

I - TE PERGJITHSHME

1.1 HYRJE

Qellimi i pregatitjes se ketij kapitulli eshte sqarimi i kerkesave per Kontraktorin ne lidhje me Projektin, ecurine e punes konform Kushteve Teknike te Zbatimit, Kontrates, Legjislacionit ne fuqi per mbrojtjen e punonjesve, te ambientit dhe publikut si dhe detyrimeve qe duhet te plotesoje Kontraktori gjate zbatimit te punimeve.

1.2 DOKUMENTAT DHE VIZATIMET

Te gjitha Vizatimet dhe Dokumentat e tjera teknike qe shoqerojne kete projekt do te jene baze per vleresimin e sasise dhe cilesise se punes qe do te behet per zbatimin e ketij projekti.

Kontraktori duhet te shqyrtoje Projektin qe ne fillim te punes dhe perpara lidhjes se Kontrates me Investitorin e objektit. Kontraktori do te verifikoje te gjitha sasite, permasat, te dhenat teknike dhe detajet e dhena ne Vizatimet dhe Dokumentat Teknike qe shoqerojne kete projekt.

Kontraktori do te marre persiper te gjithe pergjegjesine ne kryerjen e llogaritjeve per sasine dhe llojet e materialeve, volumeve te punes si dhe pajisjeve te kerkuara per kryerjen e kesaj pune.

Cdo ndryshim apo pershtatje me kushtet aktuale te terrenit do te behet vetem ne bashkepunim me Projektuesin ose Supervizorin e Punimeve dhe me aprovim te Investitorit.

1.3 ZEVENDESIMET

Zevendesimet e materialeve te specifikuar ne projekt do te behen vetem me aprovimin e Supervizorit te Punimeve dhe Investitorit. Keto zevendesime do te behen vetem ne se materiali i propozuar eshte me cilesi te njejta ose me te mira se materiali qe do te zevendesohet. Kerkesa per zevendesimin e materialeve duhet te shoqerohet me dokumenta qe tregojne cilesine e materialit te propozuar dhe te dhenat teknike te dhena nga prodhuesi i ketij materiali.

Duhet te kihet paraysh se nuk do te njihet asnje pagese shtese apo ndryshim mbi cmimin njesi te dhene nga Kontraktori ne Oferten e tij dhe te pasqyruar ne Preventivin e objektit qe shoreron Kontraten.

1.4 GRAFIKU DHE METODOLOGJIA E PUNIMEVE

Kontraktori pas shqyrtimit te Projektit dhe gjendjes aktuale ne vend duhet te pregatite Grafikon e Punimeve dhe Metodologjine e Puneve sipas te cilave do te punoje per te plotesuar kerkesat e zbatimit te projektit ne kohen, sasine dhe cilesine e duhur

Grafiku i Punimeve do te paraqese aktivitetet kryesore qe do te beje Kontraktori per perfundimin me sukses te punimeve sipas kontrates. Ne Grafikon dhe zberthimin e Metodes se punes duhet te perfshihen te pakten keto aktivite

- Mobilizimi
- Investigimi topografia dhe piketimi i nenobjekteve
- Furnizimi, Transporti dhe Magazinimi i Materialeve
- Aktivitetet e Punimeve te Tokes
- Aktivitetet e Punimeve Hidraulike
- Aktivitetet e Punimeve te Betonit
- Aktivitetet e Punimeve ndertimore
- Aktivitetet per punime elektrike dhe mekanike
- Mbrojtja e Punimeve, ambientit dhe publikut
- Kontrolli laboratorik, Testimi dhe Kontrolli i cilesise se materialeve
- Pregatitja e Librezave te masave
- Kolaudimi dhe marrja ne dorezim i objektit
- Pastrimi i sheshit te ndertimit
- Pregatitja e raporteve mujore dhe perfundimtare per punen e kryer

1.5. KOSTOT PER MOBILIZIMIN DHE PUNIMET E PERKOHSHME

Kontraktori i Punimeve duhet te kuotoje me cmime njesi te detajuar Koston per mobilizimin e ekipit te tij si dhe te makinerive qe do te perdore per zbatimin e punimeve.

Ne kete kosto do te perfshihen:

- ✓ Kosto per sigurimin e transportit dhe lejeve perkates
- ✓ Energjia Elektrike, lidhjet telefonike dhe furnizimi me uje
- ✓ Mirembajtja e impianteve te ndertimit, rrugeve dhe ambienteve te punes
- ✓ Mbrojtja kunder zjarrit
- ✓ Magazinimi i materialeve, Ruajtja e objektit dhe materialeve qe ndodhen ne te
- ✓ Kujdesi mjekesor dhe mbrojtja e shendetit per punonjesit.

Ne kete Kosto do te perfshihet edhe cdo ze tjeter qe shikohet me rendesi nga Kontraktori dhe qe duhet te jepet ne cmimin njesi per koston e Mobilizimit. Duhet te kihet paraysh se nuk do te njihet asnje pagese shtese mbi cmimin njesi te dhene nga Kontraktori ne Preventivin e objektit.

1.6 HYRJA NE SHESHIN E NDERTIMIT

Gjate te gjithë kohes se zbatimit te punimeve, Kontraktori duhet te organizoje punen per levizjen e njerezve ne sheshin e ndertimit. Sheshi i ndertimit duhet te jete i rrethuar me shirita plastike te pershtatshem qe njoftojne publikun per kryerjen e punimeve ne kete shesh. Kontraktori nuk duhet te lejoje hyrjen ne sheshin e ndertimit te personave qe nuk kane lidhje me ndertimin e objektit. Kontraktori do te mbaje pergjegjesi per cdo problem qe mund te ndodhe ne sheshin e ndertimit gjate te gjithë kohes se ndertimit te objektit. Kontraktori eshte pergjegjes per sigurine, qendrueshmerine si dhe kullimin e ujrave siperfaqesore ne sheshin e ndertimit. Kontraktori duhet te organizoje punen per ndertimin dhe mirembajtjen e rrugeve hyrese ne sheshin e ndertimit kur shihet e nevojshme prej tij ose Supervizorit te punimeve.

1.7. FURNIZIMI ME UJE

Uji qe nevojitet per zbatimin e punimeve do te merret nga Rrjeti kryesor nepermjet nje matesi ne piken me te afert te mundshme e cila do te caktohet nga Ndermarrja e Ujesjellesit qe e ka ne perdorim linjen e Ujesjellesit.

Kontraktori do te shtrije rrjetin e vet te perkohshem te tubacioneve. Lidhjet me rrjetin kryesor dhe kostot perkatese ne lidhje me furnizimin me uje do te paguhen nga Kontraktori.

Ne rast se nuk ka mundesi lidhje me rrjetin e Ujesjellesit, Kontraktori duhet te beje vete perpjekjet per furnizim me uje higjenikisht te paster dhe te pijshem per puntoret dhe punimet qe do te kryhen gjate zbatimit te projektit.

1.8. FURNIZIMI ME ENERGJI ELETRIKE

Energjia Elektrike qe nevojitet per zbatimin e punimeve do te merret nga Rrjeti kryesor elektrik nepermjet nje matesi ne piken me te afert te mundshme e cila do te caktohet nga filiali i KESH qe e ka ne perdorim linjen elektrike dhe do te jepet ne perdorim me ane te kontrates perkatese. Ne rast se Lidhjet me rrjetin elektrik nuk jane te mundura Kontraktori duhet te parashikoje vete nje gjenarator ose burim energjie te mjaftueshem per te permbushur kerkesat per zbatimin me sukses te punimeve.

1.9. PIKETIMI DHE FOTOGRAFIMI I PUNIMEVE

Kontraktori, me shpenzimet e tij, do te beje ndertimin e piketave dhe modinave sipas kerkesave te kushteve teknike te zbatimit dhe ne perputhje me informacionin e dhene nga Investitori. Ai do te jete pergjegjesi i vetem per saktesine dhe perpikmerine e vendosjes se tyre dhe matjeve ne terren. Ai do te marre masat per ruajtjen dhe mbrojtjen e tyre nga demtimet qe mund te behen gjate zbatimit te punimeve dhe duhet te rivendose cdo pikete te demtuar.

Kontraktori do te jete pergjegjes per te kontrolluar dhe verifikuar informacionin baze qe i eshte dhene dhe ne asnje menyre nuk do te lehtesohet nga pergjgjesia e tij ne se nje informacion i tille eshte i manget, jo autentik dhe ne mosperputhje me gjendjen aktuale.

Kontraktori duhet te jape asistencen e tij teknike tek Punedhenesi per kontrollin e piketave dhe modinave ne terren.

Kontraktori gjate te gjithë fazes se zbatimit te punimeve duhet te beje ne menyre periodike dhe te vazhdueshme, fotografime te punes sipas udhezimeve te Supervizorit ne menyre qe te demostroje progresin e punes, cilesine e materialeve te perdorura dhe punimeve te kryera, kushtet e punes, etj.

Shpenzimet per fotografimet duhet te jene te parashikuara ne shpenzimet administrative te Kontraktorit dhe nuk do te njihet ndonje shtese ne lidhje me to.

1.10. BASHKEPUNIMI NE SHESH

Gjate te gjithë kohes se zbatimit te punimeve, Kontraktori duhet te bashkepunoje ngushte jo vetem me Supervizorin e punimeve dhe perfaqesuesin e Punedhenesit por edhe me perfaqesuesit e Pushtetit Lokal, Ndermarrjeve te Ujesjelles-Kanalizimeve, elektrike, Telefonike, etj ne menyre qe te marre informacionin e duhur per gjendjen aktuale te sistemeve ekzsituuese te ujesjellesit, KUZ, KUB, elektrike,

telefonike, etj dhe te shmange sa te jete e mundur demtimet e ketyre rrjeteve inxhinierike qe do te jene te vendosura ne zonen e punimeve qe po kryhen.

Ndertimi do te behet ne zona te kufizuara ne menyre qe te mos pengohet levizja e mjeteve te transportit apo puna e Kontraktoreve te tjere te mundshem qe mund te jene duke punuar ne kete zone. Per sa me siper Kontraktori duhet te bashkepusoje me perfaqesues te pushtetit lokal si dhe me Policine e shtetit.

1.11. MBROJTJA E PUNIMEVE, AMBIENTIT DHE PUBLIKUT

Kontraktori duhet te marre te gjitha masat e duhura paraprake per mbrojtjen e puntoreve, publikut si dhe pasurive ne dhe perreth sheshit te ndertimit konform ligjeve ne fuqi. Ai eshte pergjegjes i vetem per respektimin e masave te sigurimit teknik, kodeve te ndertesave dhe ndertimeve te tjera duke perfshire edhe ato arkeologjike, muzeale dhe historike. Kontraktori duhet te beje sigurimin e jetes se punonjesve te tij, makinerive dhe punimeve prane njeres prej shoqerive te Sigurimit qe veprojne ne Shqiperi.

Gjate zbatimit te punimeve, Kontraktori me shpenzimet e veta duhet te vendose dhe te mirembaje gjate nates pengesa te ndryshme dhe drita te cilat do te parandalojne ne menyre efektive aksidente te mundshme qe lidhen me keto punime. Kontraktori duhet te siguroje pengesa te pershtatshme, shenja me drita te kuqe "rrezik" ose "Kujdes" si dhe vrojtues ne te gjitha vendet ku punimet mund te shkaktojne crregullime te levizjes normale te mjeteve ose qe perbejne ne ndonje menyre rrezik per publikun.

Kontraktori, me shpenzimet e veta duhet te ndermarre te gjitha veprimet e mundshme per te siguruar ruajtjen e ambientit lokal nga ndotjet e ndryshme gjate punes, nga zhurmat, nga demtimet e pemeve, etj. Per kete arsye, te gjitha makinerite dhe pajisjet qe do te operojne ne terren duhet te jene te pastra, te pershtatshme per transportin e materialeve pa shkaktuar derdhjen e tyre dhe konform rregullave dhe kushteve teknike te levizjes se tyre. Mosplotesimi i kushteve te mesiperme apo mospajisja me leje perkatese te qarkullimit te mjeteve mund te sjelle edhe nderprerjen e Kontrates.

1.12. TABELA E PUNIMEVE

Kontraktori ne fillim te punimeve duhet te pregatite nje table metalike me permasat kryesore 2 x 1 m ku te jepen te dhenat Kryesore per emrin e objektit, vleren e tij, Fillimin dhe Perfundimin e Punimeve, Punedhesisin, Kontraktorin, Supervizorin e Punimeve, etj. Forma dhe menyra e paraqitjes do te aprovohen nga Punedhesisin. Tabela e Punimeve duhet te vendoset ne nje vend te dukshem prane sheshit te ndertimit ne bashkepunim me Supervizorin dhe Punedhesisin.

1.13. TRANSPORTI DHE MAGAZINIMI I MATERIALEVE

Transporti i materialeve nga Kontraktori duhet te behet me mjete transporti te pershtatshme te cilat kur te ngarkohen te mos shkaktojne derdhje te ngarkeses. Ngarkesa gjate transportit duhet te jete e siguruar sipas kushteve dhe rregullave ligjore te transportit te mallrave. Cdo makine qe nuk ploteson keto kerkesa apo rregullat e qarkullimit do te hiqet nga Kantieri dhe do te zevendesohet me nje mjet tjeter te pershtatshem.

Te gjitha materialet qe do sjelle Kontraktori ne objekt duhet te stivohen dhe te magazinohen ne menyre te pershtatshme per tu mbrojtur nga rreshqitjet, demtimet, thyerjet, vjedhjet, etj. Ato duhet te vendosen ne menyre te tille qe te jene te kontrollueshme nga Supervizori ne cdo kohe.

Materialet hidraulike (tuba HDPE, rakorderi, Pjese speciale, Valvola Kontrolli, Hidrante, etj) duhet te transportohen dhe te magazinohen sipas kerkesave te vecanta te dhena nga Prodhuesi i tyre (shih kap. Punime Hidraulike)

Kontraktori duhet te siguroje me shpenzimet e veta nje vend te sigurt per magazinimin e te gjitha materialeve, ngritjen e magazinave dhe te zyrave te kantierit per Supervizorin e Punimeve ne menyre te tille qe te jene te pershtatshme per kushte normale pune

1.14. LIBREZAT E MASAVE

Kontraktori duhet te pregatite vizatimet per te gjitha punimet qe jane zbatuar faktikisht ne terren te shoqeruara me librezat e masave ku te jepen edhe te dhenat teknike per sasine dhe parametrat e tjere te materialeve te perdorura. Kontraktori duhet te pregatite edhe seksionet e profilit gajtesor e terthor te rishikuar si dhe te gjitha detajet e nevojshme te pajisur me shenimet perkatese qe tregojne shtresat e tokes qe hasen gjate punimeve te germimit.

Te gjitha punimet e maskuara duhet te pasqyrohen ne librezat e masave dhe te jene pjese e dokumentacionit teknik qe do te dorezohet se bashku me objektin.

Vizatimet dhe librezat e masave do te azhornohen ne menyre te vazhdueshme dhe do ti dorezohen cdo muaj Supervizorit te punimeve per aprovim. Vizatimet e aprovuara do te mbeten prone e Punedhesisit dhe do te sherbejne per Kolaudimin dhe dorezimin e objektit.

1.15. PASTRIMI PERFUNDIMTAR I SHESHIT

Ne perfundim te punes, Kontraktori duhet te pastroje dhe te heqe nga sheshi me shpenzimet e tij te gjitha impiantet ndertimore, makinerite, pajisjet speciale, materialet ndertimore qe kane tepruar, mbeturinat e ndryshme, skelerite, etj.

Ne perfundim te punimeve, Kontraktori duhet te beje pastrimin komplet te sheshit dhe ta ktheje sheshin e ndertimit ne kushte te pranueshme dhe me te mira se gjendja e meparshme.

II - PUNIME TOKE

2.1 HYRJJE

Qellimi i pregatitjes se ketij kapitulli eshte sqarimi i kerkesave per Kontraktorin ne lidhje me Punimet e Tokes qe do te kryhen prej tij. Keto kerkesa do te jene ne lidhje me germimin, hapjen e kanaleve, shtresimin e rrugeve, linjave te ujit duke patur paraysh gjate te gjitha kohes edhe makinerite qe do te perdoren per keto punime si dhe Kushtet Teknike te Zbatimit, Legjislacionin ne fuqi per mbrojtjen e punonjesve, te

ambientit dhe publikut si dhe detyrimeve qe duhet te plotesoje Kontraktori gjate zbatimit te punimeve.

2.2 TE PERGJITHSHME MBI GERMIMET DHE PUNIMET E TOKES

Kategoria e tokes per germim eshte kategoria IV,V dhe shkembore, konform "Manualit te Ndertimit- Vell. III". Te gjitha germimet te cfardo lloji toke qe ndeshen do te kryhen ne thellesine dhe gjeresine e percaktuar ne vizatimet ose sipas udhezimeve me shkrim te Supervizorit te Punimeve. Gjate germimit, materiali i pershtatshem per mbushje do te grumbullohet ne nje vend te pershtatshem ne nje distance te mjaftueshme nga bankinat per te shmangur mbingarkimin dhe ti ruaje nga shembja anet e kanalit te germuar.

Shtresa e siperme e tokes do te grumbullohet vecmas per nje riperdorim te mevonshem nese eshte e nevojshme. I gjithe materiali jo i pershtatshem ose qe nuk kerkohet per veshje do te dergohet ne nje vend qe eshte aprovuar nga Pushteti Lokal dhe Punedhenesi. Germimet ne rruge do te behen ne menyre te tille qe pasazhi i rruges te mos bllokohet nga materiali i germimit.

Nivelimi do te behet ne menyre te tille qe uji siperfaqesor te mos vershoje ne kanale ose ne pjese te tjera te germuara dhe cdo sasi uji e mbledhur do te hiqet me ane te pompave ose me metoda te tjera te aprovuara por gjithmone ne koston e Kontraktorit.

Kosto e germimeve qe do te behen duke tejkaluar permasat e caktuara ne projekt do te mbulohen me shpenzimet e vet Kontraktorit.

2.3. PASTRIMI I SHESHIT

Te gjitha sheshet ku do te germohet do te pastrohen nga te gjitha shkurret, bimet, ferrat, rrenjet, plehrat dhe materialet e tjera siperfaqesore. Te gjitha keto materiale do te spostohen dhe largohen ne menyre te tille qe te jete e pelqyeshme per Punedhenesin. Te gjitha pemet dhe shkurret qe jane percaktuar per te mbetur ne vend do te mbrohen dhe do te ruhen sipas Kushteve Teknike te Zbatimit te aprovuara edhe nga Supervizori i Punimeve.

Te gjitha strukturat ekzistuese te identifikuara per tu prishur do te largohen sipas udhezimeve te Supervizorit dhe Punedhensit. Kjo do te perfshije edhe spostimin e themeleve te ndertimeve qe mund te ndeshen gjate punes.

Kontraktori do te marre te gjitha masat e nevojshme per mbrojtjen e vijave te ujit, rrethimeve dhe sherbimeve te tjera qe do te mbeten edhe pas perfunimit te punimeve.

2.4. GERMIMI I KANALEVE PER TUBACIONET

Kanalet do te germohen ne permasat dhe nivelin e treguar ne vizatimet e perkatese ose ne perputhje me instruksionet me shkrim te Supervizorit. Zeri i treguar ne tabelen e volumeve (Preventiv) lidhur me germimet do te perfshije cdo lloj kategorie dheu, nese nuk do te jete e specifikuar ndryshe. Ne rastin kur perdoren tuba shtese dhe me gota, germimi me dore i materialit te shtratit eshte i nevojshem per cdo bashkim.

Germimi me krah eshte gjithashtu i nevojshem ne afersi te intersektiveve me infrastrukturat e tjera per te parandaluar demtimin e tyre.

Ne se nuk urdherohet me shkrim nga Supervizori, nuk duhet te hapen me shume se 30 m kanal perpara perfundimit te shtrirjes se tubacionit ne kete pjese kanali. Gjeresia dhe thellsia e kanaleve te tubacioneve do te jene sipas vizatimeve te Kontrates.

Thellimet per pjeset lidhese do te germohen me dore pasi fundi i kanalit te jete i niveluar. Kanalet per tubacionet do te germohen nen nivelin e pjeses se poshtme te tubacionit sic tregohet ne vizatimet, per te bere te mundur realizimin e e shtratit te tubacioneve me material te germuar.

2.5 GERMIMI I KANALIT PER STRUKTURAT

Germimet do te behen ne permasat dhe nivelin qe percaktohet ne vizatimet ose ne instruksionet e dhena me shkrim nga Supervizori. Kur niveli i bazamentit eshte i arritur, Supervizori do te inspektoj dheun e tabanit dhe do te jape udhezime per germim te metejshe nese ai e konsideron te nevojshme.

Germimi do te behet ne nje menyre te tille qe te siguroje qe vepra do te qendroje ne nje bazament solid dhe shume te paster. Kur germimi duhet te mbulohet me vone nga ndertime te perkohshme, Kontraktori duhet te vazhdoje menjehere ndertimin e bazamentit pas rezultateve te kenaqshme te bazamentit.

2.6. GERMIME TE DHEUT SIPERFAQESOR

Sipas instruksioneve te dhena nga Supervizori, Kontraktori do te heqe dheun siperfaqesor ne thellesine e instruktuar dhe ta ruaje diku prane, ne menyre te parshtashme gjate germimit. Keto dhera do te perdoren per te mbushur kanalet ne perfundim te punimeve ne thellesine dhe vendin e urdheruar nga Supervizori. Kosto e germimit, ngarkimit, transportit ne vendin e depozitimit dhe kthim do te jene te perfshire ne cmimin njesi te germimit ndersa kosto e shkarkimit, hedhjes dhe shperndarjes se dheut do te jene te perfshire ne cmimin njesi te mbushjes

2.7. MIREMBAJTJA E PUNIMEVE TE GERMIMIT

Te gjitha punimet e germimit do te mirembahen sic duhet nderkohe qe ato jane te hapura dhe te ekspozuara, si gjate dites ashtu edhe gjate nates. Pengesa te mjaftueshme, drita paralajmeruese, shenja si dhe mjete te ngjashme do te sigurohen nga Kontraktori. Kontraktori do te jete pergjegjes per ndonje demtim personi ose pronesie per shkak te neglizhences se tij ose mos marrjes se masave te duhura te Sigurimit Teknik.

2.8. PERFORCIMI DHE MBROJTJA E PUNIMEVE TE GERMIMEVE

Nese germimi i zakonshem nuk eshte i mundur, gjate germimeve duhet te vendosen struktura mbajtese per te parandaluar demtimet dhe vonesat ne pune si dhe per te krijuar kushtet e sigurta ne pune. Kontraktori duhet te furnizoj dhe te vendose te gjitha strukturat mbajtese, mbulesa, trare dhe mjete te ngjashme ne te nevojshme per sigurimin ne pune.

Strukturat mbrojtese do te hiqen sipas avancimit te punes dhe ne menyre te tille qe te parandaloje demtimin e punes se perfunduar si edhe te strukturave e pasurive qe jane prane. Sapo keto te hiqen te gjitha boshlleqet qe mbeten nga heqja e strukturave duhet te mbushen me kujdes dhe me material te zgjedhur dhe te ngjeshur.

Kosto e perforcimeve dhe veshjes se germimeve eshte e perfshire ne cmimin njesi te germimit

2.9. PERFORCIMI I STRUKTURAVE PRANE ZONES SE GERMIMEVE

Si pjese e punes ne zerat e germimit, Kontratori do te perforcoje te gjitha ndertimet, muret si dhe strukturat e tjera, qendrueshmeria e te cilave duhet te garantoje mosrrezikimin gjate zbatimit te punimeve dhe do te jete teresisht pergjegjes per te gjitha demtimet e personave ose te pasurive qe do te rezultojne nga aksidentet e ndonje prej ketyre ndertimeve apo strukturave perkatese.

Ne se ndonje prej ketyre strukturave, instalimeve apo sherbimeve do te rrezikohen apo demtohen si rezultat i veprimeve te Kontraktorit, ai duhet te lajmeroje menjehere Supervizorin e Punimeve si dhe autoritetet qe kane lidhje me te dhe menjehere te marre masa per ndreqjen e demit qe eshte bere.

2.10. HEQJA E UJRAVE GJATE PUNIMEVE TE GERMIMIT

Si pjese e punes ne zerat e germimit dhe pa kosto shtese , Kontraktori duhet te ndertoje te gjitha drenazhet e duhura dhe te realizoje kullimin me kanale, me pompim ose me kova si dhe te gjitha punet e tjera te nevojshme per te mbajtur pjesen e germuar te paster nga ujrat e zeza dhe nga ujrat e jashtme deri ne perfundimin e punes pa deme. Kontraktori duhet te siguroje te gjitha pajisjet e duhura te pompimit per punimet e tharjes se ujit si dhe personelin e duhur per kete proces duke perfshire hidraulikun dhe elektrikistin e nevojshem. Gjithashtu duhet te merren masat e duhura kunder permbytjeve dhe shirave te rrembyshem.

2.11. MBROJTJA E SHERBIMEVE EKZISTUESE

Kontraktori do te kete kujdes te vecante per sherbimet ekzistuese qe jane nen siperfaqe te cilat mund te ndeshen gjate zbatimit te punimeve dhe qe kerkojne kujdes per mbrojtjen e tyre si tubat e kanalizimeve, te ujesjlesit, kabllot elektrike, telefonike si dhe bazamentet e strukturave qe ndodhen prane.

Kontraktori do te jete pergjegjes per demtimin e ndonje prej sherbimeve te mesiperme dhe duhet ti riparoje me shpenzimet e veta.

2.12. HEQJA E MATERIALEVE TE TEPERTA GJATE GERMIMEVE

I gjithe materiali i tepert i germuar do te largohet ne vendet e aprovuara nga Punedhenesi. Kur eshte e nevojshme te transportohet materiali mbi rruget ose ne vendet e shtruara duhet te sigurohet ky material nga derdhja ne rruge ose ne vendet e caktuara.

2.13. SHTRATI I TUBACIONEVE

Materialet qe do te perdoren per shtratin e tubave (poshte dhe siper tubacionit) duhet te jene te lira nga guret dhe pjese te forta me te medha se 50 mm ne cdo permase dhe gjithashtu te paster nga perberesa druri apo mbeturina te cdo lloji.

Materiali per shtratin do te shperndahet dhe nivelohet ne menyre te tille qe te krijoje nje shtrat te vazhdueshem dhe uniform per mbeshtetjen e tubave ne te gjitha pikat qe nga puseta deri tek bashkimet. Do te jete e lejueshme qe shtresa e niveluar te preket lehtas gjate terheqjes se materialit bashkues te tubave ose cdo pajisje tjeter ngritese.

Shtrimi i tubave do te behet ne nivelin, thellesine dhe permasat e treguara ne vizatime. Materiali per shtratin e tubave do te nivelohet mire dhe trashesia maksimale e kokrizes do te jete me e vogel se 15 mm. Materiale me granulometri me te madhe se 75 mm nuk duhet te perbejne me teper se 2 %. Materialet per shtratin nuk duhet te permbajne pluhura ose materiale te tjera te cilat mund te shkaktojne korrozionin e tubave.

Pasi te jete niveluar cdo tub, vendosur ne linje dhe ne pozicionin perfundimtar mbi materialin e shtratit te dy anet e tubit do te mbushen dhe ngjeshen me material te mjaftueshem ne menyre qe tubat te mbahen ne pozicion te pershtatshem dhe ne linje te drejte gjate te gjithë procesit te bashkimit dhe shtrimit te tyre. Materiali i shtratit do te hidhet ne te dy anet e tubit njekohesisht dhe vazhdimisht dhe do te ngjeshet ne menyre uniforme per te parandaluar zhvendosje gjatesore.

Vazhdimesia e materialit te shtratit do te ndeprietet nga barrierat e pershkueshme te ujrave siperfaqesore per te ndaluar kalimin e ujrave neper shtratin e tubit. Materiali i barrieres duhet te plotesoje klasifikimin e dherave dhe do te ngjeshet deri ne masen 95 % te densitetit maksimal. Materiali nuk duhet te permbaje gure dhe mbetje te tjera te demshme.

2.14. NGJESHJA E MBUSHJEVE DHE MBULIMET

Mbushja dhe mbulimi i kanaleve do te behet pasi te kete perfunduar germimi dhe pastrimi i kanaleve. Materiali mbushes do te pregatitet sipas kushteve te dhene me poshte duke u kujdesur per lageshtine dhe perzierjen e tij dhe me pas perhapet dhe ngjeshet ne objekt me rul vibrues, me ngjeshes te posacem dore ose mekanike. Perpara ngjeshjes, permbajtja e lageshtise duhet te jete ne nivelin e kerkuar, duke e lagur ne se eshte i thate dhe duke e thare ne se eshte i lagur.

Mbushjet dhe mbulimet do te jene te shtresezuara ne menyre te vazhdueshme dhe gati horizontale per te arritur trashesine e treguar ne vizatime. Mbulimi me materiale siperfaqesore nuk eshte i lejueshem. Shtresa e siperme e fundit te mbushjes dhe mbulimit duhet te mbahet ne gjendje sa me te sheshte. Ne vendet ku kerkohet mbushje ose mbulim shtese, lartesia e treguar ne vizatime per mbushje dhe mbulim do te rritet. Materiali mbushes nuk duhet te perbaje llumra, boshlleqe apo parregullsi te tjera.

Punimet e ngjeshjes do te testohen me ane te metodave te testimi te ngjeshjes se dheut (Provat e materialit mbushes).

Zakonisht ngjeshja behet me vibrator siperfaqesor ose pajisje e ngajshme ne shtresa me trashesi jo me shume se 30 cm. Ne cdo shtrese, numri i kalimeve duhet te jete i mjaftueshem mbi cdo pike te siperfaqes se shtreses por gjithmone me shume se 2 kalime.

Ne rastet kur gjeresia e ngjeshjes ose e mbulimit nuk eshte e mjaftueshme atehere ngjeshja behet me ngjeshes pneumatik ose te sheshte. Ne cdo rast do te kerkohet qe te sigurohet densiteti i kerkuar i ngjeshjes.

Pajisjet e ngjeshjes dhe kushtet e ngjeshjes do te percaktohen ne varesi te llojit te dheut (koheziv apo jo - koheziv).

Ne rastin e ngjeshjes se dherave kohezive (argjilave) materiali do te perhapet ne shtresa horizontale me trashesi te cdo shtrese jo me shume se 15 cm. Materiali qe do te ngjeshet do te kete lageshtine e nevojshme dhe te pranuar nga Supervizori i punimeve. Lageshtia do te jete e njejte per cdo shtrese dhe ne cdo pike.

Ne rastin e ngjeshjes se materialeve jo kohezive perseri shtresezimi do te behet si me siper por trashesia e shtreses do te jete 15 - 30cm dhe dendesia e materialit te ngjeshur do te jete jo me pak se 70 % e vleres se proves se dendesise relative.

2.15. MATERIALET E PERDORURA PER MBUSHJE

Materialet qe do te perdoren per punime mbushese do te jene te lira nga guret dhe pjese te forta me te medha se 75 mm ne cdo permase dhe gjithashtu te paster nga perberesa druri apo mbeturina te cdo lloji. Materiali mbushes do te ngjeshet sipas menyres se treguar me siper dhe aprovimit nga Supervizori.

Dherat me permbajtje te tepert organike nuk do te lejohen te perdoren. Materiale me madhesi granulare me teper se 75 mm nuk mbulohen nga ky klasifikim. Ne rast se materialet e mbushjes brenda zones se germimit nuk jane te mjaftueshme ne sasi dhe cilesine e duhur atehere do te merren materiale nga zona te tjera te aprovuara nga Supervizori i punimeve. Kontraktori duhet te bjere dakord me pronaret e tokes nga ku do te merret dheu per mbushje per te marre sasine e kerkuar te dheut me shpenzimet e veta.

Zakonisht materialet i ndajme ne:

- **Dhera te trashe** te grupit ranor dhe zhavorr me 50 % te materialit mbi 0,08 mm
- **Dhera te imta** te grupit te argjilave me mbi 50 % te materialit nen 0,08 mm
- **Materiale per shtratin** e tubacioneve. Ky material do te nivelohet mire dhe thellsia maksimale e granulit do te jete 25 mm. Materiale me granulometri me te madhe se 75 mm nuk duhet te perbejne me teper se 2 %. Materialet per shtratin nuk duhet te permbajne pluhura ose materiale te tjera te cilat mund te shkaktojne korrozionin e tubave.

2.16. PROVAT E MATERIALEVE PER MBUSHJE

Provat qe sigurojne proceset e mbushjes, mbulimit dhe shtratimit te tubave duhet te behen nga Kontraktori me shpenzimet e veta dhe te aprovohen nga Supervizori i punimeve. Testet qe kerkohen me kete rast jane:

- Dy testet per klasifikimin e cdo tipi materiali per shtratimin, mbushjen , mbulimin dhe nje test shtese per klasifikimin e cdo 50 ton ngarkese materiali.
- Dy teste per densitetin e lageshtise (Proctor) ose dy teste per densitetin relativ per cdo tip materiali te propozuar per shtratim,mbulim pervec materialit kokrrizor per shtratin.

2.17. MATJA E VOLUMEVE TE GERMIMIT

Te gjitha zerat e germimeve do te maten ne volum. Matja e volumeve te germimit do te bazohet ne dimensionet e marra ne vizatimet ne te cilat percaktohen permasat e germimeve.

Cdo germim pertej limiteve te percaktuara ne keto vizatime, nuk do te paguhet, nese nuk percaktohet me pare me shkrim nga Supervizori. Ne se germimi eshte me pak se volumi i llogaritur nga vizatimet, do te paguhet volumi faktik i germimeve sipas matjeve faktike.

2.18. MATJA E VOLUMEVE TE MATERIALEVE TE SHTRISAVE

Te gjitha zerat e shtriseve per mbushje apo mbulim do te maten ne volum. Matja e volumeve do te bazohet ne dimensionet e marra ne vizatimet ne te cilat percaktohen permasat e mbushjes dhe te mbulimit.

Cdo mbushje pertej limiteve te percaktuara ne keto vizatime, nuk do te paguhet, nese nuk percaktohet me pare me shkrim nga Supervizori. Ne se mbushja eshte me pak se volumi i llogaritur nga vizatimet, do te paguhet volumi faktik i mbushjes sipas matjeve faktike.

2.19. ANALIZA E CMIMIT NJESI TE PUNIMEVE TE GERMIMIT

Cmimi njesi i zerave te punes per germimet do te perfshije, por nuk do te kufizohen per germime ne te gjitha gjeresine dhe thellesine, **germimin** me cdo mjet qe te jete i nevojshem, duke perfshire **germime me dore**, nen apo mbi nivelin e ujrave nentokesore ose nivelin e ujrave siperfaqesore, perfshire **perzierje dheu** te cdo lloji, **mbeshtetaset, perforcimin** ne te gjitha thellesite dhe gjeresite, me cdo lloj mjeti qe te jete nevoja, pershire edhe germimet me dore dhe do te perfshije largimin e ujrave nentokesore dhe siperfaqesore ne cdo sasi dhe nga cdo lloj thellesi, me cdo mjet te nevojshem, **largimin dhe grumbullimin e pemeve** te larguara, **rilevimi topografik** i kerkuar, **vendosja e piketave** te perhershme dhe te atyre te perkohshme, **realizimi i matjeve**, sigurimi i instrumentave per tu perdorur nga Supervizori, **furnizimi dhe transporti** i fuqise puntore, mbajtja e vendit te punes paster dhe ne kushte higjeno sanitare dhe cdo nevojje aksidentale per realizimin e punimeve brenda periudhes se Kontrates dhe pelqimit te Supervizorit te punimeve. Aty ku materiali i germuar eshte perdorur per mbushje, depozitimi duke perfshire edhe transportin nga depozitimi, ngarkimin, shkarkimin, transportin me dore, etj jane te perfshire ne cmimin njesi nga germimet.

Kosto e transportit deri ne vendin e hedhjes se materialit nuk perfshihet ne cmimin njesi te germimit por ne cmimin njesi te transportit.

2.20. ANALIZA E CMIMIT NJESI TE MBUSHJEVE DHE NGJESHJEVE

Cmimi njesi per mbushjen mbulon materialin mbushes, ngarkimin, shkarkimin, transportin, ngritjen, transportin me dore, ngjeshjen ne shtresa, lagjen kur eshte e nevojshme, provat e te gjitha llojeve te materialeve, makinerite, fuqine puntore dhe cdo aktivitet tjeter te pershkruar ketu me siper te cilat jane te domosdoshme per ekzekutimin e punimeve.

Cmimi njesi i transportit te sjelljes se materialit nga jasht kantierit nuk perfshihet ne kete cmim sepse eshte perfshire ne cmimin njesi te transportit.

Kudo qe qe te jete e mundur, materiali mbushes dhe mbulues do te jete nga materiali i germuar. Vetem kur materiali i germuar nuk do te jete i pershtatshem ose i mjaftueshem, materiali mbushes do te merret nga jasht kantierit me aprovimin e Supervizorit. Cdo ndryshim i volumit te punimeve te mbushjeve dhe mbulimit pertej limiteve te treguara ne vizatime nuk do te paguhet pervec rasteve kur percaktohet ndryshe me shkrim nga Supervizori i punimeve.

2.21. ANALIZA E CMIMIT NJESI TE SHTRESAVE TE RERES DHE ZHAVORRIT

Cmimi njesi per materialin e shtratit te tubit (rera) mbulon materialin qe do te merret nga vende te aprovuara nga Supervizori, ngarkimin, shkarkimin, transportin, ngritjen, transportin me dore, ngjeshjen ne shtresa, lagjen kur eshte e nevojshme, provat, makinerite, fuqine puntore dhe cdo aktivitet tjeter qe jane te domosdoshme per ekzekutimin e punimeve.

Cmimi njesi per materialin e zhavorrit mbulon materialin qe do te merret nga vende te aprovuara nga Supervizori, ngarkimin, shkarkimin, transportin, ngritjen, transportin me dore, ngjeshjen ne shtresa, provat, makinerite, fuqine puntore dhe cdo aktivitet tjeter qe jane te domosdoshme per ekzekutimin e punimeve per shtresat e zhavorrit.

Cmimi njesi i transportit te sjelljes se materialit nga jasht kantierit nuk perfshihet ne kete cmim sepse eshte perfshire ne cmimin njesi te transportit. Cdo ndryshim i volumit te punimeve te shtresave te reres dhe zhavorrit pertej limiteve te treguara ne vizatime nuk do te paguhet pervec rasteve kur percaktohet ndryshe me shkrim nga Supervizori i punimeve.

2.22. ANALIZA E CMIMIT NJESI TE SHTRESAVE TE RRUGES

Cmimi njesi per materialin e shtresave te rruges mbulon materialin qe do te merret nga vende te aprovuara nga Supervizori, ngarkimin, shkarkimin, transportin, ngritjen, transportin me dore, ngjeshjen ne shtresa, provat, makinerite, fuqine puntore dhe cdo aktivitet tjeter qe jane te domosdoshme per ekzekutimin e punimeve per shtresat.

Cmimi njesi i transportit te sjelljes se materialit nga jasht kantierit nuk perfshihet ne kete cmim sepse eshte perfshire ne cmimin njesi te transportit.

Cdo ndryshim i volumit te punimeve te shtresave te rruges pertej limiteve te treguara ne vizatime nuk do te paguhet pervec rasteve kur percaktohet ndryshe me shkrim nga Supervizori i punimeve.

III - BETONET

3.1 TE PERGJITHSHME

Qellimi i punes qe perfshin ky kapitull eshte zbatimi i procesit te betonimit konform standarteve, kushteve teknike dhe kerkesave te projektit gjate ndertimit ose rehabilitimit te linjave te Ujesjellesit dhe Punimeve te rehabilitimit te Rezervuarit. Kryerja e ketij procesi duhet te behet me makineri perkatese (perzieres betoni, transportues betoni, vibrator mekanik, etj) veglat e punes, materiale dhe pajisje te tjera speciale (pompa, pajisje topografike, etj) qe jane te domosdoshme per perfundimin ne sasine dhe cilesine e duhur te ketij procesi.

Ne fillim te Kontrates, Kontraktori duhet te paraqese tek Supervizori propozimin e tij per organizimin e aktiviteve te betonimit ne shesh i cili duhet te permbaje:

- Vendosjen dhe shtrirjen e pajisjeve te prodhimit te betonit
- Metodot e propozuara per organizimin e pajisjeve te prodhimit te betonit
- Procedurat e kontrollit te cilesise se betonit dhe materialeve te betonit
- Transporti dhe hedhja e betonit
- Detaje te punes se berjes se kallepeve duke perfshire kohen e heqjes se kallepeve dhe procedurat per mbeshtetjen e perkoheshme te trareve dhe soletave qe do te vendosen

3.2 KONTROLLI I CILESISE

Kontraktori duhet te kete ne stafin e tij kyc nje inxhinier ndertimi te kualifikuar, te specializuar, me licencen perkatese dhe me eksperience, i cili do te jete pergjegjes per kontrollin e cilesise se te gjitha betoneve.

Materialet dhe mjeshteria e perdorur ne punimet e betonit duhet te jete e nje cilesie sa me te larte qe te jete e mundur.

Kontrolli i cilesise do te behet konform Kushteve Teknike dhe standarteve perkatese ne prezence te Inxhinierit dhe Supervizorit te punimeve te cilet do te jene edhe pergjegjes per cilesine e betoneve te hedhura ne veper.

3.3 PUNA PREGATITORE DHE INSPEKTIMI

Perpara se te kryhet procesi i pregatitjes se llacit ose te betonit, zona brenda armaturave duhet te jete e pastruar shume mire me uje ose me ajer te komprimuar. Asnje proces betonimi nuk duhet te kryhet derisa Supervizori te kete inspektuar dhe aprovuar (ne se eshte e mundur) germimin, masat e marra per mbrojtjen nga kushtet atmosferike, masat per shperndarjen e ujit per freskim dhe staxhionim te betonit, fugat ndertimore dhe fiksimin e fundeve, armimin si dhe te gjitha materialet e tjera per betonimin dhe masa te tjera ne pergjithesi.

3.4. MATERIALET PER BETONIN

a- Cimento

Nje nder materialet me te rendesishme qe perdoren per betonet dhe qe duhet ti nenshtrohen kontrollit teknik te Supervizorit eshte cimento.

Gjate betonimeve mund te perdoren dy lloje cemento si me poshte:

- Cimento Portland e zakonshme do te perdoret sipas standarteve te ISO ose ASTM C-150, tipi II ose Tipi V. Kjo lloj cemento do te perdoret per betonet qe nuk jane ne prezence te ujrave, ujrave te zeza, tubave te gazit apo ujrave nentokesore.
- Cimento Portland Sulfate e Rezistueshme do te perdoret sipas standarteve te ISO, BS 4027 ose ASTM C-150, tipi II ose Tipi V. Kjo lloj cemento do te perdoret per betonet qe jane ne prezence te ujrave, ujrave te zeza, tubave te gazit apo ujrave nentokesore.

Cimento duhet te shperndahet ne paketa orgjinale te shenuara, te pademtuar, direkt nga fabrika dhe te ruajtura ne kushtet e duhura ne nje depo te pershtatshme dhe te ajrosur. Thaset e cimentos duhet te jene te vendosur te pakten 15 cm mbi sip. e tokes. Cimento nuk duhet te qendroje me shume se tre muaj ne kantier pa lejen e Supervizorit.

Cdo lloj cemento e ngurtesuar apo e demtuar nuk duhet te perdoret. Cdo dergese e cimentos duhet te jete e shoqeruar me certifikaten e cilesise dhe flete analizat perkatese te fabrikes prodhuese.

Cimento e perftuar nga pastrimi i thaseve te cimentos ose nga pastrimi i dyshemese nuk do te perdoret.

Supervizori ka te drejte te kerkoje ritestimin e cimentos kur ka dyshime mbi cilesine e saj apo gjendjen aktuale .

b- Inertet

Inertet per te gjitha tipet e betonit duhet te perdoren duke respektuar STASH - 512 - 78 ose ne perputhje me ASTM C 33.

Ato duhet te jene te paster, te forte, te qendrueshem, dhe nuk duhet te permbajne lende organike ose masa te tjera te demshme qe veprojne kunder fortesise dhe qendrueshmerise se betonit apo te betonarmese.

Materialet e perdorura si inerte duhet te perftohen nga burimet e njohura dhe te licensuara qe sigurojne rezultate te kenaqshme per te gjitha llojet e betoneve.

Inertet e perdorura do te jene te imta dhe te trasha. Ato do te perdoren se bashku ne betonet sipas nje raporti te dhene ne Kushtet Teknike perkatese dhe me aprovimin e Supervizorit te punimeve.

Me poshte po japim detaje per seicilen prej llojeve te inerteve:

- **Inertet e imta**

Inertet e imta per kategorite e betonit A,B,C (Betone me marke M100, M200, M300) konform STASH 512-78 do te jene prej rere natyrale, gure te shoshitur ose

materiale te tjera inerte me te njejtat karakteristika apo kombinim te tyre. E gjitha kjo duhet te jete e pastruar shume mire, pa masa te mpiksura, cifla te buta e te vecanta, vajra distilimi, alkale, lende organike, argjile dhe sasi te substancave te tjera demtuese.

Permbajtja maksimale e lejueshme e lymit dhe substancave te tjera demtuese eshte 5 %.

Materialet e marre nga gure te papershtashme per inerte te trasha nuk duhet te perdoren per inerte te imta.

Shkalla e shperndarjes per inertet e imta te specifikuara si me lart, duhet te jene brenda kufijve te meposhtem.

Masa e sites	Perqindja e kalimit (ne peshe te thate)
10,0 mm	100
5,0 mm	90 - 100
2,4 mm	60 - 100
1,2 mm	30 - 100
0,6 mm	15 - 100
0,3 mm	5 - 70
0,15 mm	0 - 15

Inertet e imta per kategorie D te betonit duhet te jene te nje cilesie te mire nga rera e brigjeve. Ajo duhet te jete pastruar nga materialet natyrale e klasifikuar nga me e holla deri tek me e trasha, pa copeza, nga argjila, plehra,etj.

Inertet e imta nuk duhet te permbajne me shume se 10 % te materialit me te holle se 0,1 mm te hapesires ne rrjete dhe jo me shume se 5 % te pjeses se mbetur ne 2,4 mm site.

➤ **Inertet e Trasha**

Inertet e trasha per kategorite A, B dhe C do te perbehen nga materiale guri te thyer apo te nxjerre ose nje kombinim i tyre me nje mase jo me shume se 20 mm dhe do te jene te paster, te forte, te qendrueshem, kubik dhe te formuar mire, pa lende te buta apo te thermueshme ose copeza te holla te stergjatura, alkale, lende organike ose masa apo substanca te tjera te demshme.

Lendet demtuese ne inertet e trasha nuk duhet te kalojne me shume se 3 %.

Klasifikimi per inertet e trasha te secifikuara sa me siper duhet te jete brenda kufijve te meposhtem:

Masa e sites	Perqindja e kalimit (ne peshe te thate)
50,0 mm	100
37,5 mm	90 - 100
20,0 mm	35 - 70
10,0 mm	10 - 40
5, 0 mm	0 - 5

Inertet e trasha per kategorie D te betonit duhet te jene te nje cilesie te mire nga tulla te thyera te prodhuara prej tullave te cilesise se pare. Ato nuk duhet te permbajne kashte, rere ose materiale te huaja apo mbeturina te tjera.

➤ **Raportet e Inerteve te trasha dhe te imta**

Raporti me i pershtatshem i volumit te inerteve te trasha ne volumen e inerteve te imta duhet te vendoset nga prova e ngjeshjes se kubikeve te betonit, por

Supervizori mund te urdheroje qe keto raporte te ndryshojne lehtesisht sipas klasifikimit te inerteve ose sipas peshes ne se do te jete e nevojshme, ne menyre qe te prodhohen klasifikimet e duhura ne perzierjen e inerteve te trasha dhe te imta.

Kontraktori duhet te beje disa disa prova ne kubiket e marre si kampione dhe te shenoje inertet dhe fraksionimin e tyre, perzierjen e betonit ne fillim te punes dhe kur ka ndonje ndryshim ne inertet e imta apo te trasha ose ne burimin e e tyre te furnizimit.

Keta kubike duhet te testohen ne laborator ne kushte te njejta. Kubiket duhet te testohen nga 7, 14 deri ne 28 dite.

Nga rezultatet e ketyre provave, Supervizori i punimeve mund te vendose per raportet e trashesise se inerteve te imta qe duhet te perdoren per cdo perzierje te mevonshme gjate zhvillimit te punes ose deri sa te kete ndonje ndryshim ne inerte.

c- Uji per Beton

Uji i perdorur per beton duhet te jete i paster, i fresket dhe pa balte, papasterti organike vegjetale dhe pa kripera dhe substanca te tjera qe nderhyjne ose demtojne forcen apo durueshmerine e betonit. Uji duhet te sigurohet mundesisht nga furnizime publike dhe mund te merret nga burime te tjera vetem nese aprovet nga Supervizori i punimeve. Nuk duhet te perdoret uje nga germimet, kullimet siperfaqesore apo kanalet e vaditjes. Vetem uje i aprovuar nga ana cielsore duhet te perdoret per larjen e pastrimin e araturave, kujdesin e betonit si dhe per qellime te ngjashme.

d- Shtesa speciale per Betonet ose Ilacet hidroizoluese

Ne rastet e perdorimit te betoneve apo llaceve ne ambiente ku kerkohet hidroizolim i siperfaqeve (psh. Siperfaqet e brendshme te Rezervuarit, pusetes, etj) duhet te perdoren si shtesa lende speciale te pregatitura posacerisht per hidroizolim. Sasite dhe perqindja e tyre ne betone duhet te jete sipas rekomandimeve te Supervizorit dhe prodhuesit te ketyre lendeve speciale te dhena me shkrim dhe te shoqeruar me dokumentacionin teknik perkates.

3.5 METODAT DHE KERKESAT PER PERZIERJEN E BETONEVE

Betoni duhet te perzihet me perzieresa mekanike te miratuara qe me pare. Perzieresi, hinka dhe pjesa perpunuese e tij duhet te jene te mbrojtura nga shiu dhe nga era.

Inertet dhe cemento duhet te perzihen se bashku para se te shtohet uje derisa perzierja te fitoje ngjyren dhe fortesine e duhur.

Kerkesat per perzierjen e betonit duhet te konsistojne ne ndarjen proporcionale dhe perzierjen per fortesite e meposhtme kur behen testet e kubikeve;

Klasa e betonit	Fortesia ne shtypje neN/mm ²	
	7 dite	28 dite
Klasa A& A (M100) (s)	17,0	25,5
Klasa B&B (M200) (s)	14,0	21,0
Klasa C&C (M250) (s)	6,5	10,0
Klasa D&D (M300) (s)	me pelqimin e Supervizorit	
Shenim: shenja s = Cimento sulfate e rezistueshme		

Raporti uje - cimento eshte raport i peshes se cimentos ne te. Permbajtja e ujit duhet te jete efikase per te prodhuar nje perzierje te punueshme te fortesise se specifikuar, por permbajtja totale e ujit duhet te percaktohet nga tabela e meposhtme:

Klasa e betonit	Max. i ujit te lire/ raporti cimento
Klasa A& A (M100) (s)	0,50
Klasa B&B (M200) (s)	0,60
Klasa C&C (M250) (s)	0,65
Klasa D&D (M300) (s)	me pelqimin e Supervizorit
Shenim: shenja s = Cimento sulfate e rezistueshme	

3.6. PROVAT E FORTESISE SE BETONEVE

Kontraktori duhet te siguroje per qellimet e provave nje set 3 kubikesh per cdo strukture betoni, perfshire derdhje betoni nga 1-15 m³. Per derdhje betoni me shume se 15 m³ duhet te sigurohet nje set shtese 3 kubikesh. Ne se mesatarja e proves se fortesise se kampionit per cdo porcion te punes bie poshte minimumit te lejueshem te fortesise se specifikuar, Supervizori do te udhezoi nje ndryshim ne raportet ose permabjtjen e ujit ne beton ose te dyja ne menyre qe Punedhensesi te mos kete kosto shtese.

Kontraktori duhet te percaktojte te gjitha kampionet qe kane te bejne me raportet e betonimit prej nga ku jane marre. Ne se rezultatet e testeve te fortesise pas kontrollit tregojne se betoni i perftuar nuk ploteson kerkesat e specifikuara ose kur ka ka prova te tjera qe tregojne se cilesia e betonit eshte nen nivelin e kerkesave te specifikuara, kampioni do te refuzohet nga Supervizori i punimeve dhe Kontraktori do te ta rivendose masen e thyer mbrapsh me shpenzimet e veta. Kontraktori duhet te mbuloje me shpenzimet e veta te gjitha provat qe do te behen ne nje laborator qe eshte aprovuar nga Punedhensi.

3.7. TRANSPORTI I BETONEVE

Betoni duhet te levize nga vendi i pregatitjes ne vendin e vendosjes perfundimtare sa me shpejt te jete e mundur ne menyre qe te pengohet ndarja ose humbja e ndonje perberesi.

Kur te jete e mundshme, betoni do te derdhet nga perzieresi direkt ne nje pajisje qe do te beje transportimin e betonit ne destinacionin perfundimtar dhe betoni do te shkrkaohet ne menyre aq te mbledhur sa te jete e mundur ne vendin perfundimatr per te shmangur shperndarjen ose derdhjen e tij.

Ne se Kontraktori propozon te perdore pompa per transportin dhe vendosjen e betonit ai duhet te paraqese detaje te plota per pajisjet dhe tekniken e perdorimit te pompes dhe pajisjeve qe ai propozon per te perdorur, tek Supervizori i punimeve.

Ne rastet kur betoni transportohet me rreshqitje apo me pompe, kantieri qe do te perdoret duhet te projektohet per te siguruar rrjedhjen e vazhdueshme dhe te panderprere ne rrepire ose ne gryke (hinke). Fundi i pjerrtise ose i pompes se shperndarjes duhet te jete i mbushur me uje para dhe pas cdo periudhe pune dhe duhet te mbahet i paster. Uji i perdorur per kete qelim duhet te largohet nga cdo ambient pune te perhershme.

3.8. HEDHJA DHE NGJESHJA E BETONEVE

Kontraktori duhet te te ndjeke nga afer procesin e hedhjes dhe ngjeshjes se betonit si nje pune me rendesi te madhe, objekt i te ciles duhet te jete prodhimi i nje betoni te papershkueshem nga uji me nje densitet dhe fortesi maksimale.

Pasi te jete perziere, betoni duhet te transportohet ne vendin e punes sa me shpejt te jete e mundur, i ngjeshur mire deri sa te krijoje siperfaqe te lemuara, pa vrima dhe pa xhepa ajri. Armatura duhet te jete e hapur ne menyre qe te lejoje daljen e bulezave te ajrit dhe betoni duhet te vibrohet me cdo kusht me mjete vibruese per ta bere sa me te dendur dhe aty ku eshte e nevojshme. Mjetet vibruese duhet te prodhojne vibrime jo me pak se 5000 cikle ne minute. Vibratoret duhet te vendosen vertikalisht ne beton dhe te terhiqen gradualisht kur fluckat e ajrit nuk dalin me ne siperfaqe.

Te gjitha vendet e hedhjes dhe ngjeshjes se betonit duhet te mbahen ne mbikqyrje te vazhdueshme nga pjestaret perkates te ekipit te punes.

Betoni duhet te hidhet sa eshte i fresket dhe para se te kete fituar qendrueshmerine fillestare por gjithmone jo me vone se 30 minuta pas perzierjes.

Kur hedhja e betonit nderpritet, betoni nuk duhet te lejohet te formoje skaje apo ane por duhet te ndalohet dhe te forcohet mire ne nje ndalese te ndertuar dhe te formuar posacerisht per te krijuar nje bashkim konstruktiv afikas qe eshte ne pergjithesi drejt armatimit kryesor. Para se te hidhet betoni tjetër, siperfaqet e te gjitha fugave duhet te kontrollohen, te pastrohen me furce metalike dhe te lahen.

Para se betoni te hidhet ne nje siperfaqe te germuar, ky germim duhet te jete i forcuar dhe pa uje i rrjedhshem apo te ndenjtur, vaj apo lende te tjera te demshme.

3.9. BETONIMI NE KOHE TE NXEHTE DHE KUJDESI PER BETONET

Kontraktori duhet te tregojë kujdes gjate motit te nxehte per te parandaluar carjen apo plasaritjen e betonit. Do te ishte mire qe betoni te hidhet ne mengjez ose naten vone. Kallepet duhet te mbulohen nga ekzpozimi direkt ne diell si para vendosjes se betonit ashtu edhe gjate hedhjes ose vendosjes se tyre.

Kujdesi per te gjitha betonet duhet te ndiqet si me poshte:

- Siperfaqe betoni horizontale do te mbahet e laget vazhdimisht per te pakten 7 dite pas hedhjes. Ato do te mbulohen me materiale ujembajtes si thase kerpi, pelhure ose menyra te tjera te aprovuara nga Supervizori.

- Siperfaqe betoni vertikale do te kujdesen fillimisht duke lene armaturat ne vend pa levizur dhe duke e mbajtur vazhdimisht te laget per te pakten 7 dite pas hedhjes. Ato do te mbulohen me materiale ujembajtes si thase kerpi, pelhure.

3.10. FORCIMI I BETONIT

Me perfundimin e germimit dhe aty ku jepet ne vizatimet ose urdherohet nga Supervizori, nje shtrese forcuese betoni e kategorise D me trashesi jo me pak se 75 cm e trashe do te vendoset per te parandaluar shperberjen e mases dhe per te formuar nje siperfaqe te paster pune per strukturen.

3.11. HEKURI PER BETONET

Shufrat e armimit duhet te kthehen sipas masave dhe dimensioneve te vizatimeve dhe ne perputhje te plote me rregulloren e rishikuar te ASTM, shenimi A - 615 me titullin "Specifikimet per shufrat e hekurit per betonarme". Ato duhet te perkulen ne perputhje me vialtimet e ASTM A-305, celik 3 me sigma te rrjedhshmerise $s=290$ kg/cm².

Hekuri i armimit duhet te jete pa njolla, ndryshk, vajra, bojra, graso, etj qe mund te demtoje lidhjen midis betonit dhe armimit ose qe mund te shkaktoje korrozionin e armimit.

Shufrat duhet te perkulen gjithmone ne te ftohte. Shufrat e perkulura jo sic duhet do te perdoren vetem ne se mjetet e perdoruara te mos demtojne materialin. Rrezja e brendshme e perkuljeve nuk duhet te jete me e vogel se dyfishi i diamterit te shufrave per hekur te bute dhe trefishi i diametrit te shufrave per hekur shume elastik.

Armimi duhet te behet me shume kujdes dhe te mbahet nga pajisjet speciale te miratura ne skica. Kordonat lidhes dhe te tjeret si keto duhet te lidhen fort me shufrat dhe pervec kesaj duhet te jene te lidhura edhe me tel. Menjehere pas betonimit, armimi duhet te kontrollohet per saktesi vendosje dhe pastertie dhe te korigjohet ne se eshte e nevojshme. Gjatesia e nyjeve bashkuese duhet te jete jo me pak se 40 here e diametrit te shufres.

Prerja, Perkulja dhe vendosja e armimit duhet te jete pjese e punes brenda cmimit njesi te armimit te hekurit te furnizuar dhe vene ne pune.

3.12. KALLEPET (ARMATURAT)

Armaturat ose kallepet duhet te jene ne pershtatje me profilet, linjat dhe dimensionet e betonimit te percaktuara ne skicat dhe vizatimet perkatese te fiksuara apo te mbeshtetura me pyka apo mjete te ngjashme per te lejuar qe ngarkimi te jete i lehte dhe format te levizen pa demtime dhe pa goditje ne vendin e punes.

Furnizimi, fiksimi dhe levizja e kallepeve duhet te jete pjese e punes brenda cmimit njesi te dhene per kategorite e ndryshme te betoneve te furnizuar dhe te hedhur ne veper.

Kallepet duhet te ndertohen me vija qe mbyllen lehtesisht per largimin e ujit, materialeve te demshme dhe per qellime inspektimi si dhe me lidhesa per te lehtesuar shkeputjen pa demtuar betonin. Te gjitha mbeshteteset vertikale duhet te jene te vendosura ne menyre te tille qe mund te ulen dhe kallepi te shkeputet lehte me goditje apo shkeputje. Kallepet per trare duhet te montohen me nje pjese ngritese 6 mm per cdo 3 m shtrirje.

Metoda e fiksimit te kallepit faqe te ekspozuara te betonit nuk duhet te perfshijne ndonje lloj fiksimi ne beton ne menyre qe te kemi siperfaqe te sheshta betoni. Asnje bullon, tel nuk duhet te perdoret ne betonim i cili do te jete i papershkueshem nga uji.

Nje tolerance prej 3 mm ne rritje ne nivel do te lejohet ne ngritjen e kallepit i cili duhet te jete i forte, rigjide perkunder betoneve te laget, vibrimeve dhe ngarkesave te ndertimit dhe duhet te mbetet ne pershtatje te plote me skicen dhe nivelin e pranuar perpara betonimit.

Te gjitha qoshet e jashtme te betonit qe nuk jane vendosur pergjithmone ne toke duhet tu jepet 18 mm kanal, pervec aty ku tregohet ndryshe ne vizatimet.

Armaturat mund te jene prej druri ose metali por gjithmone ato duhet te jene rigjide dhe te forta per ti qendruar forces se betonit dhe cdo ngarkese konstruktive. Ne cdo rast ato duhet te jene te mberthyera ne menyre gjatesore dhe terthore. Pjesa e brendshme e te gjitha armaturave duhet te lyhet me vaj liri, nafte bruto ose sapun cdo here qe ato fiksohen ne menyre qe te parandalohet ngjitja e betonit tek armatura. Armatura duhet te goditet pa tronditur, vibruar ose demtuar betonin. Armatura qe do te riperdoret duhet te riparohet dhe te pastrohet perpara se te rivendoset ne objekt. Siperfaqet e brendshme duhet te pastrohen komplet para vendosjes se betonit. Ne rast se armatura eshte prej druri siperfaqja e brendshme duhet te laget pikerisht perpara se te hidhet betoni.

Terheqjet, konet, pajisjet larese apo mekanizma te tjere qe lene vrime ne siperfaqen e betonit me $d > 20$ mm nuk do te lihen brenda formave.

Armatura nuk duhet te levizet deri sa betoni te arrije fortesine e duhur per te siguruar nje qendrueshmeri te strkutures dhe per te mbajtur ngarkesen ne keputje dhe cdo ngarkese tjeter konstruktive qe mund te veproje ne te.

Betoni duhet te mjaft i forte dhe te parandalohet demtimi i siperfaqeve nepermjet perdorjes se veglave ne heqjen e formave. Armatura duhet te hiqet vetem me lejen e Supervizorit te punimeve megjithate ne cdo rast Kontraktori eshte pergjegjes per ndonje demtim per punen qe lidhet me to.

3.13. PUNIMET E MURATURES

Punimet e muratures do te behen nen kujdesin e Supervizorit dhe konform Standarteve te Republikes se Shqiperise.

Muratura e gurit duhet te jete me trashesi uniforme ose te ndryshueshme per punime te jashtme ose te brendshme, e formuar nga gur gelqeror te cilesise se larte, me dimensione te pershtatshme dhe llac bastard M-25, me dozim per m³: gure 1.05 m³, llac bastard 0.33 m³, 48kg cemento M-400, duke perfshire cdo mjeshteri e material per dhembet e lidhjes, hapjet, qoshet, degezimet, skelat e sherbimit ose skelerine si dhe cdo gje tjeter per ti dhene fund muratures dhe per ta realizuar ne menyre perfekte. Ne afersi te tokes kur muri eshte ne kontakt me ujrat nentokesore, muratura e gurit do te ndertohet mbi nje shtrese bitumi me trashesi minimale 3 mm. Dy shtresa me bitum likuid te nxehte pranohen.

Murature me tulla te plota 12cm, dhe llac bastard M-25, me dozim per m³: tulla te plota nr. 404, llac 0,19 m³, cemento (M-400) 29 kg dhe uje, per cdo trashesi, perfshire cdo mjeshteri e material per dhembet e lidhjeve, qoshet, hapjet ne parapetet e dritareve, skelat e sherbimit dhe cdo gje tjeter te nevojshme per mbarimin e muratures dhe realizimin e saj ne menyre perfekte.

Murature me tulla te plota 25cm, dhe llac bastard M-25, me dozim per m³: tulla te plota nr. 400, llac 0,25 m³, cemento (M-400) 38 kg dhe uje, per cdo trashesi perfshire cdo mjeshteri dhe material per dhembet e lidhjeve, qoshet, hapjet ne parapetet e dritareve, skelat e sherbimit dhe cdo gje tjeter te nevojshme per mbarimin e muratures dhe realizimin e saj ne menyre perfekte.

Murature me tulla me vrima 12cm dhe llac bastard M-25, me dozim per m³: tulla nr.177, llac 0,10 m³, cemento (M-400) 14 kg dhe uje, per cdo trashesi perfshire cdo mjeshteri dhe material per dhembet e lidhjeve, qoshet, hapjet ne parapetet e dritareve, skelat e sherbimit dhe cdo gje tjeter te nevojshme per mbarimin e muratures dhe realizimin e saj ne menyre perfekte. Ne katin perdhe, muratura e tulles do te ndertohet mbi nje shtrese bitumi me trashesi minimale 3 mm. Dy shtresa me bitum likuid te nxehte pranohen.

Murature me tulla me vrima, 25 cm dhe llac bastard M-25, me dozim per m³: tulla nr. 205, llac 0,29 m³, cemento (M-400) 44 kg dhe uje, per cdo trashesi perfshire cdo mjeshteri dhe material per dhembet e lidhjeve, qoshet, hapjet ne parapetet e dritareve, skelat e sherbimit dhe cdo gje tjeter te nevojshme per mbarimin e muratures dhe realizimin e saj ne menyre perfekte.

3.14. PUNIME SUVATIMI

Punimet e Suvatimit do te konsistojne ne furnizimin e materialeve, transportin e tyre ne objekt, magazinimin e tyre, pregatitjen e llacit, sprucimet e mureve dhe suvatimin e tyre konform Kushteve Teknike te Zbatimit dhe keshillave te Supervizorit te punimeve.

Te kihet parasysh!

Te gjitha siperfaqet qe do te suvatohen duhet te lagen me pare me uje. Aty ku eshte e nevojshme ujit do t'i shtohen materiale te tjere, ne menyre qe te garantohet realizimi i suvatimit ne menyre perfekte.

3.14.1 Llacet

Llacet qe do te perdoren duhet te plotesojne Standartet Teknike ne lidhje me raportet e materialeve dhe pregatitjen e perzierjes te vlefshme per 1(nje) m³ volum.

Keto Standarte bazohen ne Manualin nr.1 “Analizat Teknike per prodhimin e materialeve te ndertimit, udhezime dhe kriteret” date Tirane - Dhjetor 1992 (Republika e Shqiperise - Ministria e Ndertimit).

Me poshte po japim disa te dhena ne lidhje me pregatitjen dhe perzierjen e llojeve te ndryshme te llaceve qe mund te perdoren.

Llac bastard Marka 15 me rere natyrale lumi (me lageshti, shtese ne volum 20% dhe porozitet 40%) e formuar me, cemento: gelqere: rere ne raporte 1: 0,8: 8.

Gelqere e shuar lt 110 , cemento 300 kg 150 , rere m³ 1,29.

Llac bastard Marka 25 me rere natyrale lumi (me lageshti, shtese ne volum 20% dhe porozitet 40%) e formuar me, cemento: gelqere: rere ne raporte 1: 0,5: 5,5.

Gelqere e shuar lt 92 , cemento 300 kg 212 , rere m³ 1,22.

Llac bastard Marka 15 me rere te lare (porozitet 35%) e formuar me, cemento, gelqere, rere ne raporte 1: 0,8: 8. Gelqere e shuar lt 105 , cemento 300 kg 144 , rere m³ 1,03.

Llac bastard Marka 25 me rere te lare (porozitet 35 %) e formuar me, cemento: gelqere, rere ne raporte 1: 0,5: 5,5. Gelqere e shuar lt 87 , cemento 300 kg 206 , rere m³ 1,01.

Llac bastard Marka 1:2 me rere te lare (porozitet 35%) e formuar me cemento, rere ne raporte 1:2. Cemento 400 kg 527 , rere m³ 0,89.

3.15. BETONI I PARAPREGATITUR

Njesite e betonit te parapregatitur duhet te derdhen ne tipin e aprovuar te cdo kallepi me nje numer individual ose shkronje identifikimi. Numri i shkronjes duhet te jete ose i stampuar ose e futur ne kallep ne menyre qe cdo njesi e betonuar te deshmoje identifikimin e kallepit.

Betoni per njesine e parafabrikuar duhet te testohet sipas kerkesave teknike perkatese. Njesite e betonit te parafabrikuar nuk duhet te levizen ose te transportohen nga vendi i betonimit deri sa te kete kaluar nje periudhe prej 28 ditesh nga data e betonimit.

3.16. FUGAT DHE BASHKIMET STRUKTURORE

Betonet e armuara duhet te kene fuga strukturore ne menyre qe te rregullojne levizjet gjate ndertimit dhe operimit per shkak te ngarkesave dhe vendosjeve te ndryshme, bymimeve, tkurrjeve dhe rreshqitjeve relative.

Pengesat e ujit (water stopet) duhet te jene PVC ose gome me nje minimum gjeresie prej 20 mm. Bashkimet ne objekt te waterstopeve PVC do te behet ne te nxehte. Waterstopet fleksible do te mbeshteten plotesisht te larguara nga perforcime dhe lidhje te fiksuara me te pakten 12 mm dhe duke bere kujdes se mos demtohen.

Bashkimet konstruktive duhet te vendosen atje ku forcat prerese ose tensionet jane ne minimum ose ku ato do te ndikojne te pakten ne cilesite e kerkuara ose ne pamjen e jashtme te punimeve. Lartesia e ngritjes nuk duhet te kaloje 1,5 m. Linjat e bashkimit duhet te jene te pastra dhe te rregullta dhe aty ku eshte e mundur te pershtaten per tu perputhur me tiparet e punes se mbaruar.

3.17. ANALIZA E CMIMIT NJESI PER BETONET, LLACET DHE SUVATIMET

Cmimi njesi per nje meter kub beton i derdhur apo llac i perdorur mbulon furnizimin e inerteve, cimentos, ujit dhe shtesave speciale si dhe perzierjen, hedhjen dhe ngjeshjen ne cdo seksion apo trashesi betoni. Ne kete cmim do te futet edhe kujdesi per betonin dhe llacet, provat dhe te gjitha aktivitetet e tjera qe pershkruhen me siper te cilat jane te domosdoshme per ekzekutimin e punimeve me cilesi.

Mbushja e bashkimeve me material izolues, vendosja e armimit ku te jete e nevojshme, armaturat dhe fuqia puntore e nevojshme jane te perfshire ne cmimin njesi te betoneve.

Cdo volum betoni pertej limiteve te treguara ne vizatime nuk do te paguhet.

Cmimet njesi per zera te ndryshem punime betoni jane si me poshte:

Betone Klasa A& A (M100)	(s)	konform STASH 5115-78
Betone Klasa B&B (M200)	(s)	konform STASH 5112-78
Betone Klasa C&C (M250)(s)		konform STASH 5112-78
Betone Klasa D&D (M300)(s)		konform STASH 5112-78

3.18. ANALIZA E CMIMIT NJESI PER HEKURIN E BETONEVE

Cmimi per nje ton hekur, mbulon furnizimin e hekurit ne diamterin dhe gjatesine e kerkuar, transportin me krahe, prerjen, perkuljen dhe te gjitha aktivitetet e tjera te domosdoshme per ekzekutimin e punimeve. Matja e peshes se hekurit do te behet ne baze te matjeve te marra nga vizatimet qe lidhen me punimin perkates.

Nuk do te behen pagesa per volume qe nuk tregohen ne vizatime.

IV - MATERIALET HIDRAULIKE**4.1 TE PERGJITHSHME**

Qellimi i pershkrimet te kerkesave teknike ne kete kapitull per te gjitha materialet hidraulike (tuba, valvola, pjese lidhese dhe pjese speciale, hidrante, etj) eshte sigurimi i materialeve sa me cilesore dhe konform standarteve bashkekohore dhe pengimi i perdorimit te materialeve jo cilesore, spekulative, jashte kushteve teknike dhe te demshme per konsumatoret qe do te perdorin ujin e marre nga ky sistem i ujesjellesit.

AJRUES

Ajruesat duhet te jene te tipit me dy funksione. Standardi DIN ISO 228-1 per lidhje ne tub ndersa trupi dhe tapa duhet te jene prej celiku ne perputhje me EN-JS 1030, fleta duhet jete plastike ose celik. Per tu mbrojtur nga gerryerja Brenda dhe jashte ajtuesi duhet te lyhet me boje kunder gerryerjes. Boja duhet te jete sipas standardit DIN 30 677-2.

MATESAT E UJIT

Matesat e ujit duhet te sigurojne nje matje te sakte te volumit te ujit qe kalon ne to me nje gabim maksimal te lejuar jo me shume se 2% per volumet e derguara ne

diapazonin e rrjedhes ndermjet prurjes kalimtare te rrjedhjes dhe prurjes se mbingarkuar te rrjedhjes. Ato duhet te jene nje izolim te sigurt te sistemit ndaj rrjedhjeve te ujit. Matesat e Ujit duhet te perballojne goditjet mekanike te lejushme gjate punes dhe rritjen e presionit qe shkaktone grushtet hidraulike. Matesat e ujit duhet te plotesojne kerkesat e projektit te detajuar dhe kerkesat e standartit ISO 9001. Ato duhet te jene nje garanci te certifikuar te pakten deri ne 3 vjet nga prodhuesi i tyre.

Cdo Mates uji duhet te instalohet ne kutite e tyre perkatese te cilat mund te jene plastike ose gize. Matesi uji duhet te jete e shoqeruar me tabelen metalike ku te jepen dimensionet e saj, volumi i ujit te matur prej tyre, presioni i punes, etj sipas te dhenave tek Vizatimet Teknike.

Matesat e ujit duhet te instalohen tek kutia tyre me ane te bashkimit me fllanxha metalike, guarnicionet plastike perkatese, bullonat dhe vidat duke perdorur pajisjet perkatese te bashkimit te tyre. Ky lloj bashkimi duhet te garantoje nje lidhje te sigurte, homogjene dhe jetegjate.

Karakteristikat kryesore qe duhet te plotesojne matesat e ujit duhet te jene si me poshte

- Te jene matesa qe punojne ne te thate
- Te perballojne presione pune deri ne 16 atm
- Te punojne ne temperatura nga – 10 deri ne +40 grade celisus
- Te jene matesa qe instalohen ne pozicion horizontal
- Te jene te klases metrologjike B
- Vlera me e vogel e leximit te jete 0.05 litra
- Te plotesojne kerkesat e standarteve EN
- Te gjitha pjeset e tyre te jene te mbyllura hermetikisht
- Trupi i matesit te jete prej bronxi ose tunxhi
- Pjesa llogaritese dhe ingranazhet duhet te jene me material te certifikuar nga Institucionet perkatese per perdorim te tyre ne sistemet e furnizimit me uje.
- Mbulesa te jete plastic ose xham te rrethuar me kase celliku
- Te jene te shoqeruar me vidat perkatese, tubat, valvolat e tyre dhe gominat

Te gjitha Matesat e ujit qe do te instalohen ne objekt duhet te jene te shoqeruar me dokumentacionin teknik perkates te kerkuar nga Standartet e mesiperme si:

- Certifikata e Origjines se mallit nga Prodhuesi i tyre
- Certifikata e Origjines se prodhimit te materialit e shoqeruar me tipin e materialit, llojin dhe te dhenat teknike te pershkruara me siper
- Certifikata e Cilesise ISO 9001/14001 ose ekuivalente
- Certifikata e Testimit nga Prodhuesi i tyre,
- Certifikaten e Perdoritimit dhe te kalbrimit te tyre nga autoriteti perkates
- Manual teknik te prodhuesit te shoqeruar me manualin e operimit, instalimit, te mirembajtjes si dhe te dhenat teknike te tyre.

Ato duhet te jene te vendosur drejt, te mbyllura ne kuti te posacme prej prodhuesit dhe te mbuluar me nje mbulese per mos demtimin e tyre nga rrezet e diellit. Ngarkimi dhe shkarkimi i tyre duhet te behet me kujdes dhe duke shmangur perplasjet e tyre, sforcimet mekanike apo demtime te tjera te cilat do te jene pergjegjesi e vete Kontraktorit. Zona e magazinimit duhet te jete e rrafshet, e paster, pa zhavorre apo gure te mprehte, e rrethuar dhe e mbrojtur. Gjate te gjithes kohes se magazinimit ato duhet te jene te mbrojtura nga efektet e naftes, vajit, solventeve apo substancave te tjera kimike.

Instalimi i tyre duhet te behet ne kushte te motit normale pa shira, debore, ere dhe ne temperature -10 - + 40 grade celsius. Pas perfundimit te Instalimit duhet te behet nje

testim per presionin e punes, rrjedhjet apo probleme te tjera konform kushteve teknike te zbatimit Shqiptare (KTZ -78) dhe ne prezence te Supervizorit te punimeve Te gjitha punet e lidhura me instalimin dhe vendosjen e tyre ne objekt duhet te behen ne menyre perfekte dhe sipas kerkesave teknike te supervizorit dhe te projektit. Nje model qe do te perdoret sebashku me certifikaten e cilesise, certifikaten e origjines, certifikaten e testimit dhe te garancise do ti jepet per shqyrtim Supervizorit per aprovim para se te vendoset ne objekt. Supervizori mund te beje testimet plotesuese per te dhenat fizike - mekanike- termike te tyre, per rrjedhje te mundshme si dhe presionin qe durojne .

Mates Uji elektromanjetik me Q=40 l/sek dhe PN=10 atm

Matesi I rrjedhjes se ujit do te jete:

Electromagnetic Flow Meter DN 200, versioni Split

Presioni I Punes: PN 10

Qmax = 144 m3/h

Saktesia e matjes ± 0.15 % te vleres se matur

Dalje e pare analog 0 ... 21 mA.

Opsion i programueshem per matje automatike.

Opsionet per daljen e dyte analoge.

Dalje Pulse per matje te dyfishte, forwards-backwards, nga 0 ... 800 Hz.

Celes Transistor per alarm te dyfishte.

Celesa te Programuar dhe nje RS 232.

Elektroda matese dhe elektroda tokezimi ne celik inoksi.

Linje tubi matese EPDM, I pershtatur per aplikimet ne ujin e pijshem.

Ekran LCD me tastiere

Vetmonitorues, diagnostikues i gabimeve, program mates, rezultate te matjes (prurja, volumi),

2 dalje pulsesh.

Dalje 1 mA .

2 dalje alarmi.

Sensor mates me mbrojtje IP 68.

Kabell lidhes ndermjet sensorit mates dhe transducer mates me gjatesi L = 40 m.

Bateri me furnizim me energji AC dhe backup

Operimi i Baterise: Dy bateri me 3.6 V (Lithium), 2.5 vjet jeta e baterise

- **MATERIALE HIDROIZOLUESE**

Bashkimet ndermjet mureve dhe dyshemese duhet te behen me Elementet Water stop per dyshemene dhe muret te klases 2 sipas standarteve ISO.

Hidroizolimi i siperm i struktures se mbulimit do te jete si me poshte:

- Veshje e pare me asfalt te ftohte

Konsumi : 300 g/m²

Kontraktori do te lejoje avullimin e veshjes se prajmerit perpara se te zbatohet shtresa e dyte.

- Ngjitja me avull qe konsiston ne nje shtrese ngjitesis me avull te tipit elastomer-asphalt me saldim dhe nivelim i copes

Siperfaqja e siperme: rere fine

Siperfaqja e poshtme: asfalt vetadhesive i aktivizuar ne te nxehte

Trashesia: 3,3 mm

Shtesat: Aluminium composite strips

Trashesia e shtreses se ajrit diffusion-equivalent: 1500 m

- Ngjitja me avull qe konsiston ne nje shtrese ngjitesis me avull te tipit elastomer-asphalt me saldim dhe nivelim i copes

Siperfaqja e siperme: rere fine

Siperfaqja e poshtme: asfalt vetadhesive i aktivizuar ne te nxehte

Trashesia: 3,3 mm

Shtesat: Aluminium composite strips

Trashesia e shtreses se ajrit diffusion-equivalent: 1500 m

- **Dy shtresa cope polietileni si ndarese dhe shtresa rreshqitese qe do te fiksohen me gozhde ne maje te copes se asfaltit te salduar te tipit elastomer. Mbivendosja e shtreses se polietilenit do te jete te pakten 5.0 cm.**

- **Beton i derdhur ne vend per pjerresi**
Betoni: no-fines lightweight concrete DIN 4028 me peshe specifike 15 kN/m3
Trashesia minimale: 30 mm
- Mbulimi i kupoles
 1. Shtrese: polyester fibre nonwoven fabric welded asphalt sheetings PV 200 S 5
 2. Shtrese: shtrese asfalti te salduar elastomer me nje fiber poliester te futur te tipit te fabrikuar PYE-PV 250 S5,
Trashesia: 5 mm

Siperfaqja e siperme: granulated slate

Overlap i shtresave do te jete te pakten 10.0 cm.

Hidroizolimi nga brenda i Rezervuareve do te filloje me pregatitjen e siperfaqes qe do te hidroizolohet e cila kryhet si me poshte:

- Hidrolavazho i te gjithë siperfaqes se brendeshme duke perfshire edhe tavanin.
- Shkallmimi i suvas nga brenda .
- Grruerje dhe pastrimi dhe largimi i te gjitha detriteve.
- Levizja dhe eliminimi i te gjithë hekurave ,gozhdeve derrasave etj.
- Riparimi i pjeseve te betonit qe mungojn me GROVE RIPRISTINO
- Pastrimi i hekurave nga ndryshku dhe lysterja me anti ruxhino pasive CEM-OX
- Realizimi i gushave ne te gjithë bashkimet dysHEME –mure dhe kendet ansore ,duke i lyster paraprakisht me aditivin ngjites NORPHEN RICRETE dhe llacin e gatshem GROVE RIPRISTINO.

Me pas vazhdohet me Trajtimin e tavanit te depos nga brenda. Fortesimi i tavanit me NORPHEN SW SOLID prodhim bicomponent i perbere nga polimer eposidik konsolidues per beton. Per tu aplikuar ky prodhim do te hullohet me ujë me raport 1kg NORPHEN SW SOLID dhe 5 litera ujë (1:5)

Me pas do te behet Hidroizolimi me Cimento Ozmotike NORDCEM.

Hedhim ne nje kov 6 litra ujë te paster dhe perziejm nje thes NORDCEM dhe e perziejm me matrapik pefesional me numer te vogel zhirosh , deri sa te krijojm nje perzierje omogjene .

E lem te pushoj per 5-7 minuta . Laget siperfaqja ku do te aplikohet (siperfaqja duhet te laget ne mënyr te bollshme) , aplikohet NORDCEM me penel Tampico per nje konsum 2-2.5kg /m²

Hidroizolimi do te kryhet ne te gjithë siperfaqen e brendeshme ,mure dhe pllatea.

Per realizimin e hidroizolimit me cimento NORDCEM nevoiten 6 punto per 24 ditë pune.

Testet e padeptueshmerise dhe pershkueshmerise

Ne shtese te ndertimit te kualifikuar te siperfaqes se brendshme te rezervuarit, pershkueshmeria e dhomave te ujit eshte nje karakteristike e rendesishme per ndertimet pa plasaritje. Per kete arsye testi i pershkueshmerise eshte nje pjese

obligative per pranimin e ndertimit dhe nje kerkese per tranzicionin nga faza e ndertimit tek faza e operimit.

Testet e pershkueshmerise do te zbatohen sipas DVGW work sheet W 311, duke perfshire edhe punet shtese.

Punet perfshijne:

- Personeli i testimit.
- Furnizimin, mirembajtjen dhe heqjen e te gjitha pajisjeve te testimit.
- Furnizimin dhe heqjen e ujit per testet e pershkueshmerise.

Testet duhet te zbatohen perpara fillimit te ndonje lyerje, veshjes se siperfaqes, dhe pa bere mbulimin me dhe dhe mbushjen.

Sistemi i drenazhit do te jete ne funksion.

Dhomat e ujit do te mbushen ngadale me uje te pijshem. Ne se eshte e nevojshme ceshtje te mekanikes se dherave apo statike duhet te merren ne konsiderate

Perpara fillimit me testimin aktual, dhoma e ujit duhet te mbahet e mbushur te pakten nje jave deri ne nivelin e teperplotesit. Kjo do te siguroje qe absorbimi i ujit te betoneve nuk do t ekete efekt tek rezultati i testit. Gjate kesaj periudhe, dhomat e ujit duhet te jene te mbyllura dhe te vulosura me qellim qe te perjashtojme influencat qe mund te ndodhin gjate matjeve. Masat e operimit duhet t ebrojne funksionimin e pjeseve speciale te projektuar per mbushjen dhe zbrazjen e ujit.

Shyqrtimi vizual i elementeve te jashtem ndertimor te rezervuarit dhe shyqrtimi i nivelit te ujit te dhomave te ujit jane pjese te rendesishme te testit te pershkueshmerise. Shyqrtimi vizual perfshin percaktimi e vendeve te mundshme te pershkueshme ne siperfaqet e mureve dhe bashkimet si dhe percaktimin e ujit ne pajisjet hidraulike dhe ne pusetat mbledhese te poshtme dhe ne drenazhet. Kjo mundeson lokalizimin dhe percaktimin e rasteve te rrjedhejs ne strukture.

Matjet e nivelit te ujit ne dhomat e ujit duhet te zbatohen ne shkalle fikse ne fillim dhe ne fund te periudhes se ekzaminimit. Matjet e distances duke perdorur nje pike fikse paraqesin nje shtese por eshte nje metode me precize matjeje.

Nje ulje e nivelit te ujit gjate ekzaminimit mund te shkaktohet nga:

- Beton i pershkueshem,
- Mosmbyllje e plote e valvolave,
- Rrjedhjet ne hyrjet e mureve apo bashkimeve,
- Shirit bashkues i demtuar apo josuficient

Avullimi i dhomave te ujit eshte shume i ulet dhe mund te neglizhohet gjate testit te pershkueshmerise.

Ne se, pavaresisht projektit korrekt, gjate testit te pershkueshmerise, individual, shikohen plasaritje qe ndikojne ne rezultatet e testit dhe keto krisje nuk jane bere te padepertueshme vete, duhet te merren masa per vulosjen e tyre dhe nje test i ri pershkueshmerie eshte i nevosjshem.

Testi i pershkueshmerise quhet i suksesshem ne se arrihen tre kerkesa si me poshte:

- Asnje rrjedhje uji ne pjeset e jashtme nuk eshte identifikuar .
- Asnje lageshtire e futur ne rritje apo te perkohshme eshte prezente.
- Asnje ulje niveli e ujit nuk eshte pare gjate nje periudhe testimi prej 48 oresh.

Nje procesvarbal i testit te pershkueshmerise duhet te pregatitet nga Kontraktori.

Kostot per testimin dhe ekzekutimin e testimit duke perfshire te gjitha pajisjet e nevojshme te testimit, furnizimin me uje, mbushjen dhe testimin e linjes, furnizimin e materialit te disinfektimit dhe ndonje pune tjeter te bere ne lidhje me testimin do te perfshihen ne cmimin e zerit respektiv te Preventivit.

Ne rast se testet deshtojne, arsyet do te investigohen nga Kontraktori. Pas gjetjes se arsyes dhe eliminimit te tyre nga Kontraktori testet do te riperseriten. Te gjitha kostot

e investigimeve, riparimeve, perseritjes se testeve do te paguhen nga Kontraktori (ne rast se punet e shtrimit te tubave jane pergjegjesi e Kontraktorit).

TUBACIONI HDPE

Kërkesat standarde për rakorderite me elektrofuzion

1. Te gjitha rakorderite polietileni me elektrofuzion ku perfshihen manikotat, reduktoret, ti, tapa, brryla, fashete, valvula etj. duhet te jene prej polietileni me densitet te larte, PE 100 dhe te ngjitshem me tuba prej PE100.
2. Te gjitha rakorderite me elektrofuzion duhet te jene te licencuara per uje. Ato duhet te jene te regjistruara si marka nderkombetare te DVGW dhe te aprovuara ne vend.
3. Te gjitha rakorderite me elektrofuzion duhet te perputhen me standardet DIN EN 1555-3 dhe -4 dhe DIN EN 12201-3 dhe -4. Moulded or machined. Reduktoret e parapergatitur ose te bere me porosi duhet te perputhen me standardet DIN EN 1555-3 dhe DIN EN 12201-3.
4. Per cdo grup elementesh te prodhuar rakorderite me elektrofuzion duhet te shoqerohen nga nje certificate kontrolli e realizuar ne perputhje me DIN EN 10204-3.
5. Projektimi i rakorderive fundore dhe kemishave duhet te jete ne perputhje me DIN EN 12201-3. Te gjitha rakorderit elektrofuzive duhet te pajisen me 4.0 mm rakorderi fundore.
6. Gjatesia e Zones se Shkrirjes (distanca mes spirales se parë dhe të fundit , qe jane ne cdo Zone Shkrirjeje, pingul me aksin e rakorderise) duhet te jete minimumi 1.8 x permase 'L2' sic eshte detajuar ne DIN EN 12201-3: Tabela 1 per manikotat dhe perfshire diametrin e jashtem deri ne DN 355.
Per diametra te jashtem mbi DN 355 zona e shkrirjes duhet te jete minimumi 1.4 x permase 'L2' sic eshte detajuar ne DIN EN 12201-3: Tabela 1
7. Cdo rakorderi elektrofuzive duhet te jete e pajisur gjithe kohes me Kodin Universal te Prodhimit te marre qe ne fabrike, i cili eshte i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per te bere shkrirjen ne perputhje me ISO 13950. Ky kod duhet te jete ne perputhje me 2/5 alternuar me ANSI format. Kode jo te plastifikuar ose prej letre te ngjitur ne rakorderi nuk jane te pranueshem.
8. Te gjitha rakorderite me elektrofuzion me permasa deri ne DN 900 duhet te kene kontakte te sigurta per siguri, pikat e shkrirjes te mbrojtura nga prekja dhe diapason voltazhi 8-48V, pervec permasave te medha duke filluar nga DN 900 e siper.
9. Te gjitha rakorderite me elektrofuzion duhet te jene te afta te bashkohen me pajisje qe bejne bashkim me shkrirje te cilat perputhen me ISO 12176-2. Te gjitha pajisjet e shkrirjes duhet te jene te pajisura me lexues Kodi Universal Prodhimi. Parametrat e shkrirjes duhet te hyjne nga leximi i kodit ose nga shtypja manuale e tyre vetem ne raste emergjente. Futja manuale e parametrave te shkrirjes (koha e shkrirjes, voltazhi dhe rezistenca) nuk eshte e pranueshme.
10. Spiralet elektrofuzive dhe zona e shkrirjes duhet te jene te dukshme me sy te lire. Spiralja duhet te jete e hapur ne menyre te barabarte ne zonen e shkrirjes dhe e

fiksuar mire brenda seksionit te rakorderise. Prania e spiraleve te bashkuara apo te veshjes se rakorderise te dobesuar ne zonen e shkrirjes jane faktore skualifikues per te gjithë grup materialin e paraqitur.

11.Te gjitha rakorderite me elektrofuzion me DN me te madh se 355 duhet te ngrohen perpara se te futen ne procesin e ngjitjes. Kjo behet me funksionin, e pavarur, para-ngrohje te pajisjes elektrofuzive. Procesi i para-ngrohjes duhet te arrije temperaturen 70° C – 90° C ne zonen e shkrirjes midis tubit dhe manikotes per jo me pak se 20 % te kohes se deklaruar ne manikote. Pasi eshte mbaruar procesi i para-ngrohjes manikota duhet te zhytet ne uje per te njeften kohezgjatje sa para-ngrohja perpara se te filloje procesi normal i ngjitjes. Koha e para-ngrohjes dhe voltazhi duhet te kontrollohen nga pajisja elektrofuzive te Kodi Universal i Prodhimit te rakorderise ne perputhje me piken e mesiperme 1.7.

12.Te gjitha rakorderite elektrofuzive qe jane pergatitur nga procese te ndryshme nga derdhje me injeksion duhet te shoqerohen me perforcuese te jashtme te integruar per te parandaluar zgjerimin e manikotes gjate shkrirjes. Kjo perforcuese duhet te mbuloje te dyja zonat e shkrirjes dhe duhet te jete pjese e perhershme e rakorderise.

Pergatitja e tubave per ngjitje elektrofuzive

Ekstremet e tubave apo rakorderive me diameter deri ne DN 63 duhet te gerryhen me kruajtese mekanike rrotulluese perpara procesit te ngjitjes me elektrofuzion. Kruajtsja duhet te heqe 0.25 deri ne 0.35 mm te trashesise se seksionit te tyre per cdo kalim. Gerryerja duhet te behet menjehere perpara fillimit te ngjitjes ne vend. Gerryerje te meparshme, ekstreme te lemuara, veshje me shtresa plastike apo mbeturina dhe montim ne keto kushte do te jene te papranueshme per te gjithë grupin e rakorderive.

Kerkesa per standardet e saldimit

Kontraktori duhet provoje aftesite/njohjet e tij mbi procesin e ngjitjes me elektrofuzion duke paraqitur nje licence nderkombetare saldimi ne perputhje me GW330 ose me nje certificate qe verteton pjesemarrjen e tij ne nje institut te akredituar per saldime te PE-ve ose me nje certificate qe verteton pjesemarrjen e tij ne nje seminar prodhuesi saldimesh Brenda 12 muajve te fundit.

Rakorderite e sigurise – elektrofuzion HD-PE (PE 100) per lidhjet e tubave te ujit me ose pa presion prej HDPE (PE80, PE100, PE-Xa, PE 100 RC) per presion pune deri ne 16 atm.

Artiku II	Nr	1.1 Tekst	Cmim njesi	Total																																																
1.0		Manikota me elektrofuzion per lidhje gjatesore te forta te tubave HD-PE																																																		
1.1		<p>Manikota me ose pa fermo <u>Karakteristikat:</u> - permasat PE 100/ SDR 11 - Të ekspozuar, spirale e nxehtesise e ngulitur fort ne mbeshtjellje, pa shtresë PE, për transferimin ideal te nxehtësisë gjatë shkrirjes: ⇒ montim i mundshem pa pajisje ngritese/mbajttese ⇒ kohe ftohjeje te shkurter - manikota me fermo qendrore te heqshme lehtesisht me permase deri ne DN 160 - thellesia e futjes ne perputhje me maksimumin e kerkeses sipas ISO - zona shkrirjeje shume te gjera (minimumi 1/3 DN per diametra deri ne DN 225) - zona te ftohta shume te gjata ne ekstreme dhe ne mes per te permiresuar udhezimin e tubit dhe parandalimin e rrjedhjes se materialeve te shkrirje - per diametra mbi DN 400 me teknologji para-ngrohje per optimizimin e kalimit te boshllekut (DN 400-DN 450 me zgjedhje; DN 500-DN900 i pershkruar) - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrirjes ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrirjes) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkrirjen sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkrirjen dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrirje - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, normat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - kontakte te sigurta, pikat e shkrirjes te mbrojtura nga prekja - perdorim i voltazhit te ulet gjate procesit - tregues te shkrirjes qe tregojne shkrirje te realizuar - certificate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 607, GW335 – B2 Prodhuar ne Gjermani</p> <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u></p> <table data-bbox="454 1635 1252 2110"> <tr> <td>d 20</td> <td>d 110</td> <td>d 280</td> <td>d 710¹</td> </tr> <tr> <td>d 25</td> <td>d 125</td> <td>d 315</td> <td>d 800¹</td> </tr> <tr> <td>d 32</td> <td>d 140</td> <td>d 355</td> <td></td> </tr> <tr> <td>d 40</td> <td>d 160</td> <td>d 400¹</td> <td></td> </tr> <tr> <td>d 50</td> <td>d 180</td> <td>d 450¹</td> <td></td> </tr> <tr> <td>d 63</td> <td>d 200</td> <td>d 500¹</td> <td></td> </tr> <tr> <td>d 75</td> <td>d 225</td> <td>d 560¹</td> <td>¹ zona shkrirje te ndara</td> </tr> <tr> <td>d 90</td> <td>d 250</td> <td>d 630¹</td> <td>² presione pune te autorizuar</td> </tr> <tr> <td>d 560¹ (SDR17)²</td> <td>d 900¹ (SDR17)²</td> <td></td> <td>10 atm. (uje)</td> </tr> <tr> <td>d 630¹ (SDR17)²</td> <td>d 1000¹ (SDR17)²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>d 710¹ (SDR17)²</td> <td>d 1200¹ (SDR17)²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>d 800¹ (SDR17)²</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	d 20	d 110	d 280	d 710 ¹	d 25	d 125	d 315	d 800 ¹	d 32	d 140	d 355		d 40	d 160	d 400 ¹		d 50	d 180	d 450 ¹		d 63	d 200	d 500 ¹		d 75	d 225	d 560 ¹	¹ zona shkrirje te ndara	d 90	d 250	d 630 ¹	² presione pune te autorizuar	d 560 ¹ (SDR17) ²	d 900 ¹ (SDR17) ²		10 atm. (uje)	d 630 ¹ (SDR17) ²	d 1000 ¹ (SDR17) ²			d 710 ¹ (SDR17) ²	d 1200 ¹ (SDR17) ²			d 800 ¹ (SDR17) ²					
d 20	d 110	d 280	d 710 ¹																																																	
d 25	d 125	d 315	d 800 ¹																																																	
d 32	d 140	d 355																																																		
d 40	d 160	d 400 ¹																																																		
d 50	d 180	d 450 ¹																																																		
d 63	d 200	d 500 ¹																																																		
d 75	d 225	d 560 ¹	¹ zona shkrirje te ndara																																																	
d 90	d 250	d 630 ¹	² presione pune te autorizuar																																																	
d 560 ¹ (SDR17) ²	d 900 ¹ (SDR17) ²		10 atm. (uje)																																																	
d 630 ¹ (SDR17) ²	d 1000 ¹ (SDR17) ²																																																			
d 710 ¹ (SDR17) ²	d 1200 ¹ (SDR17) ²																																																			
d 800 ¹ (SDR17) ²																																																				

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total
1.2		<p>Manikota te gjata Me funksion drejtimin e tubit per shkak te gjatesise se madhe projektuar posacerisht per shkrirjen e tubave ne tension te ulet</p> <p><u>Karakteristikat:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - permasat PE 100/ SDR 11 - Të ekspozuar, spirale e nxehtesise e ngulitur fort ne mbeshtjellje, pa shtresë PE, për transferimin ideal te nxehtësisë gjatë shkrirjes: ⇒ montim i mundshem pa pajisje ngritese/mbatase ⇒ kohe ftohjeje te shkurter - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrirjes ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrirjes) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkrirjen sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkrirjen dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrirje - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, normat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - kontakte te sigurta, pikat e shkrirjes te mbrojtura nga prekja - perdorim i voltazhit te ulet gjate procesit - tregues te shkrirjes qe tregojne shkrirje te realizuar - certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 607, GW335 – B2 - Prodhuar ne Gjermani <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u></p> <p>d 32 d 40 d 50 d 63</p>		

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total														
2.0		Tapa fundore																
2.1		<p>Me spirale ngrohjeje te integruara</p> <p><u>Karakteristikat:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - permasat PE 100/ SDR 11 - Të ekspozuar, spirale e nxehtesise e ngulitur fort ne mbeshjtjellje, pa shtresë PE, për transferimin ideal te nxehtësisë gjatë shkrirjes: <ul style="list-style-type: none"> ⇒ montim i mundshem pa pajisje ngritese/mbajtese ⇒ kohe ftohjeje te shkurter - thellesia e futjes ne perputhje me maksimumin e kerkeses sipas ISO - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrirjes ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrirjes) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkrirjen sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkrirjen dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrirje - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stapes - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, normat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - kontakte te sigurta, pikat e shkrirjes te mbrojtura nga prekja - perdorim i voltazhit te ulet gjate procesit - tregues te shkrirjes qe tregojne shkrirje te realizuar - certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 607, GW335 – B2 - Prodhuar ne Gjermani <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u></p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">d 20</td> <td style="width: 50%;">d 90</td> </tr> <tr> <td>d 25</td> <td>d 110</td> </tr> <tr> <td>d 32</td> <td>d 125</td> </tr> <tr> <td>d 40</td> <td>d 160</td> </tr> <tr> <td>d 50</td> <td>d 180</td> </tr> <tr> <td>d 63</td> <td>d 225</td> </tr> <tr> <td>d 75</td> <td></td> </tr> </table>	d 20	d 90	d 25	d 110	d 32	d 125	d 40	d 160	d 50	d 180	d 63	d 225	d 75			
d 20	d 90																	
d 25	d 110																	
d 32	d 125																	
d 40	d 160																	
d 50	d 180																	
d 63	d 225																	
d 75																		

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total																					
3.0 3.1		<p>Reduktor Me spirale ngrohjeje te integruara</p> <p>Karakteristikat:</p> <ul style="list-style-type: none"> - permasat PE 100/ SDR 11 - te dyja krahet e tubit mund te shkrihen njehkohesisht - Të ekspozuar, spirale e nxehtesise e ngulitur fort ne mbeshtjellje, pa shtresë PE, për transferimin ideal te nxehtësisë gjatë shkrires: <ul style="list-style-type: none"> ⇒ montim i mundshem pa pajisje ngritese/mbajtese ⇒ kohe ftohjeje te shkurter - manikota me fermo qendrore te heqshme lehtesisht - thellesia e futjes ne perputhje me maksimumin e kerkeses sipas ISO - zona shkrijeje shume te gjera - zona te ftohta shume te gjata ne ekstreme dhe ne mes per te permiresuar udhezimin e tubit dhe parandalimin e rrjedhjes se materialeve te shkrire - kontakte te sigurta, pikat e shkrires te mbrojtura nga prekja - perdorim i voltazhit te ulet gjate procesit - tregues te shkrires qe tregojne shkrije te realizuar - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrires ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrires) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkriren sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkriren dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrije - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, nomrat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - tregues te shkrires qe tregojne shkrije te realizuar - certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 607, GW335 – B2 - Prodhuar ne Gjermani <p>Te disponueshme ne permasat:</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td>d 32/ 20</td> <td>d 63/ 32</td> <td>d 110/ 63</td> </tr> <tr> <td><u>d 32/ 25</u></td> <td>d 63/ 40</td> <td><u>d 110/ 90</u></td> </tr> <tr> <td>d 40/ 20</td> <td><u>d 63/ 50</u></td> <td><u>d 125/ 90</u></td> </tr> <tr> <td><u>d 40/ 32</u></td> <td>d 90/ 50</td> <td><u>d 160/ 110</u></td> </tr> <tr> <td>d 50/ 20</td> <td><u>d 90/ 63</u></td> <td><u>d 225/ 160</u></td> </tr> <tr> <td>d 50/ 32</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><u>d 50/ 40</u></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	d 32/ 20	d 63/ 32	d 110/ 63	<u>d 32/ 25</u>	d 63/ 40	<u>d 110/ 90</u>	d 40/ 20	<u>d 63/ 50</u>	<u>d 125/ 90</u>	<u>d 40/ 32</u>	d 90/ 50	<u>d 160/ 110</u>	d 50/ 20	<u>d 90/ 63</u>	<u>d 225/ 160</u>	d 50/ 32			<u>d 50/ 40</u>				
d 32/ 20	d 63/ 32	d 110/ 63																							
<u>d 32/ 25</u>	d 63/ 40	<u>d 110/ 90</u>																							
d 40/ 20	<u>d 63/ 50</u>	<u>d 125/ 90</u>																							
<u>d 40/ 32</u>	d 90/ 50	<u>d 160/ 110</u>																							
d 50/ 20	<u>d 90/ 63</u>	<u>d 225/ 160</u>																							
d 50/ 32																									
<u>d 50/ 40</u>																									

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total												
4.0		Beryla														
4.1		Me spirale ngrohjeje te integruara														
		<p><u>Karakteristikat:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - permasat PE 100/ SDR 11 - Të ekspozuar, spirale e nxehtesise e ngulitur fort ne mbeshtjellje, pa shtresë PE, për transferimin ideal te nxehtësisë gjatë shkrirjes: <ul style="list-style-type: none"> ⇒ montim i mundshem pa pajisje ngritese/mbajtese ⇒ kohe ftohjeje te shkurter - thellesia e futjes ne perputhje me maksimumin e kerkeses sipas ISO - zona shkrijeje shume te gjera(min. 35% of diameter) - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrirjes ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrirjes) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkrirjen sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkrirjen dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrirje - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, normat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - kontakte te sigurta, pikat e shkrirjes te mbrojtura nga prekja - perdorim i voltazhit te ulet gjate procesit - tregues te shkrirjes qe tregojne shkrirje te realizuar - certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 607, GW335 – B2 - Prodhuar ne Gjermani 														
4.11		<p>45° and 90° elbows</p> <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u></p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">d 32</td> <td style="width: 50%;">d 110</td> </tr> <tr> <td>d 40</td> <td>d 125</td> </tr> <tr> <td>d 50</td> <td>d 160</td> </tr> <tr> <td>d 63</td> <td>d 180</td> </tr> <tr> <td>d 75</td> <td>d 200</td> </tr> <tr> <td>d 90</td> <td>d 225</td> </tr> </table>	d 32	d 110	d 40	d 125	d 50	d 160	d 63	d 180	d 75	d 200	d 90	d 225		
d 32	d 110															
d 40	d 125															
d 50	d 160															
d 63	d 180															
d 75	d 200															
d 90	d 225															
4.12		<p>30° elbows</p> <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> d 90 d 110 d 125 d 160 														

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total
5.0 5.1		<p>I/A 11° Berryla Me spirale ngrohjeje te integruara</p> <p><u>Karakteristikat:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - I/A projekt: manikote / rubinete - nderrim drejtimi universal per shkak te aplikimit te kendeve 11°/22°/33° ose 45° + 11° ... - permasa PE 100/ SDR 11 - Të ekspozuar, spirale e nxehtesise e ngulitur fort ne mbeshtjellje, pa shtresë PE, për transferimin ideal te nxehtësisë gjatë shkrires: ⇒ montim i mundshem pa pajisje ngritese/mbajtese ⇒ kohe ftohjeje te shkurter - zona shkrijeje shume te gjera(min. 35% of diameter) - thellesia e futjes ne perputhje me maksimumin e kerkeses sipas ISO - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrires ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrires) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkriren sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkriren dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrire - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, normat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - kontakte te sigurta, pikat e shkrires te mbrojtura nga prekja - perdorim i voltazhit te ulet gjate procesit - tregues te shkrires qe tregojne shkrire te realizuar - certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 607, GW335 – B2 - Prodhuar ne Gjermani <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u></p> <p>d 110 d 125 d 160 d 180 d 225</p>		

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total
6.0		<p>Devijuese</p>		
6.1		<p>Me spirale ngrohjeje te integruara</p> <p><u>Karakteristikat:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - permasat PE 100/ SDR 11 - Të ekspozuar, spirale e nxehtesise e ngulitur fort ne mbeshjtjellje, pa shtresë PE, për transferimin ideal te nxehtësisë gjatë shkrirjes: <ul style="list-style-type: none"> ⇒ montim i mundshem pa pajisje ngritese/mbajtese ⇒ kohe ftohjeje te shkurter - thellesia e futjes ne perputhje me maksimumin e kerkeses sipas ISO - zona shkrijeje shume te gjera(min. 35% of diameter) - zona te ftohta shume te gjata ne ekstreme dhe ne mes per te permiresuar udhezimin e tubit dhe parandalimin e rrjedhjes se materialeve te shkrirje - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrirjes ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrirjes) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkrirjen sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkrirjen dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrirje - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stapes - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, normat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - kontakte te sigurta, pikat e shkrirjes te mbrojtura nga prekja - perdorim i voltazhit te ulet gjate procesit - tregues te shkrirjes qe tregojne shkrirje te realizuar - certificate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 607, GW335 – B2 - Prodhuar ne Gjermani <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u></p> <p>d 32 d 40 d 50 d 63</p>		

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total
7.0		T 90°		
7.1		<p>Me spirale ngrohjeje te integruara</p> <p>Karakteristikat:</p> <ul style="list-style-type: none"> - permasat PE 100/ SDR 11 - Të ekspozuar, spirale e nxehtesise e ngulitur fort ne mbeshtjellje, pa shtresë PE, për transferimin ideal te nxehtësisë gjatë shkrirjes: <ul style="list-style-type: none"> ⇒ monstim i mundshem pa pajisje ngritese/mbatese ⇒ kohe ftohjeje te shkurter - manikota me fermo qendrore te heqshme lehtesisht - thellesia e futjes ne perputhje me maksimumin e kerkeses sipas ISO - zona shkrijeje shume te gjera(min. 35% of diameter) - zona te ftohta shume te gjata ne ekstreme dhe ne mes per te permiresuar udhezimin e tubit dhe parandalimin e rrjedhjes se materialeve te shkrire - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrirjes ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrirjes) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkrirjen sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkrirjen dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrirje - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes - kontakte te sigurta, pikat e shkrirjes te mbrojtura nga prekja - perdorim i voltazhit te ulet gjate procesit - tregues te shkrirjes qe tregojne shkrirje te realizuar - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, normat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 607, GW335 – B2 - Prodhuar ne Europen Perendimore (Gjermani) 		
7.11		<p>T 90° fijejzor</p> <p>Një proces shkrirje për lidhjen e njëkohshme të dy anët e tubit ne pasazh, me dalje rubinete dhe bashkues lirshëm bashkangjitur për bashkim.</p> <p>Te disponueshme ne permasat:</p> <ul style="list-style-type: none"> d 32 d 40 d 50 d 63 		
7.12		<p>T 90° cope me elektrofuzion trekendesh</p> <p>Proces shkrirje i njëkohshem per dy anet e tubit ne kalim, proces shkrirjeje i vecante per degen lidhese.</p> <p>Te disponueshme ne permasat:</p> <ul style="list-style-type: none"> d 75 d 160 d 90 d 180 d 110 d 225 d 125 		

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total
8.2		<p style="text-align: center;">1.1.1 RAKORDERI TRANZITE HDPE/CELIK 1.1.1.1.1.1.1.1 Rakorderi reduksioni</p> <p><u>Karakteristikat:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - permasat PE 100/ SDR 11 - ana e celikut gjithmone dhe e palevizur ankoruar ne HDPE - gjeometri ngjitese e patentuar vete ngjitese, pa kerkese per ngjites fleksibel - izolimi i realizuar nga mbrojtese tubi e shkrire e injektuar - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, normat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes - certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 600 		
8.21		<p><u>Te disponueshme ne permasat:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> d 32/ DN 25 d 40/ DN 32 d 50/ DN 40 d 63/ DN 50 		

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total																																																									
9.0		Rakorderi tranzite HDPE / tuba uji tunxhi																																																											
9.1		<p>Me spirale ngrohjeje te integruara Karakteristikat:</p> <ul style="list-style-type: none"> - permasat PE 100/ SDR 11 - Të ekspozuar, spirale e nxehtesise e ngulitur fort ne mbeshtjellje, pa shtresë PE, për transferimin ideal te nxehtësisë gjatë shkrires: ⇒ montim i mundshem pa pajisje ngritese/mbajtese ⇒ kohe ftohjeje te shkurter - pjesa e tunxhit eshte gjithmone dhe e palevizshme lidhur ne HDPE - vete ngjitese, gjeometri ngjitese e patentuar, pa kerkese per ngjites fleksibel - manikota me fermo te fiksuar - thellesia e futjes ne perputhje me maksimumin e kerkeses sipas ISO - zona shkrijeje shume te gjera(min. 35 % te diametrit) - zona te ftohta shume te gjata ne ekstreme dhe ne mes per te permiresuar udhezimin e tubit dhe parandalimin e rrjedhjes se materialeve te shkrire - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrires ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrires) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkriren sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkriren dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrije - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, normat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 607, GW335 – B2 - Prodhuar ne Gjermani 																																																											
9.11		<p>Me fije te jashtme (tunxh) Te disponueshme ne permasat:</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;"><u>drejte</u></th> <th style="text-align: left;"><u>berryl 45°</u></th> <th style="text-align: left;"><u>berryl 90°</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>d/ R 20/ ½"</td><td>d/ R 32/ 1"</td><td>d/ R 32/ 1"</td></tr> <tr><td>d/ R 25/ ¾"</td><td>d/ R 40/ 1¼"</td><td>d/ R 32/ 1½"</td></tr> <tr><td>d/ R 32/ 1"</td><td>d/ R 40/ 1½"</td><td>d/ R 40/ 1"</td></tr> <tr><td>d/ R 32/ 1¼"</td><td>d/ R 50/ 1½"</td><td>d/ R 40/ 1¼"</td></tr> <tr><td>d/ R 32/ 1½"</td><td>d/ R 63/ 1½"</td><td>d/ R 40/ 1½"</td></tr> <tr><td>d/ R 40/ 1"</td><td>d/ R 63/ 2"</td><td>d/ R 50/ 1"</td></tr> <tr><td>d/ R 40/ 1¼"</td><td></td><td>d/ R 50/ 1¼"</td></tr> <tr><td>d/ R 40/ 1½"</td><td></td><td>d/ R 50/ 1½"</td></tr> <tr><td>d/ R 40/ 2"</td><td></td><td>d/ R 63/ 1½"</td></tr> <tr><td>d/ R 50/ 1"</td><td></td><td>d/ R 63/ 2"</td></tr> <tr><td>d/ R 50/ 1¼"</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>d/ R 50/ 1½"</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>d/ R 50/ 2"</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>d/ R 63/ 1¼"</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>d/ R 63/ 1½"</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>d/ R 63/ 2"</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>d/ R 75/ 2"</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>d/ R 75/ 2½"</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	<u>drejte</u>	<u>berryl 45°</u>	<u>berryl 90°</u>	d/ R 20/ ½"	d/ R 32/ 1"	d/ R 32/ 1"	d/ R 25/ ¾"	d/ R 40/ 1¼"	d/ R 32/ 1½"	d/ R 32/ 1"	d/ R 40/ 1½"	d/ R 40/ 1"	d/ R 32/ 1¼"	d/ R 50/ 1½"	d/ R 40/ 1¼"	d/ R 32/ 1½"	d/ R 63/ 1½"	d/ R 40/ 1½"	d/ R 40/ 1"	d/ R 63/ 2"	d/ R 50/ 1"	d/ R 40/ 1¼"		d/ R 50/ 1¼"	d/ R 40/ 1½"		d/ R 50/ 1½"	d/ R 40/ 2"		d/ R 63/ 1½"	d/ R 50/ 1"		d/ R 63/ 2"	d/ R 50/ 1¼"			d/ R 50/ 1½"			d/ R 50/ 2"			d/ R 63/ 1¼"			d/ R 63/ 1½"			d/ R 63/ 2"			d/ R 75/ 2"			d/ R 75/ 2½"				
<u>drejte</u>	<u>berryl 45°</u>	<u>berryl 90°</u>																																																											
d/ R 20/ ½"	d/ R 32/ 1"	d/ R 32/ 1"																																																											
d/ R 25/ ¾"	d/ R 40/ 1¼"	d/ R 32/ 1½"																																																											
d/ R 32/ 1"	d/ R 40/ 1½"	d/ R 40/ 1"																																																											
d/ R 32/ 1¼"	d/ R 50/ 1½"	d/ R 40/ 1¼"																																																											
d/ R 32/ 1½"	d/ R 63/ 1½"	d/ R 40/ 1½"																																																											
d/ R 40/ 1"	d/ R 63/ 2"	d/ R 50/ 1"																																																											
d/ R 40/ 1¼"		d/ R 50/ 1¼"																																																											
d/ R 40/ 1½"		d/ R 50/ 1½"																																																											
d/ R 40/ 2"		d/ R 63/ 1½"																																																											
d/ R 50/ 1"		d/ R 63/ 2"																																																											
d/ R 50/ 1¼"																																																													
d/ R 50/ 1½"																																																													
d/ R 50/ 2"																																																													
d/ R 63/ 1¼"																																																													
d/ R 63/ 1½"																																																													
d/ R 63/ 2"																																																													
d/ R 75/ 2"																																																													
d/ R 75/ 2½"																																																													

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total
9.12		<p>Me fije te brendshme (tunxh) <u>Te disponueshme ne permasat:</u> <u>drejte</u> d/ Rp 32/ 1" d/ Rp 40/ 1¼" d/ Rp 50/ 1½" d/ Rp 63/ 1½" d/ Rp 63/ 2"</p>		

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total
9.2		<p>Adapter universal me ekstreme HDPE si reduksion tubi <u>Karakteristikat:</u> - permasat PE 100/ SDR 11 - ana e tunxhit gjithmone dhe e palevizur ankoruar ne tubin PE - depozitimi nuk eshte subjekt pozicioni - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, nomrat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses</p>		
9.21		<p>Me fije te jashtme (tunxh) <u>Te disponueshme ne permasat:</u> d/ R 32/ 1" d/ R 40/ 1¼" d/ R 50/ 1½" d/ R 63/ 2"</p>		
9.22		<p>Me fije te brendshme (tunxh) <u>Te disponueshme ne permasat:</u> d/ Rp 32/ 1" d/ Rp 40/ 1¼" d/ Rp 50/ 1½" d/ Rp 63/ 2"</p>		

Artikull	Nr	Tekst	Cminjesi	Total																																												
10.0		Fashete fundore																																														
10.1		<p>Fashete fundore presioni me trapan te integruar Per presion pune deri ne 16 atm. (uje)</p> <p style="text-align: center;">1.2 Karakteristikat:</p> <ul style="list-style-type: none"> - permasa SDR 11/PE 100 injkesion solid i shkrire si nje pjese - integruar, spirale nxehtesie ne dukje per kalimin e nxehtesise ne siperfaqen e shkrijes se tubit - elementet fiksues te parapergatitur, nuk duhet te humben per montim te thejshte ne kanal pa nevojen e veglave te vecanta - Vida allen per shtrengim te thjeshte dhe kapje te sigurte - Krahu i shpimit eshte i perbere nga metal anti gerryerjes: <ul style="list-style-type: none"> * mundesi ndalimi te punes perkohesisht * pa kerkcitje apo terheqje te trapanit * trapan rrotullues, shpejtesi e ulet, e larte, pa mbetje tallash hekuri edhe per permasat e medha - pa mbetje tallash hekuri - teresisht mbyllje pa rrjedhje nen presion 16 atm. (uje) pa asnje vegjel shtese - ndaluese shpimi metalike te ngurta te siperme e te poshtme percaktim i sigurte gjatesi maksimale te mbylljes dhe kthim i sigurte i rrotullimit te shpimit - gjatesia e reduksionit dales e ndertuar per dy procese shkrijje - reduksioni dales i pergatitur per te marre valvulen e teper derdhjes - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrijes ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrijes) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkrijen sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkrijen dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrijje - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, normat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - tregues te shkrijes qe tregojne shkrijje te realizuar - certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 607, GW335 – B2 - Prodhuar ne Gjermani <p><u>Te disponueshme ne permasat: (* grup elementesh me reduktor te perfshire)</u></p> <table border="0" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>d 40/20</td> <td>d 90/25*</td> <td>d 125/32</td> <td>d 180/32</td> </tr> <tr> <td>d 50/25</td> <td>d 90/32</td> <td>d 125/40</td> <td>d 180/50</td> </tr> <tr> <td>d 50/32</td> <td>d 90/40*</td> <td>d 125/50</td> <td>d 180/63</td> </tr> <tr> <td>d 63/20</td> <td>d 90/50</td> <td>d 125/63</td> <td>d 200/32</td> </tr> <tr> <td>d 63/25</td> <td>d 90/63</td> <td>d 140/50</td> <td>d 200/50</td> </tr> <tr> <td>d 63/32</td> <td>d 110/20*</td> <td>d 160/20*</td> <td>d 200/63</td> </tr> <tr> <td>d 63/40</td> <td>d 110/25*</td> <td>d 160/25*</td> <td>d 225/32</td> </tr> <tr> <td>d 63/63</td> <td>d 110/32</td> <td>d 160/32</td> <td>d 225/50</td> </tr> <tr> <td>d 75/32*</td> <td>d 110/40*</td> <td>d 160/40*</td> <td>d 225/63</td> </tr> <tr> <td>d 75/40</td> <td>d 110/50</td> <td>d 160/50</td> <td></td> </tr> <tr> <td>d 90/20*</td> <td>d 110/63</td> <td>d 160/63</td> <td></td> </tr> </table>	d 40/20	d 90/25*	d 125/32	d 180/32	d 50/25	d 90/32	d 125/40	d 180/50	d 50/32	d 90/40*	d 125/50	d 180/63	d 63/20	d 90/50	d 125/63	d 200/32	d 63/25	d 90/63	d 140/50	d 200/50	d 63/32	d 110/20*	d 160/20*	d 200/63	d 63/40	d 110/25*	d 160/25*	d 225/32	d 63/63	d 110/32	d 160/32	d 225/50	d 75/32*	d 110/40*	d 160/40*	d 225/63	d 75/40	d 110/50	d 160/50		d 90/20*	d 110/63	d 160/63			
d 40/20	d 90/25*	d 125/32	d 180/32																																													
d 50/25	d 90/32	d 125/40	d 180/50																																													
d 50/32	d 90/40*	d 125/50	d 180/63																																													
d 63/20	d 90/50	d 125/63	d 200/32																																													
d 63/25	d 90/63	d 140/50	d 200/50																																													
d 63/32	d 110/20*	d 160/20*	d 200/63																																													
d 63/40	d 110/25*	d 160/25*	d 225/32																																													
d 63/63	d 110/32	d 160/32	d 225/50																																													
d 75/32*	d 110/40*	d 160/40*	d 225/63																																													
d 75/40	d 110/50	d 160/50																																														
d 90/20*	d 110/63	d 160/63																																														

Artikull	Nr	Tekst	Cmimi njesi	Total												
10.2		<p>Fashete fundore presioni Ngarkese-Maksimale</p> <p><u>Karakteristikat:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Integruar, spirale nxehtesie ne dukje per kalimin e nxehtesise ne siperfaqen e shkrirjes se tubit - kompensimi i temperatures (koha e shkrirjes rregullohet automatikisht ne varesi te temperatures se ambjentit) - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - per pershtatje maksimale me te gjitha tubat nga DN 250-DN 400/63 - mund te krijohen permasa te tjera daljeje duke perdorur reduktoret dhe manikota (Artikull 3). - per karakteristika te tjera ju lutemi referojuni Artikull 8.1. <p><u>Zona e aplikimit:</u> DN 250 – DN 315: Mbyllje tubi SDR 17.6 – SDR 11 DN 355 – DN 400: Mbyllje tubi SDR 17.6/ 17</p> <p><u>Keshilla montimi:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Shtrengimi rreth tubit behet perpara ose gjate shkrirjes duke perdorur pajisjen shtrenguese te ngarkeses maksimale. (shiko Artikull 18). 														
10.3		<p>Fashete fundore presioni me kube paralele per te ruajtur hapsiren horizontale te instalimit</p> <p><u>Karakteristikat:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - integruar, spirale nxehtesie ne dukje per kalimin e nxehtesise ne siperfaqen e shkrirjes se tubit - kompensimi i temperatures (koha e shkrirjes rregullohet automatikisht ne varesi te temperatures se ambjentit) - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - Rubineti i daljes dhe kubeja e mbylljes te mbrojtura nga demtimet e ekskavatorit nga pozicioni paralel. Mund te krijohen permasa te tjera daljeje duke perdorur reduktoret dhe manikota (Artikull 3). - per karakteristika te tjera ju lutemi referojuni Artikull 8.1. <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u></p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>d 63/32</td> <td>d 125/32</td> <td>d 180/32</td> </tr> <tr> <td>d 90/32*</td> <td>d 125/50</td> <td>d 180/50</td> </tr> <tr> <td>d 110/32</td> <td>d 160/32</td> <td>d 225/32</td> </tr> <tr> <td>d 110/50</td> <td>d 160/50</td> <td>d 225/50</td> </tr> </table> <p>* presioni maksimal i punes 10 atm (uje).</p>	d 63/32	d 125/32	d 180/32	d 90/32*	d 125/50	d 180/50	d 110/32	d 160/32	d 225/32	d 110/50	d 160/50	d 225/50		
d 63/32	d 125/32	d 180/32														
d 90/32*	d 125/50	d 180/50														
d 110/32	d 160/32	d 225/32														
d 110/50	d 160/50	d 225/50														

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total																																
11.0 11.1		<p>Valvula fundore presioni</p> <p>Valvula fundore presioni me shpues Per presion pune deri ne 16 atm. (uje)</p> <p style="text-align: center;">1.3 Karakteristikat:</p> <ul style="list-style-type: none"> - perberes kompakt, pjese te ngjitura me injeksion te materialit te shkrire - trupi i valvules perbere prej PE-100 - bosht celiku - pa rrezik gerryerje, psh. nuk ka nevoje per masa kunder gerryerjes - mbyllje e mepasme nga rruga nepermjet sistemit me leve - valvula mund te hapet/mbyllet teresisht me 10 rrotullime - Trapani, valvula dhe boshti te perbera nga celik kunder gerryerjes. - Trapan rrotullus, shpejtesi e ulet, pa mbetje tallash hekuri edhe ne permasat e medha - teresisht mbyllje pa rrjedhje nen presion 16 atm. (uje) pa asnje vegjel shtese - pa kerkcitje apo terheqje te trapanit - mbyllje e qendrueshme e mundur nepermjet perdorimit te veglave standard te ujit - izolim i trefishte per izolimin e brendshem me synim lidhjen me shtepite - izolim i trefishte per izolimin e jashtem me synim lidhjen me zonen - fermo solide siper dhe poshte duke siguruar gjatesi maksimale te mbylljes dhe kthim i sigurte i rrotullimit te shpimit - fermot e siperme e te poshtme te fiksuara ne > 150 Nm - mbyllje e jashtme e pa nevojshme - elemente perberes te paramontuar nuk duhet te humben ne menyre qe te arrihet montim i thjeshte edhe ne kanal pa nevojen e veglave te vecanta - spirale nxehtesie te integruara dhe te ekspozuara per transmetim nxehtesie direkte ne zonen e shkrirjes se tubit - gjatesia e daljes fundore e llogaritur per dy shkrirje - Sistemi i levave EBS i montuar eshte pershtatur vecanerisht per DAV - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrirjes ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrirjes) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkrirjen sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkrirjen dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrirje - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes - te paketuara vecante ne canta plastike - certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 607, GW335 – B2 - Prodhuar ne Gjermani <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u></p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>d 50/32</td> <td>d 110/32</td> <td>d 140/63</td> <td>d 180/63</td> </tr> <tr> <td>d 63/32</td> <td>d 110/40*</td> <td>d 160/32</td> <td>d 200/32</td> </tr> <tr> <td>d 63/40</td> <td>d 110/50</td> <td>d 160/40*</td> <td>d 200/50</td> </tr> <tr> <td>d 75/32</td> <td>d 110/63</td> <td>d 160/50</td> <td>d 200/63</td> </tr> <tr> <td>d 90/32</td> <td>d 125/32</td> <td>d 160/63</td> <td>d 225/32</td> </tr> <tr> <td>d 90/40*</td> <td>d 125/40*</td> <td>d 180/32</td> <td>d 225/40*</td> </tr> <tr> <td>d 90/50</td> <td>d 125/50</td> <td>d 180/40*</td> <td>d 225/50</td> </tr> <tr> <td>d 90/63</td> <td>d 125/63</td> <td>d 180/50</td> <td>d 225/63</td> </tr> </table> <p>* = supplied in kit version including reducer or coupler</p>	d 50/32	d 110/32	d 140/63	d 180/63	d 63/32	d 110/40*	d 160/32	d 200/32	d 63/40	d 110/50	d 160/40*	d 200/50	d 75/32	d 110/63	d 160/50	d 200/63	d 90/32	d 125/32	d 160/63	d 225/32	d 90/40*	d 125/40*	d 180/32	d 225/40*	d 90/50	d 125/50	d 180/40*	d 225/50	d 90/63	d 125/63	d 180/50	d 225/63		
d 50/32	d 110/32	d 140/63	d 180/63																																	
d 63/32	d 110/40*	d 160/32	d 200/32																																	
d 63/40	d 110/50	d 160/40*	d 200/50																																	
d 75/32	d 110/63	d 160/50	d 200/63																																	
d 90/32	d 125/32	d 160/63	d 225/32																																	
d 90/40*	d 125/40*	d 180/32	d 225/40*																																	
d 90/50	d 125/50	d 180/40*	d 225/50																																	
d 90/63	d 125/63	d 180/50	d 225/63																																	

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total
11.11		<p>Valvula fundore presioni me ngarkese maskimale</p> <p><u>Karakteristikat:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - pershtatje me te gjitha permasat e tubave te perfshire ne serine perkatese duke perdorur pajisjen mberthyese me ngarkese maksimale - integruar, spirale nxehtesie ne dukje per kalimin e nxehtesise ne siperfaqen e shkrires se tubit - kompensimi i temperatures (koha e shkrires rregullohet automatikisht ne varesi te temperatures se ambjentit) - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - per karakteristika te tjera ju lutemi referojuni 9.1 <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u> DN 250 – DN 315 (SDR 11 tuba, mund te mbyllen), DN 400 (SDR 17 tuba, mund te mbyllen)</p> <p><u>Keshilla montimi:</u> Mund te mberthehen ne tub perpara ose gjate shkrires duke perdorur pajisjen mberthyese me ngarkese maksimale(see Artikull 18).</p>		
11.2		<p style="text-align: center;"><u>1.3.1 PAJISJET E MONTIMIT PER VALVULAT FUNDORE TE PRESIONIT</u></p> <p style="text-align: center;">1.3.1.1.1.1 Karakteristikat:</p> <ul style="list-style-type: none"> - aktivizim i sistemit te leves (teleskopik) nga rruga - i pershtatshme edhe pas montimit brenda serise se percaktuar - vetembajtese ne cdo komplet - e mbrojtur nga gerryerja <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u> 0.45 - 0.6 m 0.6 – 0.9 m 0.8 – 1.2 m 1.1 – 1.8 m</p>		

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total								
12.0 12.1		<p style="text-align: center;">1.3.2 FASHETA MBYLLESE</p> <p>Fasheta mbyllese Perfshire kapese tunxhi me kuadratin e integruar dhe viden me tape</p> <p style="text-align: center;">1.4 Karakteristikat:</p> <ul style="list-style-type: none"> - permase PE 100/ SDR 11 - standard fasheta mbyllese - integruar, spirale nxehtesie ne dukje per kalimin e nxehtesise ne siperfaqen e shkrirjes se tubit - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrirjes ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrirjes) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkrirjen sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkrirjen dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrirje - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, normat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - tregues te shkrirjes qe tregojne shkrirje te realizuar - udhezues metalik te jashtem per montim te thjeshte - kontakte te sigurta, pikat e shkrirjes te mbrojtura nga prekja - perdorim i voltazhit te ulet gjate procesit - certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 607 - Prodhuar ne Gjermani <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u></p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">d/ R d 63/ 1¾"</td> <td style="width: 50%;">d/ R d 160/ 2½"</td> </tr> <tr> <td>d/ R d 90/ 2½"</td> <td>d/ R d 180/ 2½"</td> </tr> <tr> <td>d/ R d 110/ 2½"</td> <td>d/ R d 200/ 2½"</td> </tr> <tr> <td>d/ R d 125/ 2½"</td> <td>d/ R d 225/ 2½"</td> </tr> </table> <p>* ndertim ndryshe</p>	d/ R d 63/ 1¾"	d/ R d 160/ 2½"	d/ R d 90/ 2½"	d/ R d 180/ 2½"	d/ R d 110/ 2½"	d/ R d 200/ 2½"	d/ R d 125/ 2½"	d/ R d 225/ 2½"		
d/ R d 63/ 1¾"	d/ R d 160/ 2½"											
d/ R d 90/ 2½"	d/ R d 180/ 2½"											
d/ R d 110/ 2½"	d/ R d 200/ 2½"											
d/ R d 125/ 2½"	d/ R d 225/ 2½"											
12.2		<p>Fasheta mbyllese me ngarkese maksimale Perfshire kapese tunxhi me kuadratin e integruar dhe viden me tape HDPE</p> <p><u>Karakteristikat:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - pershtatje me te gjitha permasat e tubave te perfshire ne serine perkatese duke perdorur pajisjen mberthyes me ngarkese maksimale - Integruar, spirale nxehtesie ne dukje per kalimin e nxehtesise ne siperfaqen e shkrirjes se tubit - per karakteristika te tjera ju lutemi referojuni Artikull 10.1. <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u> DN 250 - DN 315/ R 2½" (mund te shkrihen deri ne DN 560, referohuni te manuali i prodhuesit te fashetes fundore)</p> <p><u>Keshilla montimi:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Mund te mberthehen ne tub perpara ose gjate shkrirjes duke perdorur pajisjen mberthyes me ngarkese maksimale (Artikull 18). 										

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total																														
13.0		Rubinete fashete																																
13.1		<p>Rubinete fashete Per mbyllje te mepasme te tubit PE duhet vegjel e vecante. Karakteristikat:</p> <ul style="list-style-type: none"> - permasat PE 100/ SDR 11 - integruar, spirale nxehtesie ne dukje per kalimin e nxehtesise ne siperfaqen e shkrijes se tubit - elementet e paramontuar sduhet te humben per nje montim sa me te thjeshte edhe ne kanal - alternative pjeset T te reduktuara - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrijes ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrijes) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkrijen sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkrijen dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrije - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, normat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - kontakte te sigurta, pikat e shkrijes te mbrojtura nga prekja - perdorim i voltazhit te ulet gjate procesit - tregues te shkrijes qe tregojne shkrije te realizuar - certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 607, GW335 – B2 - Prodhuar ne Gjermani <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u></p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">d 63/ 32</td> <td style="width: 50%;">d 160/ 90</td> </tr> <tr> <td>d 63/ 50</td> <td>d 160/ 110</td> </tr> <tr> <td>d 75/ 50</td> <td>d 160/ 125</td> </tr> <tr> <td>d 90/ 32</td> <td>d 180/ 63</td> </tr> <tr> <td>d 90/ 63</td> <td>d 180/ 90</td> </tr> <tr> <td>d 110/ 32</td> <td>d 180/ 110</td> </tr> <tr> <td>d 110/ 50</td> <td>d 180/ 125</td> </tr> <tr> <td>d 110/ 63</td> <td>d 200/ 63</td> </tr> <tr> <td>d 110/ 90</td> <td>d 225/ 63</td> </tr> <tr> <td>d 125/ 32</td> <td>d 225/ 90</td> </tr> <tr> <td>d 125/ 63</td> <td>d 225/ 110</td> </tr> <tr> <td>d 125/ 90</td> <td>d 225/ 125</td> </tr> <tr> <td>d 125/ 110</td> <td>d 225/ 160</td> </tr> <tr> <td>d 160/ 32</td> <td></td> </tr> <tr> <td>d 160/ 63</td> <td></td> </tr> </table>	d 63/ 32	d 160/ 90	d 63/ 50	d 160/ 110	d 75/ 50	d 160/ 125	d 90/ 32	d 180/ 63	d 90/ 63	d 180/ 90	d 110/ 32	d 180/ 110	d 110/ 50	d 180/ 125	d 110/ 63	d 200/ 63	d 110/ 90	d 225/ 63	d 125/ 32	d 225/ 90	d 125/ 63	d 225/ 110	d 125/ 90	d 225/ 125	d 125/ 110	d 225/ 160	d 160/ 32		d 160/ 63			
d 63/ 32	d 160/ 90																																	
d 63/ 50	d 160/ 110																																	
d 75/ 50	d 160/ 125																																	
d 90/ 32	d 180/ 63																																	
d 90/ 63	d 180/ 90																																	
d 110/ 32	d 180/ 110																																	
d 110/ 50	d 180/ 125																																	
d 110/ 63	d 200/ 63																																	
d 110/ 90	d 225/ 63																																	
d 125/ 32	d 225/ 90																																	
d 125/ 63	d 225/ 110																																	
d 125/ 90	d 225/ 125																																	
d 125/ 110	d 225/ 160																																	
d 160/ 32																																		
d 160/ 63																																		

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total
13.2		<p>Rubinete fashete me trapan te perfshire</p> <p>1.5 Karakteristikat:</p> <ul style="list-style-type: none"> - permase SDR 11/ PE 100 - integruar, spirale nxehtesie ne dukje per kalimin e nxehtesise ne siperfaqen e shkrijes se tubit - elementet e paramontuar sduhet te humben per nje montim sa me te thjeshte edhe ne kanal - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrijes ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrijes) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkrijen sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkrijen dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrijje - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes - te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, normat nderkombetare dhe origjina e prodhimit - kontakte te sigurta, pikat e shkrijes te mbrojtura nga prekja - perdorim i voltazhit te ulet gjate procesit - tregues te shkrijes qe tregojne shkrijje te realizuar - certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses - DVGW regjistruar te VP 607, GW335 – B2 - Prodhuar ne Gjermani <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u></p> <p>d 63/ 32 d 125/ 32</p> <p>d 90/ 32 d 160/ 32</p> <p>d 110/ 32</p>		

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total
13.3		<p>Rubinete fashete me ngarkese maksimale <u>Karakteristikat:</u> - pershtatje me te gjitha permasat e tubave te perfshire ne serine perkatese duke perdorur pajisjen mberthyese me ngarkese maksimale (Artikull 18). - per karakteristika te tjera ju lutemi referojuni Artikull 11.1 <u>Te disponueshme ne permasat:</u> d 250 - 560/ 32 d 250 - 560/ 63 d 250 - 560/ 90 Dalje me permasa te tjera mund te krijohen (Artikull 3) <u>Keshilla montimi:</u> - Mund te mberthehen ne tub perpara ose gjate shkrijes duke perdorur pajisjen mberthyese me ngarkese maksimale (Artikull 18).</p>		
13.4		<p>Rubinete fashete with Flange Outlet <u>Karakteristikat:</u> - HD-PE element kompakt. - Kombinim i krijuar nga fabrika te fashetes, rubinetit dhe flanaxhes (flanaxhe e fiksuar). - Lidhja e flanaxhes me permase sipas DIN 2501, part 1. - per karakteristika te tjera ju lutemi referojuni Artikull 11.1 dhe 14.0 <u>Te disponueshme ne permasat:</u> d 110/ DN 80 d 125/ DN 100 d 125/ DN 80 d 160/ DN 100 d 160/ DN 80 d 180/ DN 100 d 180/ DN 80 d 225/ DN 100 d 225/ DN 80</p>		

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total
14.0		PE valvula fundore per sisteme me uje sipas DIN EN 805 ose DVGW W400		
14.1		<p>Sistem “valvul me rrahje” PE valvula fundore Kerkesa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - permase PE 100 / SDR 11 - Presioni maksimal i lejueshem PN/PFA 16 atm. (uje) - Mekanizem me dy valvula per mbyllje te sigurte brenda cdo kushti pune - Valvula cilesore te perbera nga poliamide. - Ngjitje progresive: Rritja e presionit kontakt me presion në rritje të brendshëm nëpërmjet mbylljes se valvulave - Nuk ka nevojë per masa kunder gerryerjes pasi pikat fundore ne banese dhe ne shkrire jane prej HDPE pa kerkesa per masa anti gerryerje pasi fillimi dhe fundi jane me HDPE, boshti eshte prej celiku - Komponentet e banesave jane te lidhur ne menyre te njetrajtshme dhe te pazgjdhshem, ska lidhje mekanike - Manikotat lidhese jane sipas EN 12201-2 per materialet homogjene me ngjitje me shkrire. Montime te tjera mund te behen me fllanxha me shkrire ose metoda mekanike bashkimi. - Manikota lidhese ne gjatesi te medha jane llogaritur per dy procese shkrireje. - Skuqje e forcuar: pa zona te vdekura dhe pa uje te ndenjor - Zona e ngjitjes e reduktuar per te minimizuar rritjet e mikroorganizmave - Konturi i ngjitjes prej EPDM lidhur me valvulen - Moment perdredhje i ulet - Vetem disa kthesa (9 to 14) - Fermo metalike te fiksuara (400Nm) - KUP ndjekese per perberesit automatik - Te dhenat per prodhimin dhe testimin te ruajtura per 10 vjet. - Identifikimi i përhershëm në unazë të identifikimit me një pjesë numrin përbërës individual për gjurmueshmërinë deri në numrin e serisë të përbërësve dhe të dhënat e testimit - Të gjitha të valvulat u janë nënshtruar testeve ngushtësi forcë dhe funksionin. - Mirembajtje pa projekt - Te paketuara vecante ne kuti transporti - Certifikatat e testimit per pranim sipas DIN EN 10 204 -3.1 - KTW certifikate dhe W270 aprovime te disponueshme - DVGW (German Technical and Safety Association for Gas and Water) regjistrimi sipas VP647 aplikuar per (si 01/08) - Prodhuar ne Gjermani <p>Te disponueshme ne permasat: d 90 d 110 d 125 d 160 d 180 d 225*</p>		

15.0

Valvula me zar

15.1

Valvula me zar

Per presion pune deri 16 bar (uje)

15.1.1.Karakteristikat:

- permasat PE 100/ SDR 11
- valvul mbyltese HD-PE gjithmone ne pune
- pa nevoje per masa kunder gerryerjes
- pa nevoje per mirembajtje, si i gjithë sistemi
- I pandikueshem nga reagentet kimike
- Peshe e vogel
- rezistente > 150 Nm
- zar lundruet
- ngjitje dyfishe ne aksin e zarit
- pa depozitim ne zonat e brendshme
- humbje te uleta presioni shpejtesi rrjedhjeje optimale
- KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise
- certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses
- DVGW regjistruar te VP 302 (Gas)

Rubinete dyfishe per ngjitje dyfishe

Te disponueshme ne permasat:

d 32	d 63	d 125
d 40	d 90	
d 50	d 110	

Te disponueshme ne permasat:

d160	d200
d180	d225

15.2

Valvul me zar me pasazh tubi identik

Per presion pune deri 16 bar (uje)

1.5.1.1.1.1 Karakteristikat:

- Kalimi valvula pa kufizim korrespondon me diametër të brendshëm te grykes se tub siguruar hidraulikë optimale
- Pasazhi mund te pastrohet
- permase PE 100/ SDR 11
- valvul mbyltese HD-PE gjithmone ne pune
- kunder gerryerjes
- pa nevoje per mirembajtje, njelloj si sistemi I tubave
- I pandikueshem nga reagentet kimike
- Peshe e vogel
- rezistente > 150 Nm
- zar lundruet
- ngjitje dyfishe ne aksin e zarit
- hapje/mbyllje me ¼ e rrotullimit
- nuk ka depozitim ne brendesi
- KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise
- certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses
- DVGW regjistruar te VP 302 (gas)

Te disponueshme ne permasat:

d32	d125
d40	d160
d50	d180
d63	d200
d90	d225
d110	

15.3		<p>Valvul me zar fundore Kombinim valvul HDPE me saldim Karakteristikat: - Komponent kompakt HD-PE - Mbyllje pa rrjedhje - Mbyllje anesore - Montimi i tubave kryesore apo plotesues ne nje nivel - Valvula me zar mund te perdoret si tape fundore - per karakteristika te tjera ju lutemi referojuni Artikull 11.1 dhe 12.1</p> <p>Te disponueshme ne permasat: d 110/ 63 d 160/ 63 d 225/ 63 d 110/ 90 d 160/ 90 d 225/ 90 d 125/ 90 d 180/ 90</p> <p style="text-align: center;">1.6 Keshilla montimi</p> <ul style="list-style-type: none"> - duhet te perdoret pajisje per HDPE per montimin me valvulen me zar. - Rekomandohet pajisja Fa. Hütz + Baumgart 		
------	--	--	--	--

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total
15.4		<p>Valvul me zar fundore me ngarkese maksimale Kombinim HDPE me tunxh per pershtatje me te gjithë diametrat e tubave ne serine respektive Karakteristikat: shih Artikull 11.2, 12.1 dhe 12.2 Te disponueshme ne permasat: d 250 - 560/ 63 d 250 - 560/ 90 1.6.1.1.1 Keshilla Montimi</p> <ul style="list-style-type: none"> - Perdoret pajisje e jashtme per montim. - Pajisja e montimit me ngarkese maksimale perdoret si perpara ashtu dhe gjate procesit te shkrijes. - Rekomandohet pajisja Fa. Hütz + Baumgarten. 		
15.5		<p>Pajisjet e montimit per valvula me zar dhe valvula fundore</p> <p>Mund te aktivizohet valvula nga rruga me sistemin e levave. Karakteristikat: - Mund te rregullohet pa pajisje shtese edhe pas montimit - Vetembajtese ne cdo montim. - e mbrojtur nga gerryerja - me permasen e celesit me te zakonshem 14 per montim</p> <p>Te disponueshme ne permasat: d 32 - 50 / 0.45 - 0.7 m (SW 30) d 32 - 50 / 0.6 - 1.0 m (SW 30 or SW 14) d 32 - 50 / 1.0 - 1.5 m (SW 30) d 32 - 50 / 1.2 - 2.0 m (SW 30) d 63 - 225 / 0.6 - 1.0 m (SW 30 or SW 14) d 63 - 225 / 1.0 - 1.5 m (SW 30) d 63 - 200 / 1.2 - 2.0 m (SW 30)</p>		

Artiku II	Nr	Tekst	Cmim i njesi	Total
16.0		Fillanxhe T-Piece per lidhje direkte te hidranteve ose valvulave		

16.1

Fllanxhe T

Per presion pune deri ne 16 atm. (uje)

Karakteristikat:

- permasat PE 100/ SDR 11
- HD-PE perberes kompakt
- Kombinim i bere ne fabrike te T-piece, reduktor dhe fllanxhe e salduar ne trup (shih Artikull 14)
- fllanxhe e salduar ne trup per te evituar dukurine rrjedhjeve te ftohta(shih Artikull 14)
- permasat e mbivendosura te menduara per hidrante.
- Permasat e lidhjeve te fllanxhave si DIN 2501, Part 1
- Pjese te ngjitura me spiralen e nxehtesise per transferim ideal te nxehtesise gjate shkrirjes:
 - montim i mundshem pa pajisje ngritese/mbajttese
 - kohe ftohjeje te shkurter
- pasazh i lire DN 80 (pa saldim te brendshem), per te garantuar pershtatje sa me te mire me hidrantin.
- kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrirjes ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrirjes)
- e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkrirjen sipas ISO 13950
- KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkrirjen dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrirje
- KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise
- identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes
- te paketuara vecante neper amballazh plastik duhet te kene te dhenat per: tipi i prodhimit, permasa, materiali, normat nderkombetare dhe origjina e prodhimit
- kontakte te sigurta, pikat e shkrirjes te mbrojtura nga prekja
- perdorim i voltazhit te ulet gjate procesit
- tregues te shkrirjes qe tregojne shkrirje te realizuar
- certifikate e pranuar te DIN EN 10 204 - 3.1 sipas kerkeses
- DVGW regjistruar te VP 607, GW335 – B2
- Prodhuar ne Gjermani

Te disponueshme ne permasat:

- d 110/ DN 80
- d 125/ DN 80
- d 160/ DN 80
- d 180/ DN 80
- d 225/ DN 80 *

* presioni maksimal I punes 10 atm.

16.2	<p>Beryll 90° <u>Karakteristikat:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Komponente HDPE kompakt per lidhjen e hidranteve ne tubacion kryesor - Sherbim ne vend per te eliminuar krijimin e pellgjeve DN 63/SDR11 - Beryll me zona shkrirje te vecanta lejon shkrirje te thejshta dhe pa sforcime - Spirale nxehtesie te ekspozuara per transferim nxehtesie sa me te mire - Thellesi zhytje te mire, - Zona shkrirjeje te gjera - Zona te ftohta ne ekstreme dhe en qender per te parandaluar rrjedhjen e materialit te shkrirje - kompensim i temperatures se kerkuar sipas ISO 13950 (rregullim automatik i kohes se shkrirjes ne baze te kushteve atmosferike rrethuese duke llogaritur energjine e sakte te shkrirjes) - e pajisur me Kod Universal Prodhimi, te perhershem nga fabrika i plastifikuar per tu mbrojtur nga koha dhe demtimet, per shkrirjen sipas ISO 13950 - KUP duhet te permbaje te dhena mbi: shkrirjen dhe identifikimin, kohen e ftohjes, permasat, diapazonin e tubave te pershtatshem per shkrirje - KUP lejon identifikimin automatik te rakorderise - kontakte te sigurta, pikat e shkrirjes te mbrojtura nga prekja - perdorim i voltazhit te ulet gjate procesit - identifikimi i grupit duhet te jete gjithmone nepermjet stampes - Prodhuar ne Gjermani <p><u>Te disponueshme ne permasat:</u> d 90 d 110</p>	
------	--	--

4.3 VALVOLAT E KONTROLLIT DHE TE KOMANDIMIT

4.3.1 Kërkesa te Pergjithshme dhe Standartet Teknike per Valvolat

Kontrolli, komandimi dhe mbrojtja e sistemit shperndares te ujit do te behet me ane te Valvolave te ujit te tipit porte (Saracineskat).

Valvolat duhet te sigurojne nje izolim te sigurt te sistemit ndaj rrjedhjeve te ujit dhe nje mirembajtje sa me te vogel. Ato duhet te perballojne goditjet mekanike gjate punes dhe rritjen e presionit qe shkaktojne grushtet hidraulike. Valvolat duhet te plotesojne kerkesat e projektit te detajuar dhe kerkesat e standartit ISO 9001. Valvolat duhet te kene nje garanci te certifikuar te pakten deri ne 3 vjet nga prodhuesi i tyre. Cdo Valvol duhet te jete e shoqeruar me tabelen metalike ku te jepen dimensionet e saj, presioni i punes, etj

Sipas qellimit te punes qe do ti perdorim, Valvolat do te jene:

- **Valvola Kontrolli** te cilat duhet te vendosen ne depo apo nyjet kryesore te sistemit shperndares per te bere te mundur kontrollin e sasise dhe presionit te ujit. Keto Valvola mund te jene te thjeshta ose te kombinuara. Valvolat e kombinuara mund te jene dyshe ose treshe sipas formes dhe te dhenave te vizatimeve teknik
- **Valvola Sherbimi** te cilat duhet te vendosen prane konusmatorit dhe sherbejne per te mbyllur ose hapur linjat qe sjellin uje tek konsumatori
- **Valvola Ajrimi** te cilat duhet te vendosen ne pikat me te larta te sistemit dhe bejne te mundur largimin e ajrit nga sistemi ne rastet kur linjat marrin ajer.
- **Valvola Shkarkimi** te cilat duhet te vendosen ne pikat me te ulta te sistemit dhe te bejne shkarkimin e ujit
- **Kundravalvola** te cilat lejojne ujin te kaloje vetem ne nje drejtim

Te gjitha valvolat e llojeve te mesiperme duhet te kene manualin e montimit, perdorimit dhe mirembajtjes se tyre.

Duhet theksuar se Valvolat ne sistemin e shperndarjes se ujit duhet te jene te llogaritura dhe te testuara me **presione pune mbi 1,5 here te presionit te punes te tubave.**

Valvolat duhet te jene te testuara sipas DIN 3230, PrEN 12201, BS 5163 ose ekuivalenti ISO i tyre ne provat per:

- Presionin e punes
- Fortesia e materialit
- Rrjedhjen e ujit.

4.3.2 Dokumentacioni Teknik

Te gjitha Valvolat qe do te instalohen ne objekt duhet te jene te shoqeruar me dokumentacionin teknik perkates te kerkuar nga Standartet e mesiperme si:

- Certifikata e Origjines se mallit nga Prodhuesi i tyre
- Certifikata e Origjines se prodhimit te materialit e shoqeruar me tipin e materialit, llojin dhe te dhenat teknike te pershkruara me siper
- Certifikata e Cilesise ISO 9001/14001 ose ekuivalente
- Certifikata e Testimit nga Prodhuesi i tyre
- Leja Zyrtare per prodhimin e Valvolave per Prodhuesin e tyre
- Manual teknik te te prodhuesit te shoqeruar me manualin e operimit, instalimit, te mirembajtjes si dhe te dhenat teknike te tyre.

4.3.3. - Transporti dhe Magazinimi

Transporti i Vavolave duhet te behet nga automjete te pershtatshme per transportin e tyre te cilat duhet te jene te te pajisura me mbrojtese anesore me lartesi te pakten H=0,6 m.

Valvolat duhet te jene te vendosur drejt, te mbyllura ne kuti druri te posacme prej prodhuesit dhe te mbuluar me nje mbulesa per mos demtimin e tyre nga rrezet e diellit.

Ngarkimi dhe shkarkimi i tyre duhet te behet me kujdes dhe duke shmangur perplasjet e tyre, sforcimet mekanike apo demtime te tjera te cilat do te jene pergjegjesi e vete Kontraktorit.

Zona e magazinimit duhet te jete e rrafshet, e paster, pa zhavorre apo gure te mprehte, e rrethuar dhe e mbrojtur. Gjate te gjithe kohes se magazinimit valvolat duhet te jene te mbrojtura nga efektet e naftes, vajit, solventeve apo substancave te tjera kimike.

Periudha maksimale e magazinimit te tyre duhet te jete e percaktuar sipas standarteve nga vete prodhuesi. Valvolat duhet te hiqen nga Magazina dhe te zbulohen nga mbulesa e paketimit te tyre ne nje kohe sa me te shkurter para instalimit te tyre.

4.3.4. - Instalimi dhe Testimi

Valvolat e kontrollit dhe te komandimit duhet te instalohen me ane te bashkimit me fillanxa metalike, guarnicionet plastike perkatese, bullonat dhe vidat duke perdorur pajisjet perkatese te bashkimit te tyre. Ky lloj bashkimi duhet te garantoje nje lidhje te sigurte, homogjene dhe jetegjate.

Cilesia e Instalimit varet ne nje mase te madhe nga personeli qe do te beje kete ngjitje dhe respektimi prej tyre i kerkesave teknike. Per kete arsye, specialistet qe do te punojne per bashkimin e tyre duhet te jene te pajisur me certifikaten perkatese per punimet hidraulike e cila do te vertetoje kualifikimin dhe trajnimin e tyre.

Instalimi i valvolave dhe pjeseve speciale te tyre duhet te behet ne kushte te motit normale pa shira, debore, ere dhe ne temperature -10 - + 40 grade celsius.

Pas perfundimit te Instalimit duhet te behet nje testim per presionin e punes, rrjedhjet apo probleme te tjera te Valvolave konform Kushteve Teknike te Zbatimit Shqiptare (KTZ -78) dhe ne prezence te Supervizorit te punimeve.

Te gjitha punet e lidhura me instalimin dhe vendosjen e tyre ne objekt duhet te behen ne menyre perfekte dhe sipas kerkesave teknike te Supervizorit dhe te projektit.

Nje model i Valvolave qe do te perdoret se bashku me certifikaten e cilesise, certifikaten e origjines, certifikaten e testimi dhe te garancise do ti jepet per shqyrtim Supervizorit per aprovim para se te vendoset ne objekt.

Supervizori mund te beje testime plotesuese per te dhenat fizike - mekanike- termike te tyre, per rrjedhje te mundshme si dhe presionin qe durojne (Presioni i Punes se valvolave duhet te jete 1.5 here te presionit te punes se tubave dhe konform kushteve te percaktuara ne KTZ - 78).

Testet dhe Disinfektimi i Rezervuarit

Papershkueshmeria e dhomave te ujit eshte nje karakteristike e rëndesishme per ndertimin e rezervuareve. Per kete arsye, testi i papershkueshmerise eshte nje obligim per pranimin e ndertimit dhe nje kerkese per kalimin nga faza e ndertimit ne fazen e operimit.

Testi i papershkueshmerise duhet te behet sipas DVGW, fleta e punes W311, duke perfshire te gjitha punimet shtese.

Testet duhet te zbatohen perpara ndonje lyerje apo mbrojtje te siperfaqes dhe pa mbulesen e mbushjes apo ndonje mbushje tjeter. Sistemi i drenazhit do te jete ne funksion. Dhomat e ujit do te mbushen avash avash me uje te pijshem. Ne eshte e nevojshme ceshtje te mekanikes se dherave dhe te statikes speciale do te merren ne konsiderate.

Para fillimit me testet aktuale, dhomat e ujit do te mbahen te mbushura plot te pakten nje jave deri tek niveli i teperplotesit. Kjo do te beje qe thithja e ujit te betonit nuk ka efekt tek rezultatet e testit. Gjate kesaj periudhe, dhoma e ujit duhet te jete e mbyllur dhe e vulosur per te perjashtuar influencat gjate matjeve. Masat operuese duhet te mbrojne funksionimin e pjeseve te projektuara per mbushjen dhe zbrazen.

Ekzaminime vizuale te elementeve te jashtem te rezervuarit dhe observimi i nivelit te ujit tek dhomat e rezervuareve jane pjese e testit te papershkueshmerise. Ekzaminimet vizuale perfshijne percaktimin e vendndodhjes se rrjedhjes se mundshme ne siperfaqen e murit dhe bashkimet si dhe ne percaktimin e ujit ne pajisjet hidraulike dhe ne pusetat grumbulluese te poshtme dhe ne drenazhin perreth. Kjo lejon lokalizimin dhe percaktimin e shkakut per rrjedhjen ne strukture.

Matjet e nivelit te ujit ne dhomat e ujit duhet te zbatohen ne shkallet fikse ne fillim dhe ne fund te periudhes se ekzaminimit. Matjet ne distance duke perdorur nje pike fikse japin nje shtese por jo nje metode matje precize. Avullimi ne dhomat e ujit eshte shume i ulet dhe mund te neglizhohet gjate testit te papershkueshmerise.

Testi i papershkueshmerise quhet i suksesshem ne se plotesohen tre kerkesa:

- Nuk shikohet asnje rrjedhje e ujit jashte siperfaqes.
- Nuk ka zhurma te futjes se ujit .
- Nuk ka ulje te matshme te nivelit te ujit gjate nje testi prej 48 oresh.

Linja do te testohet ne nje presion te urdheruar nga Konsulenti. Konsulenti do te marre ne konsiderate per lartesine e presionit te testit, diferencen e nivelit te tokes pergjate linjes. Presioni ne linje nuk do te rritet deri 24 ore pasi te jete kompletuar mbushja. Presioni do te rritet gradualisht dhe avash deri sa te shkoje tek presioni i kerkuar. Testi do te behet sipas standartit European EN 805. Nje protokoll i testeve do te pregatitet.

4.4 HIDRANTET

Hidrantet duhet te sigurojne nje izolim te sigurt te sistemit ndaj rrjedhjeve te ujit dhe nje mirembajtje sa me te vogel. Ato duhet te perballojne goditjet mekanike gjate punes dhe rritjen e presionit qe shkaktojne grushtet hidraulike. Hidrantet duhet te plotesojne kerkesat e projektit te detajuar dhe kerkesat e standartit ISO 9001. Hidrantet duhet te kene nje garanci te certifikuar te pakten deri ne 3 vjet nga prodhuesi i tyre. Cdo Hidrant duhet te jete e shoqeruar me tabelen metalike ku te jepen dimensionet e saj, presioni i punes, etj sipas te dhenave tek Vizatimet Teknike.

Hidrantet duhet te instalohen me ane te bashkimit me fllanxha metalike, guarnicionet plastike perkatese, bullonat dhe vidat duke perdorur pajisjet perkatese te bashkimit te tyre. Ky lloj bashkimi duhet te garantoje nje lidhje te sigurte, homogjene dhe jetegjate. Hidrantet do te jene te tipit nentokesor dhe duhet te mbeshteten tek e ashtuquajtura kembe metalike e cila bashkohet me pjesen e hidrantit me ane te fllanxhave metalike. (shih detajet e dhena ne Vizatimet Teknike).

Specialistet qe do te punojne per bashkimin e tyre duhet te jene te pajisur me certifikaten perkatese per punimet hidraulike.

Te gjitha Hidrantet qe do te instalohen ne objekt duhet te jene te shoqeruar me dokumentacionin teknik perkates te kerkuar nga Standartet e mesiperme si:

- Certifikata e Origjines se mallit nga Prodhesi i tyre
- Certifikata e Origjines se prodhimit te materialit e shoqeruar me tipin e materialit, llojin dhe te dhenat teknike te pershkruara me siper
- Certifikata e Cilesise ISO 9001/14001 ose ekuivalente
- Certifikata e Testimit nga Prodhesi i tyre
- Manual teknik te prodhuesit te shoqeruar me manualin e operimit, instalimit, te mirembajtjes si dhe te dhenat teknike te tyre.

Transporti i Hidranteve duhet te behet nga automjete te pershtatshme per transportin e tyre te cilat duhet te jene te pajisura me mbrojtese anesore me lartesi te pakten H=0,6 m.

Ato duhet te jene te vendosur drejt, te mbyllura ne kuti druri te posacme prej prodhuesit dhe te mbuluar me nje mbulesa per mos demtimin e tyre nga rrezet e diellit. Ngarkimi dhe shkarkimi i tyre duhet te behet me kujdes dhe duke shmangur perplasjet e tyre, sforcimet mekanike apo demtime te tjera te cilat do te jene pergjegjesi e vete Kontraktorit. Zona e magazinimit duhet te jete e rrafshet, e paster, pa zhavorre apo gure te mprehte, e rrethuar dhe e mbrojtur. Gjate te gjitha kohes se magazinimit Hidrantet duhet te jene te mbrojtura nga efektet e naftes, vajit, solventeve apo substancave te tjera kimike.

Periudha maksimale e magazinimit te tyre duhet te jete e percaktuar sipas standarteve nga vete prodhuesi. Hidrantet duhet te hiqen nga Magazina dhe te

zbulohen nga mbulesa e paketimit te tyre ne nje kohe sa me te shkurter para instalimit te tyre.

Hidrantet duhet te instalohen me ane te bashkimit me fllanxha metalike, guarnicionet plastike perkatese, bullonat dhe vidat duke perdorur pajisjet perkatese te bashkimit te tyre. Ky lloj bashkimi duhet te garantoje nje lidhje te sigurte, homogjene dhe jetegjate.

Cilesia e Instalimit varet ne nje mase te madhe nga personeli qe do te beje kete ngjitje dhe respektimi prej tyre i kerkesave teknike. Per kete arsye, specialistet qe do te punojne per bashkimin e tyre duhet te jene te pajisur me certifikaten perkatese per punimet hidraulike e cila do te vertetoje kualifikimin dhe trajnimin e tyre.

Instalimi i tyre duhet te behet ne kushte te motit normale pa shira, debore, ere dhe ne temperature -10 - + 40 grade celsius. Pas perfundimit te Instalimit duhet te behet nje testim per presionin e punes, rrjedhjet apo probleme te tjera konform Kushteve Teknike te Zbatimit Shqiptare (KTZ -78) dhe ne prezence te Supervizorit te punimeve

Te gjitha punet e lidhura me instalimin dhe vendosjen e tyre ne objekt duhet te behen ne menyre perfekte dhe sipas kerkesave teknike te Supervizorit dhe te projektit.

Nje model qe do te perdoret sebashku me certifikaten e cilesise, certifikaten e origjines, certifikaten e testimi dhe te garancise do ti jepet per shqyrtim Supervizorit per aprovim para se te vendoset ne objekt.

Supervizori mund te beje testime plotesuese per te dhenat fizike - mekanike- termike te tyre, per rrjedhje te mundshme si dhe presionin qe durojne (Presioni i Punes duhet te jete 1.5 here te presionit te punes se tubave dhe konform kushteve te percaktuara ne KTZ - 78).

4.5. MATJA E VOLUMEVE

Matjet do te bazohen ne gjatesine e tubave te instaluar dhe ne numrin e valvolave, Hidranteve, pjeseve lidhese dhe pjeseve speciale qe do te vendosen. Cdo instalim shtese mbi te dhenat e projektit nuk do te paguhet.

4.6. ANALIZA E CMIMIT NJESI

Cmimi njesi per Tubat, Valvolat, Hidrantet dhe pjeset speciale perfshin furnizimin, transportin, ngarkimin, shkarkimin dhe transportin e materialeve dhe pajisjeve te nevojshme gjate instalimit te tyre si dhe vendosjen e te gjitha elementeve te tyre ne menyre te persosur dhe testimin qe do ti behet per presionin e punes me te cilen do te punojne.

V – Pusetat

5.1 TE PERGJITHSHME

Pusetat do te jene dhoma ku do te vendosen valvolat, hidrantet, dhe matesat e ujit. Ato duhet te ndertohen ne menyre te tille qe te krijojne kushtet e pershtashme per operimin e pajisjeve qe do te instalohen brenda tyre.

Per sa me siper gjate percaktimit te permasave te tyre duhet te kihen paraysh rregullat e meposhtme:

- ✓ Largesia nga fundi i pusetes deri tek buza e poshtme e gotes ose e fllanxhes te jete jo me pak se 10 cm
- ✓ Largesia nga Fllanxha deri tek muri ne drejtim te aksit duhet te jete jo me pak se 20 cm kurse ne drejtim terthor me aksin jo e pak se 25 cm nga buza e jashtme e fllanxhes
- ✓ Largesia ndermjet dy faqeve te jashtme te dy fllanxhave duhet te jete jo me pak se 40 cm.
- ✓ Per rastet kur ne Pusete instalohen me shume se 2 valvola kontrolli duhet te ruhen normat qe jepen per cdo valvole ne te gjitha drejtimet

Permasat e Pusetave jane dhene ne vizatimet perkatese per cdo pusete ne funksion te organizimit te valvolave, pjeseve speciale dhe sensoreve qe jane instaluar ne to.

Forma e Pusetave mund te jete drejtkendeshe ose rrethore konform kerkesave te projektit por ne te gjitha rastet e pershtatshme per nje pune normale gjate operimit me valvolat e instaluar ne te.

Gjate rehabilitimit te pusetave ekzsituese duhet te kihet paraysh Valvolat qe do te instalohen ne to (forma, lloji, permasat, sasia, etj) si dhe gjendja ekzistuese e vete pusetave duke bere te mundur ruajtjen e pjeseve qe jane ne gjendje pune.

Valvolat e Kontrollit dhe pjeset speciale rekomandohen te vendosen pasi te kete perfunduar ndertimi i dyshemese se pusetes dhe perpara se te ndertohen muret e saj.

5.2 NDERTIMI I PUSETAVE DHE MATERIALET E PERDORURA

Kontraktori do te ndertoje pusetat ne pozicionin, vendin dhe Permasat e dhena ne projekt.

Ndertimi i Pusetave duhet te behet sipas nje rradhe te caktuar pune duke filluar nga ndertimi i dyshemese se saj dhe pas instalimit te valvolave dhe pjeseve speciale qe jane parashikuar te vendosen ne te te vazhdohet me ndertimin e mureve dhe te mbuleses se pusetes. Te gjitha punimet e mesiperme duhet te behen nen mbikqyrjen e Supervizorit te punimeve.

Perpara fillimit te ndertimit te pusetes duhet te hapet gropa ku do te behen punimet e ndertimit te dyshemese me permasa 10-20 cm me te medha se permasat e pjeses se jashtme te mureve te pusetes. Pasi hapet gropa, toka duhet te pregatitet ne menyre te tille qe te siguroje themele te pershtatshme dhe te qendrueshme. Per kete arsye toka poshte bazamentit te pusetes duhet te ngjeshet. Ne rast se toka nuk siguron nje qendrueshmeri te pranueshme atehere do te perdoret nje shtrese zhavorri me trashesi me te madhe se 15 cm ose nje shtrese butobetoni C 12/15 me trashesi betoni me te madhe se 10 cm.

Dyshemeja e Pusetave duhet te behet me beton C 12/15 sipas kushteve te dhena ne kapitullin mbi punimet e betonit. Ne rast se pusetat ndertohen ne toka te lageta, trashesia e dyshemese prej betoni e pusetes duhet te jete jo me pak se 12 cm

Muret e puseta mund te jene prej tulle, guri, blloqe betoni ose betone te parapregatitura ne forme rrethore. Muret me gure ose muret e thata lejohet t'ndertohen vetem ne toka te thata ku niveli i ujrave nentokesore eshte poshte dyshemese se pusetes.

Gjate ndertimit te mureve duhet te zbatohen rregullat e KTZ 4.5 - 78. Kur muret ndertohen me tulla ose blloqe betoni trashesia e tyre nuk duhet te jete me e vogel se 20 cm. Keto mure duhet te behen me llac cemento dhe te suvatohen ne te dy anet e tyre.

Ne rastet e ndertimit te mureve te puseta duke perdorur betone te parapregatitura trashesia e tyre nuk duhet te jete me e vogel se 10 cm. Pregatitja dhe ndertimi i ketyre mureve duhet te behet duke patur paraysh kushtet e dhena ne kapitullin mbi Punimet e Betonit.

Ne rast se Pusetat do te ndertohen te tipit rrethor, betonet mund te derdhen ne vend ose te parapregatiten. Ne kete rast muret do te jene formuar nga unaza betoni me lartesi 0,5 - 1,0 m te cilat duhet te lemuara nga te dy anet per te eliminuar suvatimet e tyre. Bashkimet e ketyre unazave duhet te jene te rrafshata, te pastruara dhe te lara me uje para se te montohen ne vend. Ne keto bashkime duhet te vihet llac cemento ose kur ka nivele te larta te ujrave nentokesore te vendosen gomina per ndalimin e ujrave (waterstop). Ne keto raste edhe betonet duhet te behen me materiale shtese hidroizoluese

Ne muret e puseta duhet te vendosen ganxha prej hekuri te rrumbullaket me diameter jo me te vogel se 20 mm dhe ne largesi ndemjet tyre 30 - 40 cm te cilat do te sherbjen si shkalle per hyrjen ne fund te tyre.

Vrimat per kalimin e tubave ne rastin e tokave te thata behet me mur me tulla me llac te dobet. Ne rastin e ndertimit te puseta ne toka te laget vrimat mbyllen me qafore speciale plastike hidroizoluese (water stop) ose me argjil te ngjeshur dhe li. Ne cdo rast ndermjet mureve te puseta dhe tubit duhet te lihet nje boshlllek prej 1 - 3cm. Hapja e vrimave pas ndertimit te puseta nuk lejohen

Zona perreth puseta do te mbushet vetem pasi te kete perfunduar suvatimi i jashtem i mureve te saj. Ne rast se puseta do te jete ne nje rruge te pambaruar, korniza e hekurit dhe kapaku nuk vendosen deri sa te behet asfaltimi i rruges

5.3 HIDROIZOLIMI I PUSETAVE

Pusetat duhet te hidroizolohen ne menyre te tille qe te mos lejohet futja e ujrave nentokesore ne to dhe te sigurohet mbajtja e paster dhe e thate e ambienteve te brendshme te saj.

Hidroizolimi i puseta ndaj ujrave nentokesore behet ne faqet e jashtme te mureve te puseta me lluster cemento ose material special hidroizolues sipas kushteve teknike te zbatimit deri ne lartesine 30 cm mbi nivelin maksimal te ujrave nentokesore. Ne rast se pusetat do te ndertohen ne kushte me te veshtira per sa i perket pranise se ujrave duhet te behet hidroizolimi i tyre ne te gjitha siperfaqen e

jashtme me material special hidroizolues i cili duhet te perdoret sipas instruksioneve te dhena nga prodhuesi dhe te aprovohet paraprakisht nga Supervizori i punimeve.

5.4. MBULIMI DHE KAPAKET

Mbulimi i pusetave do te behet me soleta betonarmeje sipas permasave dhe llogaritjeve te bera nga projektuesi. Ato do te vendosen mbi muret e pusetave e drejtimin e dhene nga projektuesi megjithese rekomandohet qe te mbeshteten ne muret qe nuk kane hyrje ose dalje te tubacioneve kryesore. Ne keto soleta do te vendosen **kapake prej gize ne perputhje me EN 124**. Ne rastin kur keto kapake jane te vendosur ne siperfaqe rruge automobilistike atehere ato duhet te jene sipas standardit EN 124 D 400. Ndersa ne rastin e mungeses se ngarkeses se automjeteve atehere kapaku duhet te jete sipas standardit EN 124 A 15.

Ne rast se Valvolat e instaluara ne pusete jane te tipit me volant, kapaket e gizes do te jene te tipit rrethore me diameter jo me pak se 60 cm ne menyre qe te lejohet hyrja e njerezve ne pusete (shih detajet e dhena ne vizatime). Keto kapake duhet te jene te kapur me cerniera speciale me mbulesen prej betoni te pusetes ne menyre te tille qe te mos behet heqja apo shkeputja e tyre nga puseta.

Ne rast se Valvolat e instaluara ne pusete jane te tipit me shpindel kapaket e gizes do te jene ne forme konike me permasat e dhena ne vizatimet perkatese ne menyre qe te lejohet komandimi i te gjitha valvolave qe ndodhen ne pusete nga siper me ane te shpindela perkates. Keto kapake duhet te jene te kapur me cerniera speciale me mbulesen prej betoni te pusetes ne menyre te tille qe te mos behet heqja apo shkeputja e tyre nga puseta por te lejohet levizja e tyre gjate punes se komandimit te valvolave. Detajet e tyre jepen ne vizatimet perkatese.

Kapaket e pusetave ne rruget e asfaltuara duhet te vendosen rrafsh me siperfaqen, ne rruget me kalldrem duhet te vendosen me lart se siperfaqja e rruges por jo me shume se 2 cm, ne rruget e pashtuara duhet te jete me lart se siperfaqja e rruges por jo me shume se 3 cm dhe ne tokat bujqesore duhet te jene 20 - 40 cm mbi siperfaqen e tokes.

5.5 MATJET

Matjet do te bazohen ne numrin e pusetave te ndertuara. Matjet per cdo pusete do te behen ne baze te volumeve te punimeve per germimin e gropes, ndertimin e dyshemese, mureve, soletes dhe armaturave perkatese konform permasave te dhena ne projekt. Cdo punim shtese mbi te dhenat e projektit nuk do te paguhet.

5.6. ANALIZA E CMIMIT NJESI PER PUSETAT

Cmimi njesi per pusetat perfshin furnizimin dhe vendosjen e te gjitha elementeve te betonit (inertet, uji, cemento, etj) forcimin e bazamentit te pusetes, ndertimin e mureve te pusetes dhe suvatimin e tyre sebashku me armaturat perkatese, ndertimin dhe vendosjen e soletes se pusetes si dhe sheshimin e siperfaqes perreth pusetes, ngarkimin, shkarkimin dhe transportin e materialeve dhe pajisjeve te nevojshme gjate ndertimit te saj, etj.

Ne kete cmim njesi nuk perfshihet kostoja per germimin e gropes si dhe cmimi njesi per furnizimin dhe vendosjen e Valvolave dhe pjeseve te tjera speciale te cilat jane parashikuar ne zerat e tjere te punimeve.

VI – MATERIALET DHE INSTALIMET ELEKTRO MEKANIKE

Me qellim te realizimit te instalimeve elektro-mekanike sipas kerkesave bashkohore po japim specifikimet teknike dhe kataloget me te dhenat e materialeve qe do te perdoren gjate punimeve. Mbi bazen e ketyre specifikimeve dhe kataloqeve mbeshetet projekt-preventivi i hartuar bashkengjitur ketij projekti.

1. Linja e tensionit te mesem 10 kV.

Tipi i linjes	ajrore
Konstruksioni	shtylla betoni 9m
Tipi traverses Y	Profil L 75x75x5
Tipi percjellesit	Alumin-Celik 25 mm ²
Izolimi	10 kV
Tensioni punes	10 kV
Gjatesia e linjes	0.6 kM
Nr.shtyllave 9	10
Nr.shtyllave 8 m	2

2.Prizhonjeri i izolatorit te TM 10,

- Materiali celik i zinguar ne te nxehte.
- Dimensioni M 24x240
- Menyra e fiksimit ne izolator me fileto sipas tipit te izolatorit.
- Menyra e fiksimit ne traverse me dado M24.
- Gjatesia e prizhonjerit L= 240 mm
- Gjatesia e pjeses se filetuar ne izolator sipas tipi te izolatorit.
- Gjatesia e fiksimit ne traverse sipas profilit te traverses.

3.Traversa 10kV vizatimin

- Tipi Y
- Materiali profil L 75x75x7mm preferohet celik i zinguar ne te nxehte ose i lyer me tre duar boje kundra ndryshkut.
- Menyra e fiksimit ne shtylle me dy qafore nje ne koken e shtylles dhe tjetra 75 cm poshte kokes se shtylles me anen e bullonave M 24
- Gjatesia e e traverse L= 3000 mm
- Distanca ndermjet fazeve L=1500mm

4.Izolatori TM 10kV

-Tensioni nominal	6,10,20 kV
-Tensioni maksimal	7.2,12,24 kV
-Tensioni shkarkimit ne ambjent te thate	60,77,95 Kv
-Tensioni shkarkimit ne ambjent shiu	38,50,75kV
-Qendrushmeria kundrejt vales impulsive :	
+ 1/50 μ s	65,100,150 kV
-1/50 μ s	70,140,200 kV
-Tensioni i cpimit	100,120,150kV
-Forca minimale e shkatrimit	12,12,15 kN

5.Linja kablllore 10kV .

Tipi i perciellsit alumin 3x35mm²

Tensioni izlolimit 12kV

Tensioni punes 10kV

Menyra e vendosjes kabllit ne toke ne thellesin 1-1,2m

6.Kabllo e tensioni ulet

a.Te tensionit ulet 400V

-Materiali i perciellsit	Baker
-Natyra e perciellsit	
Fleksibel	
-Materiali izolues	Gome EPR
-Forma e perciellesit	Rrethor
-Tensioni nominal U_0/U	0,6/1kV
-Veshja e jashteme	PVC
-Numuri i dejeve	4
-Seksioni sipas projektit	1,5;2,5.... 150mm ²

a.Te tensionit mesem 10kV

-Materiali i perciellsit	Alumin
-Natyra e perciellsit	
Fleksibel	
-Materiali izolues	XLPE
-Forma e perciellesit	Rrethor
-Tensioni nominal U_0/U	10/12kV
-Veshja e jashteme	PVC
-Numuri i dejeve	3
-Seksioni	95 mm ²

7.Kuadrot TM 10 kV.

- Tensioni nominal 10kv
- Qendrushmeria kundrejt tensionit me frekuence industiale 50/60Hz per 1 minut

- a) Ndermjet fazeve dhe tokes 50kV
- b) Ndermjet hasires se hapjes se thikes 60 kV

- Qendrushmeria kundrejt impulsit atmosferik :

- a) Ndermjet fazeve dhe tokes 125kV
- b) Ndermjet hasires se hapjes se thikes 140kV

- Rryma nominale 400 A
- Rryma nominale 400 A
- Fuqia ckycese per ngarkese aktive per cos 0,7 400A
- Fuqia ckycese per transformator ne boshllek 25kA
- Fuqia ckycese e linjave pa ngarkese 25kA
- Fuqia ckycese e lidhjes shkurter me token 200A
- Fuqia ckycese e lidhjes shkurter me token per linjat ne boshllek 50A
- Rryma per kohe te shkurter 1 sek 12,5-25kA
- Rryma per kohe te shkurter 2-3 sek 12,5-16kA
- Fuqia e stabilizimit 31,5-62,5kA
- Celesi SF6 630A 16kA
- Transformatore rryme 100/5
- Transformatore tensioni 10/0-1kV

8.Transformatori fuqise .

- Numuri i fazave 3
- Fuqia 50/160 kVA
- Tensioni paresore/ dytsore 10/0.4kV
- Rryma paresore 2,89/9,246A
- Rryma dytesore 73,6/231 A
- Frekuenca 50Hz
- Instalimi Brendeshem
- Lartesia > 1000m
- Menyra ftohjes ONAN
- Tipi transformatorit Me vaj
- Me zgjerues vaji
- Dimensionet orjentuese gjatesi x gjersi x lartesi 1190x1200x960 mm
- Rregullimi tensionit pa ngarkese +/- 2x2,5%

- Rezistenca lsh (%) ne 75 grade celcius
- Grupi i lidhjes D/Y011
- Humbjet e p.p.ngarkese 350W
- Humbjet e lsh 450W
- Temperatura maksimale e peshtjelles
- Temperatura maksimale e vajit
- Temperatura e ambientit 40 grade celcius.
- Tipi i bojës
- Aksesoret :
- Rele Buchholz
- Thithes i lageshtires se ajrit (Silikagen)
- Valvul presioni
- Termometer
- Tregues vaji
- Rrota dhe dimensionit ndermjet akseve
- Mbulesa mbrojtese.ose panel.

9.Rregullatori i tensionit.

Fuqia 160kVA cope 2 dhe 30kVA cope 1
Tensioni hyrjes 275-440 V
Tensioni daljes 380V
Numri fazeve 3
Frekenca 50HZ
Kontruksioni i thate.
Mbulesa IP 54

10.Elektropompat sipërfaqesore dhe zhytëse

a.Karakteristikat e ujit :

- Uje i pijshem.
- Permbajtja e reres 50 mg/Liter
- Temperatura 15 grade celcius.

b.Tipi i burimit:

- Burimi i ujit i lire dhe pus

c.Qellimi i perdorimit.

- Furnizim i rezervuarit.

c. Te dhena per elektropompat hidroteknike :

Per stacionet Banaj

- Zhytëse

-Prurja $Q=25L/sek$ $H=273$ m cope 4

Per stacionin Rerez

-Siperfaqesore

-Prurja $Q=4.5L/sek$ $H=174$ m cope 2

d.Sisemi i furnizimit me energji elektrike :

- $3 \times 400V+N, 50Hz$

-Kufijt e ndryshimit te tensionit $-10\%+6\%$.

e.Menyra e komandimit :

-Manual dhe automatik nga niveli i depove ne distance prej 4km

h.Menyra e leshimit:

Leshim frekuence inverter 400V

f.Te dhena te tjera te pompes:

-Fuksioni per dergim uji ne rezervuar

-Permbajtja e reres ne uje 50 mg/liter

-Numuri i rrotullimeve 1500 rrot/min stacioni qendror dhe 3000 te tjerat.

-Pesha specifike e ujit $\gamma=1$ gr/cm³

-Rrota e punes ,Gize.

-Trupi pompes Gize.

-Aksi i pompes celik inoks tipi (AISI 420)

-Buloneria ,celik inoks (AISI 304)

-Drejtimi rrotullimit antiorar (Kur shikojme nga dalja e dergimit)

-Rendimenti $> 55\%$

g.Te dhenat e elektromotorit :

-Fuqia 105% e fuqise se pompes.

-Tensioni i punes 400 Trekendesh.

-Numuri i poleve 2

-Drejtimi i rrotullimit orar dhe antiorar.

-Numuri i fazeve 3.

-Numuri i daljeve 6

-Rrottri ne forme kafazi i ekuilibruar dinamikisht.

-Kuzhinetat me ftohje me graso.

-Aksi celik inoks.

-Temperatura minimale e magazinimit -10 grade celcius.

i.Kushtet e perdorimit te elektropompes :

-Temperatura maksimale e ujit 25 grade celcius.

-Permbajtja maksimale e reres 50 mg/liter.

-Numuri i leshime te njepasnjeshme 10 per/ore.

-Ndryshimi i tensionit ne morseterin e motorit -10%+6%

l.Manuali i perdorimit i elektropompes.

k.Amballazhimi ne arka druri ku te shenohen te dhenat teknike te pompave.

11.Kuader leshim motri (KLM).

1.Konstruksioni :

-Karkasa metalike me trashesi 1,5mm,lyer me boje rezistente kundrejt agjenteve atmosferike.

-Shkalla e mbrojtjes.IP54.

2.Karakteristikat elektrike :

-Fuqia orjentuese 90 dhe 45kW

-Tensioni 380V,50HZ.

-Menyra leshimit Trekendesh.

3.Ndryshes frekeuence 45 kW dhe 90 kW cope 1+1.

1.Tensioni i punes 3x380V,50Hz

2.Fuqia 45,90kW per rregjim te vazhdueshem pune ne tensionin 380V,50Hz.

3. Aprovuar sipas normave

EMC Directive (89/336)

EN 61800-3, EN 50081-1, EN 50082-2

Low Voltage Directive (73/23/EEC)

EN 50178, EN 60204

4.Tipet e mbrojtjes

Protection Bus Overvoltage Trip: 200-240V AC Input: 405V DC bus voltage (equivalent to 290V AC incoming line)

380-460V AC Input: 810V DC bus voltage (equivalent to 575V AC incoming line)

Bus Undervoltage Trip: 200-240V AC Input: 210V DC bus voltage (equivalent to 150V AC incoming line)

380-480V AC Input: 390V DC bus voltage (equivalent to 275V AC incoming line)

Power Ride-Thru: 100 milliseconds

Logic Control Ride-Thru: 0.5 seconds minimum, 2 seconds typical

Electronic Motor Overload Protection: I_{2t} protection - 110% for 60 seconds (Provides Class 10 protection)

Overcurrent: 200% hardware limit, 300% instantaneous fault

Ground Fault Trip: Phase-to-ground on drive output

Short Circuit Trip: Phase-to-phase on drive output

5.Kushtet e instalimit

1.Lartesia: 1000 m

2.temperatura maksimale per tippet e mbrojtjes

IP20 dhe IP30, NEMA Type 1, UL Tipe 1:

–10 to 50 grade C (14 to 122 degrees F)

–10 to 45 grade C (14 to 113 degrees F)

3.Metoda e ftohjes me ventilator.

4.Magazinimi –40 to 85 grade C (–40 to 185 degrees F)

- 5.Ambjenti I perdorimit pa gazra eksplozive,lageshtire dhe pluhur.
- 6.Kufijt e ndryshim te tensionit
380-480V $\pm 10\%$
- 7.Kufijt e ndryshimit te frekuences 48-63 Hz
- 8.metoda e komandimit: Sinusoidal PWM, Volts/Hertz
- 9.Mbeshtjellsja e frekuences
2-8 kHz, Ndryshyesi ka si baze 4 kHz
- 10.Te jete I paisur me hyrje dhe dalje analloge dhe dixhitale.

12.Skema elektrike e panelit te leshimit dhe manuali i perdorimit.

VII – PREVENTIVI DHE VLERESIMI I KOSTOS

1.Objektivat e Tabelave te Preventivit te punimeve jane:

- a) Te sigurojne informacionin e duhur mbi sasite e punimeve qe duhet te kryhen sipas kesaj oferte ne menyre qe punimet te kryhen me eficence dhe siguri;
- b) Te siguroje nje preventiv me cmime te perdoreshme gjate periudhes qe do te kryhen punimet kur Kontrata te kete hyre ne fuqi.

Me qellim qe te arrihen objektivat e mesiperme, Tabelat jane te ndara ne zera dhe te japin detaje te duhura per te bere dallimet ndermjet klasave te punimeve ne menyre te tille qe te jepen konsideratat e duhura te koston se punimeve. Ne lidhje me keto kerkesa, permbajtja e ketyre tabelave eshte e thjeshte dhe pershkrimet jane sa me te shkurtra qe eshte e mundur.

2.Tabelat do te lexohen te lidhur ngushte me Instruksionet per Ofertuesit, Kushtet e Kontrates, Specifikimet Teknike dhe Vizatimet.

3.Sasite ne tabelat jane dhene ne menyre te tille qe te sigurojne nje baze te duhur per oferten. Pagesat do te behen ne baze te punes faktike te kryer per te arritur qellimin e duhur, te matur nga Kontraktori dhe te kontrolluar nga Klienti. Keto pagesa do te behen edhe ne baze te cmimeve njesi dhe vlerave te dhena ne preventivin me cmime.

4.Cmimet njesi dhe vlerat e tjera te dhena ne preventivin me cmime perfshijne sipas Kontrates te gjitha shpenzimet e impianteve te ndertimit, punetoreve, materialeve, kontrollit te punimeve, mirembajtjen, shpenzimet shtese te Kontraktorit, sigurimet e punonjesve, taksat (pervec TVSH e cila eshte e dhene me vete ne masen 20 %), si dhe te gjitha rrisqet dhe obligimet e tjera te kerkuara ne Kontrate.

5.Cmimet njesi dhe vlerat do te futen per cdo ze te dhene ne preventiv edhe ne rastet kur nuk jane dhene sasite e punimeve. Kosto e zerave per te cilat Kontraktori nuk ka future cmime njesi do te mbulohen nga cmimet e tjera te dhena ne preventiv.

6.Kosto e plote per perfundimin e Kontrates do te perfshije koston e zbatimit te gjitha zerave te dhena ne preventivin me cmime dhe per punime te paparashikuara do te perdoren cmime dhe analiza per zera qe korespondojne me punime te peraferta te dhena ne kete preventiv.

7.Drejtimet e pergjithshme dhe pershkrimi i punimeve dhe materialeve nuk eshte e nevojshme te perseriten ne shumatoren e preventivit. Referencat per seksione te vecanta te dokumentacionit te Kontrates do te behen perpara futjes se cmimeve per cdo ze ne preventivin e dhene.

8.Metoda e matjeve per punime te kompletura per pagese do te jete sipas Kushteve te Kontrates.

9.Gabimet do te korrektohen nga Punedhenesi, per ndonje gabim arithmetik te veprimeve te shumezimit dhe mbledhjes si me poshte:

- a. Kur ka ndryshime ndermjet sasise dhe shprehjes ne fjale do te merret per baze shprehja ne fjale.
- b. Kur ka ndryshime ndermjet cmimit njesi dhe vleres totale te nxjerre nga veprimet me cmimin njesi do te merret per baze cmimi njesi dhe sasia e dhene qe eshte e mjaftueshme sipas llogjikes se Punedhenesit.

10.Njesite e matjeve te perdorura ne kete preventiv jane:

	Shkrutimi i perdorur
i. Njesia matese	
ii. – Meter kub	m ³
iii. - kilogram	kg
iv. - meter	m
v. - ton	t
vi. - milimetri	mm
vii. – muaj	mon
viii. – numer	nr
ix. – meter katror	m ²

11.Sasite totale te perfshira ne matjet perfundimtare per cdo ze do te maten me afersi relative deri ne masen e dhene ne Preventiv.

12.Per qellime te permiresimit te punes se kryer dhe Kontrates, ne preventiv eshte perfshire nje pjese e vecante per punime te paparashikuara e cila do te perdoret me aprovim te Klientit.

VIII – TUBAT E CELIKUT DHE RAKORDERITE

1.Tubi duhet te prodhohet me saldim ne gjatesi ne anen e brendshme dhe nga jashte te formoje nje rrip karboni, me ane te procesit automatik te saldimit me hark- metalik te zhytur dhe saldim te puthitur periferik the kjo te formoje si brenda dhe jashte nje kurriz me te njejtin proces ne gjatesine standarte te tubit me nje maksimum prej 5 saldimeve periferike ose duke rrotulluar nje rrip, tabak llamarine ose pllake ne menyre qe te formohet nje tegel spiral perreth perimetrit te tubit. Spiralja e tegelit duhet te saldohet me perputhje si nga ana e brendshme ashtu edhe nga ajo e jashtme me ane te nje procesi saldimi aotumatik me hark – metalik.

2. Rakorderite prej çeliku duhet te prodhohen prej pllaka çeliku karboni sipas standartit ST360 te ISO 559, ose ekuivalent me minimum tensioni ne jepje prej 225 N/mm² e pershtatshme per minimumin e presionit te punes PN 10.

3.Trashesia minimale e pllakes se çelikut per tubat te cilat i korrespondojne diametrit nominal te ndryshem duhet te specifikohet ne ENV 10220:1993, ose ekuivalent.

4.Tubat e çelikut qe do te shtrohen nen toke duhet qe te jene te veshur ne anen e jashtme me material mbrojtës PE sipas standartit DIN 30670 N n blu, me funde me pjerrsi 30 +5/-0° me tapa plastike, me certifikate inspektimi sipas standartit DIN 50049/3.1 B/ EN 10204, ST 37, L = 12 m +/- 500 mm.

IX – GRAFIKU I PUNIMEVE

Ky objekt ka tete nenobjekte.Per nga natyra e tyre mund te punohet njehkohesisht ne te gjithë ato. Rekomandohet qe tubacioni i dergimit nga depo Rerez ,V = 50 m³ per ne depo V = 100 m³ Pobrat te zbatohet njehkohesisht me rrjetin shperndares te zones pare.

X – SIGURIMI TEKNIK

Gjate zhvillimit te punimeve ne objekt **duhet te zbatohet rregullorja e teknikes se sigurimit ne ndertim** si me poshte:

Te plotesohen kerkesat higjeno sanitare per punetoret dhe mjetet ne objekt.

Nga kontraktori duhet te sigurohen mjetet mbrojtëse kolektive dhe individuale si veshmbathje, mjete mbrojtje, etj.

Te behet instruksioni teknik i sigurimit te punonjesve sipas proceseve te punes qe kryhen ne objekt.

Ne objekt duhet te mbahet rregullorja e sigurimit teknik dhe protokollet per instruksionet e dhena nga personeli inxhinjero teknik.

Te punohet sipas plan organizimit te punimeve per cdo nenobjekt sipas grafikut te percaktuar ne kontrate.

Te instruktohen drejtuesit e makinerive meqenese punohet ne zona te banuara, paraparakisht te bejne kontrollin e terrenit ku kalojne linjat me qellim qe te mbrohen nga renia ne tension ose demtimi i punimeve te maskuara te infrastruktures ekzistuese.

Per me hollesisht kontraktori duhet te zbatoje Rregulloren e Sigurimit Teknik per punen ne ndertim, dhe nga ISTN-ja ne shtator 2000.

J.V “BASHKIM MATA” &” DERBI-E”

Ing. Hidroteknik Bashkim MATA

Ing. Elektrik Petrit PEQINI