

STB 03.00 ELEMENTY STALOWE

1.WSTĘP

1.1. Przedmiot specyfikacji

Przedmiotem niniejszej szczegółowej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru elementów stalowych, w ramach **wykonania instalacji hydrantowej z hydrofornią w budynku głównym AWF przy ul. Królowej Jadwigi 27/39 w Poznaniu.**

1.2. Zakres stosowania specyfikacji

Niniejsza specyfikacja będzie stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych specyfikacją

Zakres robót obejmuje wykonanie i dostawę elementów do miejsca montażu, niezbędne scalanie konstrukcji, montaż konstrukcji, wykonanie połączeń styków montażowych, prace zabezpieczające konstrukcje łącznie z okładzinami konstrukcji.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podstawowe w niniejszej ST są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami oraz określeniami podanymi w Ogólnej Specyfikacji

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z dokumentacją projektową, ST poleceniami Inspektora. Ogólne wymagania dotyczące robót podano w Ogólnej Specyfikacji.

1.5.1 Wymogi formalne

Montaż oraz wykonawstwo warsztatowe elementów ślusarki powinno być zlecone podmiotowi posiadającemu odpowiednie doświadczenie wykonawcze, zapewniającemu właściwe postępowanie w realizacji tego typu robót i gwarantującemu właściwą jakość ich wykonania.

1.5.2 Warunki organizacyjne

Przed przystąpieniem do robót wykonawcy oraz nadzór techniczny winny dokładnie zaznajomić się z całością dokumentacji technicznej. Wszelkie ewentualne niejasności w sprawach technicznych należy wyjaśnić z autorami poszczególnych opracowań przed przystąpieniem do robót.

Jakiegolwiek zmiany w dokumentacji technicznej mogą być dokonywane w trakcie wykonawstwa, tylko po uzyskaniu akceptacji Inspektora, a w przypadku zmian dotyczących zasadniczych elementów lub rozwiązań projektowych należy uzyskać dodatkową akceptację Projektanta.

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

Ogólne wymagania dotyczące materiałów i ich rodzaju podano w Ogólnej Specyfikacji Technicznej.

2.2 Opis konstrukcji

Konstrukcję stalową stanowią elementy wsporcze ciągów instalacyjnych oraz systemowe profile i łączniki zabudowy GKF (projektowane ścianki działowe oraz kotwione okładziny ścienne).

2.2. Zabezpieczenia

Zabezpieczenie antykorozyjne konstrukcji elementów wsporczych wykonać zgodnie z normą PN-EN-ISO 12944 dla kategorii korozyjności C3 i trwałości długiej (H). Zabezpieczenia antykorozyjne systemowych profili i łączników zabudowy GKF wg standardu producenta (dostawcy) danego systemu zabudowy.

Nie określa się koloru powłok malarskich i warstw zabezpieczających dla systemowych profili i łączników zabudowy GKF. Dla pozostałych elementów, w celu umożliwienia dokonywania odbioru wykonania kolejnych powłok, każda nakładana powłoka winna być w innym kolorze niż poprzednia. Stopień oczyszczania i przygotowania powierzchni elementów stalowych wg PN-ISO 85011. Wierzchnia powłoka w kolorze zbliżonym do koloru wykończenia przegrody budowlanej, do której jest mocowany dany element stalowy.

3. SPRZĘT

Roboty można wykonać przy użyciu dowolnego sprzętu, odpowiedniego dla danego rodzaju robót, zaakceptowanego przez Inspektora.

Jakikolwiek sprzęt, maszyny lub narzędzia niegwarantujące zachowania wymagań jakościowych robót i przepisów BIOZ zostaną przez zarządzającego realizacją umowy zdyskwalifikowane i niedopuszczone do robót.

4. TRANSPORT I SKŁADOWANIE

Transport i składowanie elementów ze stali powinny gwarantować zabezpieczenie przed uszkodzeniami i wpływem czynników atmosferycznych.

5. WYKONYWANIE ROBÓT

5.1. Produkcja elementów

Zaleca się wykonanie stalowej konstrukcji oraz jej antykorozyjne zabezpieczenie powłokami malarskimi w zakładzie prefabrykacji konstrukcji stalowej. Powłoki malarskie wykonać można na budowie tylko w przypadku napraw powierzchni uszkodzonych w czasie transportu lub montażu.

Nie przewiduje się stosowania zabezpieczeń przeciwpożarowych elementów konstrukcji stalowej.

Spoiny nie oznaczone na rysunkach spawać wg standardowych wytycznych wykonania spoin:

- dla spoin pachwinowych grubość spoiny $a=0,7$ grubości cieńszego z łączonych elementów,
- dla spoin czołowych grubość spoiny $a=1,0$ grubości cieńszego z łączonych elementów fazując element dochodzący ścięciem 45 stopni.

Spoiny czołowe stosować tylko dla elementów dla których nie jest możliwe położenie spoiny pachwinowej.

5.2. Montaż elementów

Elementy stalowe kotwić do stałych przegród budowlanych (murowane ściany, stropy).

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Kontrola jakości robót polega na sprawdzeniu:

- jakości użytych materiałów,
- uzyskaniu wymaganej geometrii całego układu konstrukcji stalowej w płaszczyźnie poziomej i w pionie, w nawiązaniu do poziomów progów istniejących posadzek i drzwi, lub w nawiązaniu do wymaganej geometrii ułożenia ciągów instalacyjnych,
- trwałości połączeń elementów,
- sztywności całego układu,
- jakości powłok antykorozyjnych.

7. OBMIAR ROBÓT

Podstawą dokonywania obmiarów określającą zakres prac wykonywanych w ramach poszczególnych pozycji, jest załączony do dokumentacji przetargowej przedmiar robót.

Jednostkami obmiarowymi są: [kg].

8. ODBIÓR ROBÓT

Odbiór robót polega na sprawdzeniu dokonanej kontroli jakości robót.

Dokonując odbioru należy przestrzegać:

- EN 10025 materiały użyte do produkcji elementów konstrukcyjnych
- PN-EN-ISO 12944 zabezpieczenie antykorozyjne konstrukcji
- PN-ISO 85011 stopień oczyszczania i przygotowania powierzchni elementów stalowych
- EN ISO 3834 spawanie wykonać zgodnie z normą

- EN 1090-2 produkcja i montaż elementów łączonych

- wewnętrzne instrukcje producenta (dostawcy) zastosowanego systemu.

Odbiór powinien być zakończony sporządzeniem protokołu, do którego należy dołączyć wszystkie dokumenty (atesty itp.) oraz świadectwa jakości wystawione przez wykonawcę.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Ceny jednostkowe obejmują:

- zakup materiałów,

- wytworzenie elementów,

- transport do miejsca składowania na placu budowy,

- montaż konstrukcji,

- wykonanie powłok ochronnych.

- prace wykończeniowe oraz oczyszczenie stanowiska pracy i usunięcie będących własnością Wykonawcy materiałów z placu budowy.

W cenie jednostkowej należy ująć wykonanie niezbędnych dla wykonania konstrukcji rusztowań i czynności pomiarowych oraz dostarczenie i montaż wszystkich łączników, śrub, elementów mocujących, kotew itp.

10. PRZEPISY I DOKUMENTY ZWIĄZANE

- PN-EN 1090-1 Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych. Część 1: Zasady oceny zgodności elementów konstrukcyjnych.

- PN-EN 1090-2 Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych. Część 2: Wymagania techniczne dotyczące konstrukcji.

- PN-EN-ISO 12944 Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich.

- EN ISO 3834 Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych.