

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA
WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT
ST 7.0
INSTALOWANIE WYROBÓW METALOWYCH
(CPV 45421160-3)**

1 WSTĘP

1.1. Przedmiot SST

Przedmiotem szczegółowej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru ślusarki: balustrady, zadaszenia, kratki wentylacyjne, daszki, pochwyty, wycieraczki, skrobaczki objęte inwestycją „Termomodernizacja oraz odwodnienie części budynku mieszkalnego wielorodzinnego w Strzelinie ul. Kopernika 2”

1.2. Zakres stosowania SST

Specyfikacja techniczna stosowana jest jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zleceniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.3. Odstępstwa od wymagań podanych w niniejszej specyfikacji mogą mieć miejsce tylko w przypadkach prostych robót o niewielkim znaczeniu, dla których istnieje pewność, że podstawowe wymagania będą spełnione przy zastosowaniu metod wykonania wynikających z doświadczenia oraz uznanych reguł i zasad sztuki budowlanej oraz przy uwzględnieniu przepisów bhp.

1.3. Zakres robót objętych SST

Ustalenia zawarte w niniejszej SST stanowią wymagania dotyczące izolacyjnych dla inwestycji wg pkt 1.1 i obejmują .:

- wykonanie zadaszenia nad wejściem w elewacji bocznej
- montaż wycieraczki przed wejściem głównym do budynku
- oczyszczenie i przemalowanie krat do okien doświetlających piwnicę

1.4. Określenia podstawowe

Stosowane określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi Polskimi Normami i definicjami podanymi w części pn. Wymagania Ogólne niniejszej specyfikacji.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz zgodność z Dokumentacją Projektową, SST i poleceniami Inspektora Nadzoru.

1.6 Materiały

Stal- Do wykonania elementów ślusarki metalowej należy stosować powszechnie produkowane materiały stalowe odpowiadające normom przedmiotowym. Do łączenia poszczególnych elementów oraz wyrobów ślusarki należy stosować nity, wkręty, śruby i nakrętki, które odpowiadają wymaganiom normy.

Daszek- systemowy łukowy z poliwęglanu Konstrukcja- profile aluminiowe malowane proszkowo na kolor brązowy Wypełnienie- płyta z poliwęglanu komorowego w kolorze dymnym (brąz).

Ścianka boczna do daszka łukowego z poliwęglanu komorowego konstrukcja -profile aluminiowe malowane proszkowo na kolor: brązowy

Wycieraczka zewnętrzna ze stali ocynkowanej ruszt krata o wymiarach 60x40cm zagłębienie min.22mm.

1.7 Sprzęt

Roboty można wykonać przy użyciu dowolnego typu sprzętu zaakceptowanego przez Inspektora nadzoru.

1.8. Transport

Każda partia wyrobów powinna zawierać wszystkie elementy przewidziane projektem lub odpowiednią normą.

Elementy do transportu należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem. Elementy mogą być przewożone dowolnym

środkiem transportu, oraz zabezpieczyć przed uszkodzeniem, przesunięciem oraz utratą stateczności.

1.9. Wykonanie robót

Przed rozpoczęciem montażu należy sprawdzić:

- możliwość mocowania elementów do ścian i innych elementów konstrukcyjnych budynku;
- jakość dostarczonych elementów do wbudowania.

Elementy powinny być osadzone zgodnie z dokumentacją techniczną lub instrukcją zaakceptowaną przez Inspektora Nadzoru.

Elementy powinny być trwale zakotwione w ścianach budynku.

Zamiast kotwienia dopuszcza się osadzanie elementów za pomocą kołków rozporowych lub kołków wstrzeliwanych

5.4. Powłoki malarskie powinny być jednolite, bez widocznych poprawek śladów pędzla. rvs i odprysków i

spełniać wymagania podane dla robota malarskich

1.10 Kontrola jakości robót

Badanie materiałów użytych na konstrukcję należy przeprowadzić podstawie załączonych zaświadczeń

o jakości wystawionych przez producenta stwierdzających zgodność z wymaganiami dokumentacji normami państwowymi.

Badanie gotowych elementów powinno obejmować sprawdzenie:

- wymiarów;
- wykończenia;
- powierzchni;
- zabezpieczenia antykorozyjnego;
- połączeń konstrukcyjnych;
- prawidłowego działania części ruchomych.

Z przeprowadzonych badań należy sporządzić protokół odbioru.

6.3. Badanie jakości wbudowania powinno obejmować;

- sprawdzenie stanu i wyglądu elementów pod względem równości, pionowości i spoziomowania;
- sprawdzenie rozmieszczenia miejsc i sposobu mocowania;
- sprawdzenie działania części ruchomych;
- stan i wygląd wbudowanych

elementów

Roboty podlegają odbiorowi.

1.11 Obmiar robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w części pn. Wymagania Ogólne niniejszej specyfikacji.

1.12 Odbiór robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w części pn. Wymagania Ogólne niniejszej specyfikacji.

Odbiór elementów ślusarsko - kowalskich przed wbudowaniem

Przy odbiorze elementów ślusarsko, kowalskich przed ich wbudowaniem powinny być sprawdzone następujące

cechy:

wymiary elementów i ich części składowych;

- wymiary gotowego elementu i jego kształt;
- zgodność elementów nowych z elementami odwzorowywanymi
- prawidłowość wykonanych połączeń (przekroje, długość i rozmieszczenie spawów, śrub itp.) oraz rozstaw

otworów na śruby, średnice otworów oraz sprawność działania części ruchomych;

wielkość luzów między ruchomymi elementami składowymi;

dotrzymywanie dopuszczalnych odchyłek w wymiarach, kątach i płaszczyznach;

- czyszczenie wyrobu ze rdzy, brudu, zaoliwień i innych zanieczyszczeń;
- zabezpieczenie wyrobu przed korozją;
- zgodność z dokumentacją techniczną.

8.2. Odbiór elementów po wbudowaniu i wykończenia

Przy odbiorze elementów ślusarsko - kowalskich wbudowanych powinny być sprawdzone:

- prawidłowość osadzenia elementu w konstrukcji budowlanej;
- dokładność uszkodzenia ościeŹnic elementu z ościeŹami otworów lub ścianami;
- prawidłowość działania elementów ruchomych i urządzeń

zamykających;

zgodność wbudowanego elementu z projektem;

- inne, których sprawdzenie komisja odbioru uzna za niezbędne dla jakości wykonanych robót.

1.13. Podstawa płatności

Ogólne ustalenia dotyczące płatności podano w części pn. Warunki ogólne. Płatność za prace opisane w pkt. 1.3. Placi się za gotwy wbudowany zabezpieczony produkt.

1.14 Przepisy związane

Zaleca się stosowanie stali wg poniŹszych norm:

- niestopowa konstrukcyjna PN-H-84020 (PN-88/H-84020)

- niskostopowa PN-H-84018 (PN-86/H-84018)

- trudno rdzewiejaca PN-H-84017 (PN-83/H-84017)

PN-B-06200:1997 Konstrukcje stalowe. Warunki wykonania i odbioru – wymagania podstawowe

PN-70/H-97051 Ochrona przed korozją. Przygotowanie powierzchni stali, staliwa i Źeliwa do malowania.

Ogólne wytyczne

PN-71/H-97053 Ochrona przed korozją. Malowanie konstrukcji stalowych. Ogólne wytyczne.

PN-87/B-06200 Konstrukcje stalowe budowlane. Wymagania i badania.

PN-88/H-84020 Stal niestopowa konstrukcyjna ogólnego przeznaczenia. Gatunki.

PN-91/M69430 Elektrody stalowe otulone do spawania i napawania. Ogólne badania i wymagania.

PN-75/M-69703 Spawalnictwo. Wady złączy spawanych. Nazwy i określenia.

PN-EN 10029:1999 Blachy stalowe walcowane na gorąco grubości 3 mm i większej – Tolerancje wymiarów, kształtu i masy

PN-EN 10029:1999/Ap1;2003 Blachy stalowe walcowane na gorąco grubości 3 mm i większej – Tolerancje wymiarów, kształtu i masy. Zmiana Ap1

PN ISO 8501-1:1996 Przygotowanie podłoża stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Wzrokowa ocena czystości powierzchni. Stopnie skorodowania i stopnie przygotowania niezabezpieczonych podłoża stalowych