion weitgehend auszuschließen, ist bei der Planung und Verarbeitung besonders auf die werkstoffspezifischen Eigenheiten Bedacht zu nehmen.

B.2.2. Das Konstruktionssystem des Beckens besteht aus:

- statisch tragenden Seitenwänden mit integrierter Überlaufrinne und Rinnenabläufen
- statisch tragende Bodenplatte als Auflager für die neue Überlaufrinne.
- einem als schlaffe Metallmembran ausgebildeten Boden
- Bodenkanäle für die Beckeneinströmung

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

B.2.3. Die Baugruppen, im weiteren als Leistungsgruppe bezeichnet, eines Edelstahlbeckens sind:

- Beckenkörper
- Beckeneinbauten
- Beckenhydraulik
- Beckenverrohrung
- Beckenausstattung

B.3. Werkstoffe

Stoffe und Bauteile der Beckenanlage sind, sofern für bestimmte Bauteile im LV keine anders lautenden Festlegungen getroffen sind, Edelstahl Rostfrei nach EN 10088 Teil 2. Für die verwendeten Werkstoffe ist ein Abnahmezeugnis (Prüfbescheinigung nach EN 10204 3.1) zu erbringen. Die im LV vorgegebenen Werkstoffe sind vom Anbieter auf ihre Eignung zu prüfen und werden durch Abgabe des Angebots auf ihre Richtigkeit bestätigt.

Es ist sicherzustellen, dass die verlangten Werkstoffabnahmezeugnisse dem fertigen Produkt zweifelsfrei zuzuordnen sind. Die vom Blechhersteller werksseitig aufgebraute Werkstoffkennzeichnung, die Werkstoffnummer, Charge und Herkunft erkenntlich macht, ist zu sichern. Werkteile, für die diese Kennzeichnung nicht nachweisbar ist, dürfen nicht eingebaut werden.

B.4. Oberfläche

Die Oberfläche der sichtbaren Flächen ist grundsätzlich walzblank 2B nach EN 10088-2.

In den Positionen, in denen es verlangt wird, ist die Oberfläche geschliffen mit Korn mind. 240 auszuführen. Die Schweißnähte sind grundsätzlich ohne mechanische Bearbeitung.

In den Positionen, in denen es verlangt wird, sind die Stumpfnähte verschliffen, nicht jedoch die Kehlnähte. Die Schweißnähte im Bereich der Überlaufschräge sind bis ca. 6 cm unterhalb des Wasserspiegels zu verschleifen.

B.5. Farbmarkierungen

Das Aufbringen von normgerechten Farbmarkierungen ist mittels elektrochemischen Verfahrens (bspw. Verfahren Inox-Color oder Polyspectral oder mit einem gleichwertigen Verfahren) auszuführen.

Der Anbieter hat nachzuweisen, dass die Einfärbung der Blechtafeln, im Tauchverfahren (Einfärbenganzer Blechtafeln) erfolgt.

B.6. Ausführung der Schweißarbeiten

B.6.1. Allgemein

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

Für die Herstellung von Verbindungsschweißungen sind hinsichtlich der Schweißzusatzstoffe, der fachgerechten Werkstoffvorbehandlung sowie der fachgerechten Durchführung des Schweißverfahrens Nachweise gemäß folgender Normen zu führen:

- EN ISO 3834-2:2006
- EN ISO 9606-1:2014
- EN ISO 14175:2008
- EN 1090:2012

Die Ausführung der Schweißarbeiten, sowie deren Nachbehandlung und Oberflächenbehandlung ist durch eine befugte Versuchsanstalt zu überprüfen.

Alle Schweißnähte sind durch den Schweißer einer visuellen Prüfung, in Hinblick auf Unregelmäßigkeiten gemäß EN ISO 5817, Bewertungsgruppe D, zu unterziehen. Für tragende Bauteile gilt dies analog gemäß EN ISO 5817, Bewertungsgruppe C.

B.6.2. Beckenkörper und Beckenbauteile:

Die Schweißnähte sind gem. DIN EN ISO 4063, EN ISO 5817 Bewertungsgruppe D bzw. C und EN ISO 14175 als Argon-Schutzgasschweißung mit vorgegebenen Schweißparametern auszuführen.

Durch unvollständige oder fehlerhafte Schutzgasabdeckung gebildete Zunderschichten sind durch Beizen zu beseitigen. Nicht durchgeschweißte Wurzeln sowie Schweißkerben sind nicht zulässig. Sämtliche Schweißnähte sind mit dem der Norm entsprechenden Wurzelschutz auszuführen. Der Zusatzwerkstoff ist dem Grundwerkstoff entsprechend zu wählen.

B.6.3. Rohrschweißungen:

Die Einseitenschweißung von Rohrleitungen ist mit geeignetem Wurzelschutz durchzuführen.

Dabei sind folgende Normen zu beachten:

- EN ISO 14175:2008
- EN ISO 14343:2009
- EN ISO 9692-1:2013
- EN ISO 5817:2014

Die Schweißnähte von Verbindung Rohr/Rohr, Rohr/Bördel sind als durchgeschweißte Stumpfnähte mit Wurzelschutz auszuführen.

B.7. Rutschhemmende Bereiche

Rutschhemmende Bereiche der Edelstahlbeckenanlage sind:

- Überlaufrinnenrost

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einheit	EP	€ netto
----------	--------------	-------	---------	----	---------

- Leiterstufen
- Treppenstufen
- Beckenboden

Für die Festlegung der Anforderungen an die Rutschhemmung sind die Bestimmungen der Bundesarbeitsgemeinschaft der Gemeindeunfallversicherung (BAGUV) der Bundesrepublik Deutschland (Merkblatt GUV-I 8527 Bodenbeläge für nassbelastete Barfußbereiche) oder entsprechende nationale Bestimmungen verbindlich einzuhalten.

Die Eignungsprüfung für den vorgesehenen Werkstoff 1.4404, für die Gruppen A, B und C, sind auf der Basis DIN 51097, für alle verwendeten Oberflächenstrukturen (geschliffen, walzblank, gebürstet, etc.) und Blechdicken, durch eine autorisierte Prüfanstalt nachzuweisen.

Der Nachweis mit Zertifikat zur Rutschhemmung ist bereits mit der Angebotsabgabe einzureichen.

B.8. Nachweise für Zukaufteile (z. B.: Schwimmbadgeräte)

Die, aus den eingebauten Zukaufteilen (bspw. Trennseile, etc. ...) resultierenden sicherheitsrelevanten Belange sind, seitens des Auftragnehmers, mittels entsprechenden EN- Konformitätserklärungen, Ü-Kennzeichnungen, Sicherheitsdatenblättern sowie Betriebs- und Pflegeanleitungen und dgl., bei Lieferung zu belegen.

C. ZUSÄTZLICHE TECHNISCHE VERTRAGSBEDINGUNGEN

Vertragsbedingungen zu Ökologie, Nachhaltigkeit und Qualität, sowie assoziiierter Nachweise.

C.1. Allgemein

Für eine Auftragserteilung ist der Nachweis bezüglich qualitativer und ökologischer Herstellung, und damit die Erreichung bestmöglicher Nachhaltigkeit, unabdingbar.

Die Langlebigkeit von Edelstahlbauteilen / Edelstahlbecken hängt von der Verarbeitungsqualität entlang des Produktions- und Montageprozesses ab.

Zur Prüfung des Angebotes ist es daher zwingend erforderlich, diese Prozessschritte darzustellen, um während der Bauphase deren Einhaltung prüfen zu können.

C.2. Kriterien

Folgenden Kriterien sind im Produktionsablauf einzuhalten, um eine fachgerechte Montage der Edelstahlbauteile zu ermöglichen:

- Strikte Trennung der Edelstahlverarbeitung in Bezug auf Maschine und

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

- Produktionsraum oder ausschließliche Verarbeitung von Edelstahl
- Hoher Vorfertigungsgrad in der Werkshalle unter optimalen Produktionsbedingungen
- Fachgerechte Bauteilreinigung und umweltgerechter Umgang mit Reinigungswässern
- Montagegerechter Schutz und optimale Verpackung der Bauteile
- Hohe Bauteilgenauigkeit der Dünnblechkonstruktionen
- Fachgerechte Vorbereitung für die Montageschweißungen (Wurzelschutz, Schweißnahtvorbereitung)

C.2.1. Geforderte Nachweise im Bezug auf genannten Kriterien

Die Umsetzung dieser Maßnahmen zur Erzielung von Nachhaltigkeit unter Berücksichtigung einer möglichst ökologischen Vorgangsweise ist durch nachfolgend geforderte Nachweise zu belegen.

Diese Nachweise gelten als Angebotsbestandteil und sind gleichzeitig mit dem Angebot zu erbringen:

- a) Strikte Trennung der Edelstahlverarbeitung in Bezug auf Maschine und Produktionsraum von der Produktion anderer metallischer Werkstoffe oder ausschließliche Verarbeitung von Edelstahl zur Vermeidung von Ferriteinträgen in die Bauteile durch Produktionsmaschinen und Werkzeuge. Der Auftraggeber behält sich das Recht vor, die Produktionsstätten vor Auftragserteilung bzw. auch während der Produktionsphase bezüglich Einhaltung der Sortenreinheit zu überprüfen. Form: Nachweis bzw. Eigenerklärung
- b) Der Nachweis über einen hohen Vorfertigungsgrad der Bauteile. D.h. dass die Beckenwände, Überlaufrinnen und deren statische Aussteifung noch im Produktionswerk zu Bauelementen zusammengefügt werden (ausgenommen Wandbereiche unterhalb der Raststufe, die für eine Edelstahlauskleidung vorgesehen sind). Die vorgenannten Qualitätsanforderungen schließen einen Zusammenbau der Seitenwandbleche mit statischer Aussteifung und Überlaufrinne direkt auf der Baustelle aus. Vor Ort sind lediglich werksseitig vorgefertigte Beckenwände zum Zusammenbau freigegeben. Nur so kann sichergestellt werden, dass die Werkstücke auch in Bezug auf Korrosionen den geforderten Qualitätsanforderungen entsprechen. Form: Der Nachweis ist mittels Prozessbeschreibung und Bilddokumentation zu erbringen.
- c) Nachweis der ökologischen Nachhaltigkeit durch eine fachgerechte Bauteilreinigung und einen bewußten Umgang mit Beizabwässern im Produktionsbetrieb
 - c1) Nachweise über Wiederverwendung bzw. Entsorgung der Beizabwässer
 - c2) Nachweis über Vorbehandlung der Bauelemente D.h. die Außenseiten der Bauelemente müssen noch im Fertigungswerk durch Sprühbeizung gereinigt werden. Alle Anlauffarben durch den

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

Schweißprozess auf wasserberührten Oberflächen sind ebenfalls unmittelbar nach Fertigung der Bauteile durch ein elektro-chemisches Beizverfahrens zu reinigen und zu passivieren. Die Entfernung von Anlauffarben aus dem Schweißprozess, an der Rückseite der Beckenwandelemente, mittels Bürste oder Schleifen und anschließendem Übersprühen mittels edelstahlfarbenem Schutzspray ist nicht gestattet. Der Nachweis ist mittels Prozessbeschreibung und Bilddokumentation zu erbringen.

d) Nachweis sozialer Nachhaltigkeit

- d1) Nachweis über qualifiziertes Personal im Bereich Arbeitssicherheit
- d2) Nachweis einer betriebseigenen Sicherheitsvertrauensperson und einer Sicherheitsfachkraft.

C.3. weitere Nachweise

Die nachstehend angeführten Nachweise sind Angebotsbestandteil und gleichzeitig mit diesem einzureichen.

- Nachweis der Eignung des Betriebes - Bescheinigung über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach EN 1090 zur Herstellung tragender Stahlbauteile, ausgestellt von einer dafür befugten Anstalt, sowie die Vorlage der Prüfzeugnisse des einzusetzenden Personals, wobei es aufgrund des Leistungsumfanges nicht reicht, für jede zu erbringende Schweißarbeit einen geprüften Schweißer nachzuweisen, der Nachweis ist für das gesamte einzusetzende Personal zu erbringen.
- Zertifikat, dass die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach EN ISO 3834-2:2006 vom anbietenden Unternehmen erfüllt werden, ausgestellt von einer anerkannten Stelle
- Nachweise über Schweiß-, Beiz- und Prüfverfahren: Nachweis der Eignung des Betriebes zur Durchführung von Schweißarbeiten EN 9606-1, DIN EN ISO 14731, EN ISO 3834-2 bzw. EN 1090-1 (Eignungsnachweis des Betriebes, der eigenen Schweißaufsicht und der Schweißer). Insbesondere ist vom Bieter bei Angebotsabgabe die gewählte Schweißbadsicherung und Nachbehandlung der Schweißnähte in unzugänglichen Bereichen zu beschreiben.
- Nachweis, dass der Anbieter über Verfahren verfügt, Edelstahlbleche mit den notwendigen rutschhemmenden Eigenschaften auszustatten, so dass sie der Eignungsprüfung nach DIN 51097, Gruppe A, B und C standhalten.
- Nachweis mittels Gutachten, dass der Anbieter über eine, nach EN 13451-3 Abschnitt 5.4 (Haarfangprüfung), von einer autorisierten Prüfanstalt zugelassene Abdeckungen für die vorgesehenen Absaugöffnungen verfügt.
- Nachweis über umweltgerechten Einsatz der erforderlichen Beizchemikalien für Edelstähle (inkl. Entsorgung der Beizabwässer)
- Nachweis über qualifiziertes Personal im Bereich Arbeitssicherheit (Nachweis einer betriebseigenen Sicherheitsvertrauensperson und einer Sicherheitsfachkraft)
- Nachweis über Schweißverfahrensprüfung nach EN ISO 15614-1 : 2005

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

- Nachweis Einfärbeverfahren für Edelstahlbleche
- Erklärung über die Fertigung und Montage im eigenen Betrieb
- Erklärung über ausschließliche Verarbeitung von Edelstahl Rostfrei
- Erklärung über die Einhaltung aller gültigen Normen und Verarbeitungsrichtlinien

C.5. geforderte Anlagen

Die nachstehend angeführten Pläne, Schnitte, Detaildarstellungen sowie hydraulische und statische Berechnungen sind Angebotsbestandteil und gleichzeitig mit diesem einzureichen.

C.5.1. allgemeine Anlagen:

- Kurzbeschreibung des Produktionsablaufes für Beckenwandelemente mit Fotodokumentation
- Ausführungsdetails:
 - Boden-Seitenwandanschluss,
 - Ausbildung Raststufe,
 - Überlaufrinne (mit Prinzip zur Sicherung des Rostes gegen Herausheben)

C.5.2. Titelspezifische Anlagen:

- Schematische Darstellung des Bauartenprinzips mit statischem Nachweis über die Standfestigkeit der gewählten Konstruktion, sowie die vorgesehene Abstützungsart, so dass die für die Bemessung des Baukörpers maßgeblichen Lasten ersichtlich sind, und die erforderlichen begleitenden Baumaßnahmen beurteilt werden können.
- Seitenwandschnitte mit Beckenkopf- bzw. Rinnenausbildung
- Plan über die vorgesehene Bodenblechaufteilung
- Zeichnung von wichtigen Beckeneinbauten
- Überlaufrinnendimensionierung nach anfallender Wassermenge
- Plan über vorgesehene Beckenhydraulik inkl. Angabe der hydraulischen Auslegung entsprechend DIN 19643
- Plan über die vorgesehene Beckenverrohrung bis zur vorgegebenen Übergabestelle

Die geforderten Nachweise sind bei Angebotslegung für den Titel der Beckenkonstruktionen zu erbringen. Titelspezifische Anlagen sind eindeutig zuordenbar zu kennzeichnen.

D. VORBEMERKUNGEN ZUR AUSFÜHRUNG

Technische Vorbemerkungen zur Ausführung der Bauleistung.

D.1 Allgemeines

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

Alle folgenden im Detail beschriebenen Leistungen betreffen die Errichtung von Schwimmbecken aus Edelstahl im bestehenden Fritz-Hornschuch-Bad Mainleus des Markts Mainleus. Der Beckenkörper, bestehend aus Beckenwand und Beckenboden, die statischen Aussteifungen und Abstützungen sowie die gesamte Konstruktion ist durch den Werkstoff Edelstahl Rostfrei herzustellen. Die Dichtigkeit ist durch den Beckenkörper gewährleistet.

Die Beckenwandausbildung mit Edelstahl erfolgt mit Unterkonstruktion bzw. als statisch tragende Beckenseitenwand mit integrierte Überlaufrinne. Siehe dazu Vorgaben in den einzelnen Positionen.

Maßnahmen betreffend Blitzschutz und Potentialausgleich

Die erforderlichen Maßnahmen betreffend Blitzschutz sind entsprechend elektrotechnischen und regionalen Vorschriften zu beachten. Unter bauseitiger Einbeziehung eines Sachverständigen sind diese abzuklären und auszuführen sowie mittels Prüfprotokoll zu belegen.

Jedes Schwimmbecken muss mit einem Potentialausgleich ausgerüstet sein. Die hierfür erforderlichen Erdungslaschen, zum bauseitigen Anschluss an einen Bänderder etc., sind vom Beckenhersteller an der Edelstahlkonstruktion vorzusehen.

D.2 Anforderungen an die Baugruppen

Die von diesen Baugruppen zu erfüllenden Aufgaben sind in den jeweiligen Vorbemerkungen dargestellt.

Die dichte Schwimmbeckenkonstruktion wird durch den Zusammenbau der Baugruppen Beckenkörper, -einbauten, -hydraulik und -verrohrung mittels Schutzgasschweißung hergestellt.

Der Beckenkopf wird durch die Verbindung der Seitenwände und der Überlaufrinne gebildet. Er ist als Bauteil zwischen Beckenumgang und Wasseroberfläche eine Übergangsstelle zwischen unterschiedlichen Funktionsbereichen und auch Werkstoffen und stellt ein wesentliches Konstruktionsteil dar. Er hat im Wesentlichen folgende Aufgaben zu erfüllen:

- Abführen des anfallenden Wassers (Streichwehrfunktion) beim Betrieb des Beckens
- Aufnahme von diversen Einbauteilen
- wasserdichter Anschluss an den Beckenumgang soweit erforderlich
- Statisches Bauteil zur Sicherung der Lastabtragung und Stabilisierung der Überlaufkante gegenüber Temperaturspannung bedingter Verformung.

Die Baugruppen Beckenausstattung, Sportausstattung und Sicherheitsausrüstung umfassen die Beckenausrüstung.

Der Anschluss an den Beckenumgang erfolgt an den niveaugleichen Beckenumgang.

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

1.1 BECKENKÖRPER

KINDERPLANSCHBECKEN

Vertikaldurchströmung mittels Bodenkanälen
Ausführung wie in den Ausführungsvorgaben beschrieben,

Kinderplanschbecken

Beckendimensionen, neu:

größte Länge: 11,50 m

größte Breite: 9,50 m

Wassertiefen: 0,10 m - 0,50 m

Wasserfläche: 94,88 m²

Wasserspiegel
und Beckenumgang: ± 0,00 m = 289,10 NHN

Konstruktion: gemäß Beckenplan zum Leistungs-
verzeichnis und zugehörigen Schnitten

BECKENWÄNDE

Material: Werkstoffnummer 1.4404

Materialdicke: mindestens

- aussteifende Wand 2,5 mm

- Schwallwasserrinne 2,0 mm

- Versteifungskonstruktion 2,5 mm

Oberfläche bis Boden: wasserseitig geschliffen

sonstige Flächen: walzblank

Zusätzliche Vorbemerkungen:

Beckenseitenwände aus glattem Blech
sind so zu versteifen, dass der Wasserdruck/Erddruck
bzw. auftretende vertikale Belastungen aufgenommen
und die Lasten über die oberen und unteren Veran-
kerungen abgeführt werden können. Rückseitige
Versteifungen sind in Abständen von mind. 0,5 m
anzuordnen.

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

Boden-Wandanschluss

Die Beckenwände sind über eine 90°-Kantung zur Ausbildung eines Bodenaufagers, mit Breite von ca. 90 mm, auszuführen. Die Bodenauflagefläche ist für einen formstabilen Übergang der Seitenwand zum Bodenblech entsprechend zu versteifen.

Überlaufkante

Die Ausführung der Überlaufkante hat Einfluss auf den gestalterischen/funktionalen Anspruch der Beckenausformung. Die Überlaufkante ist in allen Bereichen des jeweiligen Beckens gleich auszuführen. Die Abweichung der Überlaufkante von der Waagerechten darf über den Umfang eines Beckens daher nicht mehr als +/- 2 mm betragen.

Beckenwände mit einer außen liegenden Überlaufrinne sind mit einer Überlaufschräge als Streichwehr zur kontinuierlichen und gleichmäßigen Ableitung des Oberflächenwassers auszubilden. Die Anforderungen an die Ebenheit der Überlaufkante gelten auch hier.

Abstützungen/Verankerungen

Sind im Leistungsverzeichnis keine entsprechenden Positionen enthalten, ist die Abstützung und Verankerung der Beckenwände, soweit es die Metallbauteile betrifft, in den Einzelpreisen zu berücksichtigen.

Eckverbindungen

sind bei Winkel $\leq 90^\circ$ bei ins Becken ragenden Ecken als Rundungen mit einem Radius von 25 mm auszubilden.

ÜBERLAUFRINNEN

Material:	Werkstoffnummer 1.4404
Materialdicke:	mindestens
- Rinne	2,0 mm
- Versteifungskonstruktion	2,0 mm
Oberfläche:	walzblank

Zusätzliche Vorbemerkungen:

Außen liegende Überlaufrinnen

Der gleichmäßige und kontinuierliche Wasserablauf ist sicherzustellen. Eine Beckenrandüberflutung durch Wasserstau in der Überlaufrinne ist nicht zulässig. Die Führung des Wassers von der Überlaufkante in die Überlaufrinne muss kontinuierlich erfolgen. Die Anzahl

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

und Ausbildung der Rinnenablaufkästen ist entsprechend DIN 19643 auf den Wasseranfall (Umwälzmengen, Schwallwasser, Verdrängungswasser) auszulegen.

Maßnahme zur Sicherung des Rinnenrostes
nach Wahl des Auftragnehmers

Querprofile

zur Aufnahme von Steckhülsen und Leiterholme sind, zur Vermeidung eines Überlaufens von Schwallwasser von Überlaufkante in den Beckenumgang, mit einer ausreichenden Perforierung auszuführen.

BECKENBODEN

Material: Werkstoffnummer 1.4404
Materialdicke: mindestens 1,5 mm
Oberfläche: walzblank

Zusätzliche Vorbemerkungen:

Die Gliederung der Bodenflächen

durch Anordnung der Bodenbleche in Verbindung mit dem hydraulischen System erhebt einen hohen formalen Anspruch.

Die Bodenblechaufteilung ist vor der Ausführung durch den Auftraggeber freizugeben.

Bodenbleche aus Edelstahl Rostfrei

sind mit mindestens 2 cm Überlappung zu verschweißen und konstruktiv sicher mit den Seitenwänden zu verbinden. Die rutschhemmende Prägung ist durchgängig auszuführen. Dies gilt gleichermaßen für die Anschlüsse an Bodenkanäle und Beckeneinbauteile.

rutschhemmende Oberfläche

Bodenbleche in Bereichen mit einer Wassertiefe bis 1,35 m sind mit rutschhemmenden Oberflächen gemäß DGUV 207-006 2015 auszubilden.

1.1.1

BECKENKÖRPER

bestehend im Wesentlichen aus:

umlaufende Überlaufrinne
Beckenboden

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
	Konstruktion gemäß Beckenplan zum Leistungsverzeichnis mit zugehörigen Schnitten	1	St		
				1.1 BECKENKÖRPER	

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
1.2	BECKENEINBAUTEN				
	VORBEMERKUNGEN				
	Beckeneinbauten sind mit dem Beckenkörper dicht zu verbinden. Ausführung wie in den Ausführungsvorgaben beschrieben.				
1.2.1	HALTEBÜGEL				
	Haltegriff für Beckenzugangsbereich Griffholm aus geschliffenem, gebogenem Edelstahl- rohr, als Einstiegshilfe an der seichten Becken- stirnseite angeordnet, in der Überlaufrinne verankert.				
	Die Abstützung hat der zu erwartenden Belastung auf Dauer standzuhalten. Handlaufquerschnitt Durchmesser mindestens 3,8 cm (vorzugsweise bei Planschbecken), max. 5 cm. Die Rohrwanddicke hat mindestens 2 mm zu betragen.				
	Form gemäß beiliegender Zeichnung	2	St		
				1.2 BECKENEINBAUTEN	

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

1.3 BECKENHYDRAULIK

BECKENHYDRAULIK

Material: Werkstoffnummer 1.4404
Materialdicke: mindestens 2,00 mm
Oberfläche: walzblank

Becken mit Vertikaldurchströmung mittels
Bodeneinströmkanälen:

Bodenkanäle:

Für die Reinwasserzufuhr sind in der Beckensohle Bodenkanäle mit Einströmdüsen vorzusehen. Aus hygienischen Gründen sind die Kanäle mit abnehmbaren Deckeln, für eine einfache Reinigung auszuführen. In Beckenbereichen, die von Bodenkanälen nicht erfasst werden, sind Einströmdüsen vorzusehen. Die Abdichtung zwischen Bodenkanal und Deckel ist durch eine chlorwasserbeständige, elastische Dichtung ohne Metallkern herzustellen. Die Bodenkanalabdeckungen sind bis 1,35 m Wassertiefen mit derselben rutschhemmenden Oberfläche wie die Beckenböden, in leicht montierbaren Längen, herzustellen. Die rutschhemmende Prägung ist bis an die Ausströmflächen der Düsen heranzuführen.

Auf entsprechende Verformungsfestigkeit der Bodenkanalabdeckung ist zu achten. Die Abdeckbleche sind daher nach unten gekantet auszuführen. Das vorgesehene Abdichtungsprofil ist fest aufzukleppen und bei jedem Abdeckelement rundum vorzusehen. Die Befestigungen der Bodenkanalabdeckungen sind so zu wählen, dass ein leichtes Öffnen auch nach Jahren möglich ist.

Einströmdüsen:

Einströmdüsen sind so auszuführen, dass sie mit der Beckensohle (ohne Erhöhung) bündig abschließen. Die Verteilung der Einströmdüsen muss so gewählt werden, dass keinerlei Totzonen entstehen. Die Auslegung hat nach dem Prinzip der gleichen hydraulischen Verhältnisse für jede Düse zu erfolgen, so dass ein Einstellen der einzelnen Düsen nicht erforderlich ist. Der Vordruck an den Einströmdüsen darf maximal 3 m WS betragen. Die Düsenauslassquerschnitte sind entsprechend der Fördermenge und der erforderlichen Wurfweite zu

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

dimensionieren. Ein unbefugtes Herausnehmen darf nicht möglich sein.

Bodenkanal-Restentleerung:

Sofern die Entleerung der Einströmkanäle nicht über die Reinwasserzuleitung erfolgen kann, ist die Ausbildung eines Restentleerungssystems bis hin zum Beckenentleerungskasten auszuführen.

1.3.1

BECKENHYDRAULIK

Beckenhydraulik gemäß Beckenplan zum Leistungsverzeichnis. Die Beckenhydraulik einschl. der Überlaufinnenhydraulik ist vom Bieter technisch auszulegen und zur fachlichen Bewertung der Angebote rechnerisch darzustellen; die Vorgaben der DIN 19643, betreffend einer ausreichenden Beckendurchströmung müssen bindend erreicht werden.

Folgende Kriterien sind zwingend zu erfüllen:

- Die Wirksamkeit der Beckendurchströmung muss einer Überprüfung entsprechend DGfDB R 65.04 standhalten. D.h. das Becken muss im Färbetest innerhalb von 15 min komplett durchgefärbt sein.
Dies ist mit einer hydraulischen Berechnung des angebotenen Einströmsystems zu belegen.
- Die Bodeneinströmkanäle sind mit demontierbaren Abdeckungen, für einfache Wartungszugänglichkeit, auszurüsten.
- Als Nachweis einer funktionierenden Rinnenentwässerung ist ein Berechnungsprotokoll mit Angabe der vorgesehenen Rinnenbreite und -tiefe sowie Dimensionierung der Rinnenablaufstutzen objektspezifisch zum Angebot zu erstellen. Aus dieser Berechnung muss die bei Vollastbetrieb zu erwartende Füllhöhe der Überlaufrinne ersichtlich sein.

Die Beckenhydraulik des Kinderplanschbeckens ist in der Ausführung als Vertikaldurchströmung mittels Bodenkanälen geplant.

Umwälzleistung Kinderbecken: ca. 68 m³/h
psch

.....

Übertrag:

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

Übertrag:

1.3 BECKENHYDRAULIK

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

1.4 BECKENVERROHRUNG

BECKENVERROHRUNG UND BECKENINSTALLATIONEN

Material: Werkstoffnummer 1.4404
bzw. 1.4571 bzw. 1.4436
Materialdicke: mindestens 2,00 mm
Flansche: nach EN 1092-1
Oberfläche: walzblank

Vorbemerkungen:

In den Einheitspreisen ist das Verlegen ohne Unterschied der Verlegungsart oder Rohrgrabentiefe enthalten. Nicht enthalten ist eine etwaige Betonsohle sowie Hinterfüllen und Überschütten der Rohre mit Sand, erforderliche Durchbrüche, Kernbohrungen, Herstellen von Ringraumdichtungen bzw. eine Isolierung der Rohrleitungen. Die Dichtheit der unter Druck stehenden Rohre ist durch Abdrücken der verlegten Rohrleitungen vor Hinterfüllen bzw. Überschütten nachzuweisen und mit Messprotokoll zu belegen.

Zusätzliche Vorbemerkungen:

Die Abrechnung der Verrohrung erfolgt als Gesamtpreis, pauschal.

1.4.1 VERROHRUNG

Rohrleitungsführung inkl. sämtlicher Formstücke, Kleinteile und Anschlussflansche nach Maßgabe AN. Die Verrohrung ist gemäß Beckenplan zum Leistungsverzeichnis auszuführen.

psch

.....

1.4.2 ÜBERLAUFRINNENABLAUF DN 150

Ausführung in strömungstechnisch günstiger Form, bestehend aus Überlaufrinnenvertiefung und Anschlussstutzen inkl. Flansch und allem notwendigen Zubehör.

Als Nachweis einer funktionierenden Rinnenentwässerung ist ein Berechnungsprotokoll mit Angabe der vorgesehenen Rinnenbreite und -tiefe sowie Dimensionierung der Rinnenablaufstutzen dem Angebot anzuschließen. Aus dieser Berechnung muss die, bei Vollastbetrieb zu erwartende Füllhöhe der Überlaufrinne ersichtlich sein.

Übertrag:

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
					Übertrag:
	im Verlauf von geraden außen liegenden Überlauf- rinnen, DN 150	2	St		
1.4.3	SIEBEINSATZ DN 150 als herausnehmbarer Laubfangkorb für Überlaufrinnen- ablauf DN 150 für zuvor beschriebene Position, aus Edelstahllochblech, Lochdurchmesser ca. 7 mm, bestehend aus folgenden Komponenten: - Laubfangsieb passend zum Überlaufrinnenablauf DN 150, mehrfach gekantet, ca. Abmessungen L/B/H 1000/200/200 mm - in Laubfangkorb integriertes vertikales Rechteckprofil (gelocht) ca. Querschnitt 110/300 mm, Bauhöhe ca. 420 mm als Notüberlauf, endgültige Dimensionierung nach Hydraulik AN - Rundstab o.ä. als Handgriff zum Herausheben	2	St		
1.4.4	BECKENENTLEERUNG Ablaufkasten zur Beckenentleerung, bestehend aus Edelstahlkasten mit Betonankern, Lochblechdeckel nach EN 13451. niveaugleich mit Beckensohle, ca. 28 x 28 cm.	1	St		
1.4.5	CHLOR - MESSWASSERSTUTZEN für die Messwasserentnahme aus dem Becken, bestehend aus: in der Beckenwand eingeschweißter Edelstahl- muffe R 1 1/2" und Verrohrung bis Beckenaußen- kante, und großflächiger Lochblech-Abdeckung ausgeführt nach EN 13451-1, Abschnitt 5.4, (Lochung Ø 3,00 mm, mit Typenprüfung).	2	St		
					1.4 BECKENVERROHRUNG

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
1.5	BECKENAUSSTATTUNG				
1.5.1	RINNENROST Die Roststäbe sind nach den hydraulischen und statischen Erfordernissen zu wählen. Die Konstruktion hat die einwirkenden Verkehrslasten sicher aufzunehmen. Er muss temperaturunempfindlich sowie badewasser-, alterungs- und UV-beständig sein. Die Roststäbe müssen an ihrer Oberseite eine rutschhemmende Oberfläche haben. Stabbreite max. 10 mm, Stababstand max. 8 mm. Zur Reinigung des Rostes und der Rinne muss der Rost abnehmbar sein. Es sind Rostelementlängen von ca. 1 m anzustreben. Rostwerkstoff PP, wiederverwertbar. Ausführung: Querrost, gerade Farbe: weiß, gelb, grau nach Wahl des AG (Helle Farbe für Barrierefreiheit)	42	m		
1.5.2	ECKAUSBILDUNG RINNENROST Ausführung als beidseitiger Gehrungsschnitt für den Rinnenrost der Vorposition	5	St		
1.5.3	BEZEICHNUNGSSCHILDER Symbolschilder mit der jeweiligen Wassertiefe, Farbe blau oberflächenbündig in Ausnehmung am Rinnenrost verschraubt Schilder aus farbigem Werkstoff mit graviertem Symbol oder Text einzeilig, Schriftgröße 70 mm. Schildgröße 250 x 120 mm, mit abgerundeten Ecken und rutschhemmender Oberfläche. Angebotenes Fabrikat: (Bieterangabe)				

Übertrag:

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

Übertrag:

RAL:
.....
(Bieterangabe)

4 St

ATTRAKTIONSEINRICHTUNGEN

1.5.4 WASSERIGEL

Wasserigel aus Edelstahl Ø 250 mm, mit Lochblechabdeckung und entsprechenden Bohrungen, max. 8 mm, Wasserbedarf ca. 6 m³/ h, Anordnung ca. Mittig Beckenkörper inkl. Anschlußleitung DN 50 bis Außenkante Kinderbecken geführt.

Ausführung für Wassertiefe von ca. 400 mm

Angebotenes Fabrikat:

'.....'
Fabrikat des Bieters

1 St

1.5.5 KINDERRUTSCHE

Kleinkinderrutsche aus GfK, mit allseitig geschlossenem Rutschenkorpus sowie integrierter Treppenanlage mit rutschhemmenden Sicherheitsstufen.

Ausführung entsprechend DIN EN 1069, 1 u. 2 / 2010, Typ 1.1

Abmessungen: Länge 2,75 m, Breite 0,59 m, Gesamthöhe ca. 1,16 m, Plattformhöhe ca. 0,50 cm.
Material: Glasfaserverstärkter Kunststoff (GfK)
Farbe: Design der Seitenflächen individuelle Entwicklung und Gestaltung im Biber-Design
Motivdruck auf Fleece mit anschließender Integration in die GfK-Konstruktion

Die Rutsche ist zur Aufstellung im Schwimmbecken vorgesehen und wird dauerhaft im Wasser positioniert. Die Befestigung erfolgt durch feste Verschraubung am

Übertrag:

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

Übertrag:

Beckenboden einschließlich aller erforderlichen korrosions-
beständigen Befestigungs- und Verbindungsmittel.

Lieferung und Montage inkl. der erforderlichen
Befestigungen

Der Planung wurde das Fabrikat AQUARENA, Sonderaus-
führung "Biber" oder gleichwertiges Fabrikat zugrunde ge-
legt

Beispiel



Angebotenes Fabrikat:

'.....'

(Bieterangabe)

1 St

.....

1.5.6

MARKIERUNGEN BECKENBODEN

Markierung des Sicherheitsbereiches am Beckenboden im
Bereich der Kleinkindrutsche, Abmessungen gem. Vorgabe
DIN EN 1069-1: 2019-11 für Rutschentyp 1.1
Markierung ist dauerhaft mittels elektrochemischen
Verfahrens aufgebracht.

angebotenes Verfahren: '.....'

(Bietereintragung)

psch

.....

1.5.7

SPRITZ- BIBER

Übertrag:

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

Übertrag:

Spritzobjekt Biber aus GfK

Ausführung entsprechend aktueller europäischer Normen und DIN EN 1069, EN 1176, EN 13451 und EN 17232

Abmessungen: Höhe ca. 1445 mm, Länge ca. 605 mm, Breite ca. 600 mm

Wasserspritzend aus dem Mund (2 Spritzdüsen)

Wasseranschluss: Ø32 mm (PVC DN 25)

Wasserverbrauch: 1,5 m³/h und Wasserdruck 0,6-1 bar

Farbe: mehrfarbig in verschiedenen Brauntönen

Der Biber ist zur Aufstellung am Beckenrand vorgesehen.

Lieferung und Montage inkl. der erforderlichen Befestigungen (z. B. Reaktionsharzanker Länge ca. 15 cm, ca. 4 Stück) und des Wasseranschlusses

Darstellung



Der Planung wurde das Fabrikat Aqua Drolics, Beaver 1105 9967 oder gleichwertiges Fabrikat zugrunde gelegt

Angebotenes Fabrikat:

'.....'
1 St

1.5 BECKENAUSSTATTUNG

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

1.6 SONSTIGES

1.6.1 HINWEISTAFEL

Hinweistafel im Format ca. 35 x 70 cm als Alu-Cubond 3-Schichtplatte, Dicke mind.3 mm. Symboldarstellung witterungs- und chlorwasserbeständig, Ausführung mit Piktogrammen und Hinweisen zur Aufsichtspflicht im Kinderbecken auf Vorder- und Rückseite.

Darstellung:



Einbau des Hinweisschildes am Beckenumgang.
inkl. Schildständer aus Edelstahl V4A (1.4571), Höhe 1,80 m als gebogener Edelstahlrohrrahmen,

Fertigung mit Rohrlänge 60 cm zum bauseitigen Einbetonieren.

1 St

1.6 SONSTIGES

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

1.7 TECHNISCHE BEARBEITUNG / INBETRIEBNAHME

1.7.1 AUFMASS BECKENGEOMETRIE

Die Vermessung des Beckens bezieht sich auf:

- Vermessung des Betonbeckens Bodenplatte Kinderbecken als Grundlage der Werkstattplanung durch den AN.
- Vermessung fertiggestelltes Becken aus Edelstahl, u.a. als Nachweis der plangemäßen Abmessungen und Höhen der neuen Beckenkonstruktion

Die Genauigkeit der Vermessung ist den Örtlichkeiten und den Anforderungen der eigenen Werkstattplanung entsprechend zu wählen. Das Aufmaß muss bei der Vermessung von neu hergestellten Becken alle Abmessungen und Höhen der fertiggestellten Beckenkonstruktion, einschl. der vom Auftragnehmer eingebauten Verrohungen, bzw. Einbauteile einschl. Einarbeitung in die Bestandsdokumentation.

Das umlaufende Nivellement der Überlaufkante (gemäß KOK Richtlinien für Bäderbau , +/- 2mm) sowie die exakten Abmessungen des fertigen Edelstahlbeckens (Toleranzen gemäß KOK) sind durch das Protokoll eines unabhängigen Vermessungsbüros nachzuweisen. Die Vermessung muss eine geodätische Referenz aufweisen.

Das Aufmaß ist in digitaler Form sowie als Ausdruck im Maßstab 1:100 mind. 3-fach im Zusammenhang mit der Dokumentation an den Bauherren zu übergeben.

psch

.....

1.7.2 TECHNISCHE BEARBEITUNG

Planung der Edelstahlbeckenkonstruktion des Beckens gem. den Anforderungen der zusätzlichen technischen Vertragsbedingungen und der Leistungsbeschreibung:

- Ausarbeitung und rechtzeitige Übergabe aller Baupläne und Detailpläne der neuen Beckenkonstruktion, auch für die Anschlüsse der Edelstahlbauteile an die bestehende Baukonstruktion, entsprechend der örtlichen Situation.
- Ausarbeitung Bauangabenplan zum Erstellen bauseitiger Leistungen auf Grundlage einer örtlichen Vermessung (z.B. Abbruch vorhandener Bauteile und Herstellen neuer

Übertrag:

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

Übertrag:

Bauteile)

- Alle Pläne sind in erforderlicher Anzahl nach noch festzulegendem Verteilerschlüssel jeweils vor Fertigung dem Vertreter des Bauherrn zur Zustimmung/Freigabe zu überlassen.
- Die aus den Edelstahlbauteilen evtl. resultierenden statisch / konstruktiven Belange sind mit prüffähigem statischem Nachweis seitens des Auftragnehmers zu belegen.

psch

1.7.3 **BECKENSCHUTZ**

Schutz des Kinderbeckens gegen mechanische Beschädigung.
Beckenwände mittels Baufolie oder Filz abkleben. Beckenkopf und die montierten Rinnen mittels Holzplatten abdecken.
Schutzvorrichtungen liefern, montieren, vorhalten über die gesamte Bauzeit und nach Abruf wieder demontieren und abtransportieren.

Abrechnung erfolgt pauschal

psch

1.7.4 **FREMDÜBERWACHUNG**

Fremdüberwachung der hergestellten Verbindungsschweißungen an allen Becken durch ein zugelassenes Prüfinstitut als Abnahmevoraussetzung durchführen

Beauftragtes Prüfinstitut:

'.....'
(Bietereintragung)

Die Nennung des Prüfinstitutes ist für die Wertung und Prüfung des Angebotes zwingend. Bei fehlender Nennung wird der Bieter von der weiteren Angebotswertung ausgeschlossen.

Folgende Parameter sind durch das Prüfinstitut mindestens nachzuweisen / zu bewerten:

Übertrag:

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

Übertrag:

- Sichtprüfung:
 - Bewertung nach DIN EN ISO 5817:2014-06
 - Prüfvorschrift DIN EN ISO 17637:2017-04
- Farbeindringprüfung:
 - Bewertung nach DIN EN ISO 23277:2015-06
 - Prüfvorschrift DIN EN ISO 3452-1:2014-09

Alle Prüfungen sind in einem Protokoll festzuhalten.
Sämtliche Kosten für die Überprüfungen sowie den fachgerechten Verschluß von Probenahmestellen sind in den Einheitspreis einzukalkulieren.
Nachgewiesene Mängel sind vor der Abnahme auf Kosten des AN zu beseitigen und die erfolgreiche Mängelbeseitigung durch das beauftragte Prüfinstitut schriftlich zu bestätigen.
Mehrkostenforderungen des Prüfinstitutes auf Grund Überwachung Mängelbeseitigung gehen zu Lasten des AN.

Der Fremdüberwachungsbericht ist der Bauleitung in 2-facher Ausfertigung als Abnahmevoraussetzung zu übergeben.

psch

1.7.5 TECHNISCHE INBETRIEBNAHME

Inbetriebnahme aller Edelstahlbeckenkonstruktionen entsprechend den Anforderungen aus den Zusätzlichen Technischen Vertragsbedingungen zur Abnahme, Übernahme, Probebetrieb

Dichtheit:
Die gesamte Konstruktion ist durch Wasserfüllung auf Dichtheit zu prüfen.

Beckenhydraulik:
Die Beckendurchströmung ist mittels eines Färbeversuches zu belegen, nach Vorgabe der zuständigen Abnahmebehörde in Zusammenarbeit mit dem Betreiber der Wasseraufbereitungsanlage.

Standfestigkeitsnachweis:
Für die Abnahme der Leistung ist der Standfestigkeitsnachweis der Metallkonstruktion (statische Berechnung) durch den AN zu erstellen und in geprüfter Form vorzulegen

Einweisung:
Schulung des Personals in die Bedienung und Pflege der

Übertrag:

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Position	Beschreibung	Menge	Einh	EP	€ netto
----------	--------------	-------	------	----	---------

Übertrag:

Becken und Ausstattung

Unterlagen/Dokumentation:
Stellen der Bestandsunterlagen, bestehend aus der
Bedienungsanleitung, Werkstatt- u. Montagezeichnungen
(Revisionspläne/Beckendokumentation), technischen
Beschreibungen, notwendigen statischen und hydraulischen
Berechnungen, einschl. deren Prüfung

3-fach in Papierform, in Ordnern und 1 -fach auf CD oder
USB-Stick (AutoCAD-Format).

Alle geforderten Unterlagen sind spätestens mit der Schluß-
rechnung der Bauleitung zur Freigabe zu übergeben.

psch

1.7 TECHNISCHE BEARBEITUNG / INBETRIEBNAHME

1 KG 530.031 METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

NEUBAU KB MAINLEUS
METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL

Leistungsverzeichnis Blankett

Zusammenstellung

1.1	BECKENKÖRPER	
1.2	BECKENEINBAUTEN	
1.3	BECKENHYDRAULIK	
1.4	BECKENVERROHRUNG	
1.5	BECKENAUSSTATTUNG	
1.6	SONSTIGES	
1.7	TECHNISCHE BEARBEITUNG / INBETRIEBNAHME	
1	KG 530.031 METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL	
		Summe
		zzgl. MwSt %
		Gesamtsumme

Inhaltsverzeichnis

1	KG 530.031 METALLBAUARBEITEN EDELSTAHL	1
1.1	BECKENKÖRPER	13
1.2	BECKENEINBAUTEN	17
1.3	BECKENHYDRAULIK	18
1.4	BECKENVERROHRUNG	21
1.5	BECKENAUSSTATTUNG	23
1.6	SONSTIGES	27
1.7	TECHNISCHE BEARBEITUNG / INBETRIEBNAHME	28