

DZIAŁ B–31 WNĘTRZA – DROBNE ELEMENTY WYKOŃCZENIOWE

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot ST

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej (ST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru całości Robót związanych z Robotami dotyczącymi drobnych elementów wykończenia wewnątrz obiektu.

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja jest stosowana jako część Dokumentów Kontraktowych i należy ją stosować w zlecaniu i wykonaniu Robót opisanych w podpunkcie 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej Specyfikacji Technicznej stanowią wymagania dotyczące Robót związanych z wykonaniem drobnych elementów wykończeniowych wewnątrz obiektu, zgodnie z zakresem wg rysunków Dokumentacji Projektowej – Rzuty, Dokumentacji Projektowej – Przekroje, Dokumentacji Projektowej – Detale.

Zakres Robót obejmuje:

- cokoły przyposadzkowe;
- kryzy osłaniające wejście instalacji w ściany;
- inne drobne detale do wykonania we wnętrzach obiektu.

1.4. Określenia podstawowe

Stosowane określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami oraz definicjami podanymi w ST Dział B–00 „Wymagania ogólne” pkt 1.4.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w ST B–00 „Wymagania Ogólne” pkt 1.5.

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość wykonanych Robót oraz za ich zgodność z Dokumentacją Projektową, Specyfikacjami i poleceniami Nadzoru Inwestorskiego.

1.6. Dokumentacja Projektowa szczegółowa

Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w ST B–00 „Wymagania Ogólne” pkt 1.5.

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość wykonanych Robót oraz za ich zgodność z Dokumentacją Projektową, Specyfikacjami i poleceniami Nadzoru Inwestorskiego.

Wykonawca dostarczy potwierdzoną i ewentualnie skorygowaną w stosunku do Dokumentacji Projektowej Dokumentację Warsztatową, zgodną ze swoją wiedzą i doświadczeniem oraz zgodną ze swoim zapleczem technicznym, łącznie ze schematami montażu, detalami połączeń, detalami mocowań, detalami cięć, itp. Kompletna Dokumentacja Warsztatowa będzie podlegała zatwierdzeniu przez Nadzór Inwestorski.

Podpisana Dokumentacja Warsztatowa jest podstawą realizacji prac. Jedynie na podstawie podpisanej Dokumentacji Warsztatowej można przystąpić do realizacji Robót.

Wykonawca dostarcza niezbędne atesty, certyfikaty, aprobaty, dopuszczenia, itp. dla stosowanych materiałów oraz wykonanych Robót warsztatowych.

Wykonawca przedstawi swoje doświadczenie i referencje obiektowe. Referencje oraz doświadczenie będzie podlegało ocenie Nadzoru Inwestorskiego.

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne warunki stosowania materiałów

Warunki ogólne stosowania materiałów podano w ST B-00 "Wymagania Ogólne", pkt. 2. Wszystkie stosowane materiały powinny być zgodne z wymogami określonymi w Ustawie z dnia 16 kwietnia 2004 o wyrobach budowlanych oraz odpowiadać wymaganiom zawartym w normach państwowych lub świadectwach ITB dopuszczających dany materiał do powszechnego stosowania w budownictwie.

2.2. Stosowane materiały

Należy stosować następujące materiały:

- stal nierdzewna:
 - stal austenityczna 316;
 - stal PN-EN 10088-X4CrNiMo 17-12-2- 1.4401;
 - wykończenie powierzchni – satyna, zgodna z pozostałymi elementami ze stali;
- elementy:
 - ościeżnice dodatkowe ze stali nierdzewnej przy drzwiach wind, wg rysunku Dokumentacji Projektowej – Detale;
 - inne drobne elementy ze stali nierdzewnej;
- stal ocynkowana:
 - profile stalowe ocynkowane wg rysunku Dokumentacji Projektowej – Detale;
 - malowane metodą proszkową na określony kolor;
- elementy:
 - kryzy osłaniające wejście instalacji w ściany;
 - inne drobne detale do wykonania we wnętrzach obiektu.

Uwaga:

całość należy realizować ściśle wg rysunków Dokumentacji Projektowej.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w ST B-00 „Wymagania Ogólne” pkt 3.

3.2. Stosowany sprzęt

Do wykonania Robót związanych z elementami wykończenia należy stosować:

- jedynie sprzęt dopuszczony przez system lub przez wytwórcę;

bądź inny sprzęt zaakceptowany przez Nadzór Inwestorski.

Szczególne uwagi zwracane będą na sprzęt mający wpływ na efekt końcowy – wygląd detali. Należy stosować sprzęt dający gwarancję dobrego wykonania. Sprzęt winien być nowy, odpowiednio często przeglądany, czyszczony, itp.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w ST B-00 „Wymagania Ogólne” pkt 4.

4.2. Transport materiałów

Materiały bezwzględnie należy przewozić w oryginalnych opakowaniach warsztatowych, w sposób określony przez producenta oraz w sposób uniemożliwiający ich zniszczenie.

Rozładunek materiałów należy prowadzić w sposób ostrożny przy użyciu środków i sprzętu zapewniających niezmiennie właściwości materiałów, gwarantujących właściwą jakość Robót. Materiał winien znajdować się w opakowaniu fabrycznym do czasu jego wbudowania. Element uszkodzony należy wymienić na nowy.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonywania Robót

Ogólne zasady wykonania Robót podano w ST B-00 „Wymagania Ogólne” pkt 5.

5.2. Zasady realizacji Robót

Zgodnie z zapisem w Dziale B-00 pkt 2.1.5, a mówiącym, że wykończenie obiektu będzie poprzedzone wykonaniem fragmentów próbnych dla każdego z materiałów wykańczających, należy wykonać:

- próbne wykonanie cokołów w ilości minimum 2 m;
- próbne wykonanie kryz maskujących w minimalnej ilości 6 sztuk.

Całość będzie podlegała ocenie i końcowej akceptacji.

W próbie należy zawrzeć wszystkie tzw. miejsca trudne, które wymagają dodatkowych akcesoriów i akceptacji detali, w szczególności miejsca styku z innymi płaszczyznami, stolarką drzwiową, itp.

5.3. Przygotowanie Robót

Przed przystąpieniem do Robót należy dokładnie sprawdzić prawidłowość i kompletność otworowania, przejścia instalacji, itp.

Powierzchnia przeznaczona do wykończenia powinna być:

- mocna;
- oczyszczona z luźnych, niezwiązanych z podłożem cząstek;
- oczyszczona z mleczka cementowego, oleju wodą pod wysokim ciśnieniem.

5.4. Zasady realizacji detali

Cokoły:

bezwzględnie przygotować warsztatowo, na odpowiednich maszynach, kształt listew stanowi kopię listwy oryginalnej, najczęściej stosowanej w istniejącym obiekcie; listwy należy mocować do ścian za pomocą chowanych wkrętów, mocowanych do ściany poprzez kołki; listwy należy lakierować jak parkiet;

- mocować w sposób niewidoczny;
- podczas ustalania szczegółów rozwiązań i podczas montażu należy mieć na uwadze, że są to miejsca szczególnie narażone na uderzenia – Roboty należy dostosować do przeznaczenia wbudowanego materiału.

Kryzy:

bezwzględnie przygotować warsztatowo, na odpowiednich maszynach, które umożliwiają precyzyjne cięcie, gięcie i łączenie aluminium; nie dopuszcza się przycinania i doginania na budowie;

- mocować w sposób niewidoczny;
- ideą kryz jest osłona miejsc trudnych do właściwego obrobienia tynkiem lub innym materiałem, w sposób zapewniający estetyczne wejście instalacji w ściany.

5.5. Wykonanie zabezpieczeń

Do czasu odbioru pomieszczeń powierzchnie wykończone detalami należy zabezpieczyć przed zanieczyszczeniem oraz zabezpieczyć przed mechanicznym ich uszkodzeniem.

Uwaga:

wykonanie winno być powierzone wykonawcy posiadającemu duże doświadczenie w pracach wykończeniowych, w obiektach użyteczności publicznej, wykonawcy posiadającemu poważne referencje jakościowe i obiektowe.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT**6.1. Ogólne zasady kontroli jakości Robót**

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w ST B-00 „Wymagania Ogólne” pkt 6.

6.2. Kontrola jakości Robót budowlanych

Sprawdzenie jakości Robót polega na sprawdzeniu ich zgodności z:

- Dokumentacją Projektową w zakresie kompletności wykonanych Robót oraz zgodności z projektowanymi wymiarami;
- wymaganiami podanymi w pkt 5 niniejszej Specyfikacji.

Ze względu na wagę Robót wykończeniowych dla efektu końcowego, prace powinny być kontrolowane w sposób ciągły. W czasie kontroli szczególną uwagę należy zwrócić na:

- kompletność otworowania i instalacji;
- podłoże przed wykończeniem;
- wykończenie detali (jakość satyny stali nierdzewnej);
- sposób mocowania detali;
- równoległość, prostopadłość montowanych elementów do istniejących płaszczyzn;
- wykończenie miejsc trudnych;
- zabezpieczenie przed użytkowaniem.

7. OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiaru Robót jest 1 m bieżący (1mb) cokołu; 1 sztuka (1 szt.) kryzy maskującej.

8. ODBIÓR ROBÓT**8.1. Ogólne zasady dotyczące odbioru Robót**

Ogólne zasady dotyczące odbioru Robót podano w ST B-00 „Wymagania Ogólne” pkt 8.

8.2. Odbiór Robót ulegających zakryciu

Część Robót należy traktować jako zanikające. Ich odbiór powinien zostać wykonany przed rozpoczęciem następnego etapu. Dotyczy to:

- przygotowania podłoża i mocowań;
- zamknięcia przejść instalacji przez ściany.

Wykonanie części Robót należy zgłosić do odbioru Nadzorowi Inwestorskiemu, a ustalenia związane z dokonanym odbiorem należy zapisać w Dzienniku Budowy.

8.3. Końcowy odbiór Robót

Końcowy odbiór Robót winien nastąpić po wykonaniu całości Robót prowadzonych w pomieszczeniach gdzie wykonano detale. Wykonanie Robót należy zgłosić do odbioru Nadzorowi Inwestorskiemu. Odbiór może nastąpić po przekazaniu kompletu świadectw, dopuszczeń, atestów, kart gwarancyjnych na stosowany materiał.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne zasady dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w ST B-00 „Wymagania Ogólne” pkt 9.

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania 1 mb cokołu, 1 szt. kryzy maskującej obejmuje:

- prace pomiarowe i Roboty przygotowawcze;
- transport materiałów niezbędnych do wykonania Robót;
- transport, sprawdzenie, uruchomienie i należyta konserwacja sprzętu mechanicznego;
- praca sprzętu mechanicznego;
- przygotowanie i sprawdzenie podłoża oraz czyszczenie podłoża;
- wykonanie warsztatowe;
- malowanie;
- wykończenie miejsc trudnodostępnych;
- wywóz opakowań;
- ochrona płaszczyzn pomalowanych do czasu odbioru końcowego.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

- | | |
|--------------------------|--|
| 1. PN-B-03207 :2002 | Konstrukcje stalowe. Konstrukcje z kształtowników i blach profilowanych na zimno |
| 2. PN-B-06200 :2002 | Konstrukcje stalowe budowlane. Warunki wykonania i odbioru. Wymagania podstawowe. |
| 3. PN-EN 729-2 :1997 | Spawalnictwo. Spawanie metali. Pełne wymagania dotyczące jakości w spawalnictwie |
| 4. PN-B-06200 :2002 | Konstrukcje stalowe budowlane. Warunki wykonania i odbioru. Wymagania podstawowe |
| 5. PN-EN 12020-1:2004 | Aluminium i stopy aluminium. Kształtowniki wyciskane precyzyjnie ze stopów EN AW-6060 i EN AW-6063. Część 1: Warunki techniczne kontroli i dostawy |
| 6. PN-EN 12020-1:2004 | Aluminium i stopy aluminium. Kształtowniki wyciskane precyzyjnie ze stopów EN AW-6060 i EN AW-6063. Część 2: Tolerancje wymiarów i kształtu |
| 7. PN-EN 357 :2002 | Szkło w budownictwie. Ognioodporne elementy oszkleniowe z przezroczystych lub przejrzystych wyrobów szklanych. Klasyfikacja ognioodporności |
| 8. PN-EN 12600 :2004 | Szkło w budownictwie. Badanie wahadłem. Udarowa metoda badania i klasyfikacji szkła płaskiego |
| 9. PN-EN 12543-1/6 :2000 | Szkło w budownictwie. Szkło warstwowe i bezpieczne warstwowe |
| 10. PN-EN 12150-1 :2002 | Szkło w budownictwie. Termiczne hartowane bezpieczne szkło sodowo – wapienno - krzemianowe |