

## **DZIAŁ B–27      ELEMENTY WYKOŃCZENIA WNĘTRZ**

### **1. WSTĘP**

#### **1.1. Przedmiot ST**

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej (ST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru całości Robót związanych z Robotami dotyczącymi wykonania 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:

- ladę szatni;
- wieszaki szatni;
- siedziska przestrzeni wypoczynkowej;
- cokoły przypodłaskowe ze stali nierdzewnej;
- kryzy osłaniające wejście instalacji w ściany;
- inne drobne detale do wykonania we wnętrzach obiektu.

Zakres Robót niniejszej ST winien zostać skoordynowany z pozostałymi Robotami realizacji wewnątrz 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 Przedstawiciela Zamawiającego.

#### **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 Przedstawiciela Zamawiającego.

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 Przedstawiciela Zamawiającego.

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 Przedstawiciela Zamawiającego.

## **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 (wraz z późniejszymi zmianami) 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 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.
- płyty drewnopochodne OSB;
  - grubości i wielkości wg rysunku Dokumentacji Projektowej – Detale;
- wyroby tapicerskie:
  - forma i rozmiary wg rysunku Dokumentacji Projektowej – Detale.

#### **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 Przedstawiciela Zamawiającego.

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 fragmenty ludy;
- próbny wieszak szatniowy;
- próbny fragment siedziska;
- próbne wykonanie cokołów w ilości 1 sztuki;
- próbne wykonanie kryz maskujących w minimalnej ilości 2sztuk.

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**

Stal konstrukcji elementów wykończenia:

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

- należy stosować możliwie długie odcinki elementów z odpowiednio wykończoną powierzchnią;
- 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.

Uwaga:

Należy przestrzegać zasady, iż:

- mebel w zakresie konstrukcji musi spełniać wymogi testów bezpieczeństwa i wytrzymałości, określonych przez normę UNI/EN 12727;
- mebel w zakresie klasyfikacji ogniowej musi spełniać wymogi produktu trudnozapalnego, zgodnie z normami PN-EN 1021-1 i PN-EN 1021-2;
- meble przewidziane w Dokumentacji Projektowej:
  - indywidualne, realizowane na wymiar, wykonane wg rysunku Dokumentacji Projektowej – Detale oraz wg domiarów na budowie.

**Przed realizacją mebli całość rozwiązań należy omówić z Nadzorem Autorskim.**

### 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 konstrukcji stalowej);
- 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) lady i wieszaków, 1 sztuka (1 szt.) siedziska, 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 Przedstawicielowi Zamawiającego, a ustalenia związane z dokonaniem odbioru 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 Przedstawicielowi Zamawiającego. 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 lady i wieszaków, 1 szt. siedziska, 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;
- prace tapicerskie;
- 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 przezrzystych 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                                                  |