

## **SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT BUDOWLANYCH.**

### **Ślusarka. nr SST- 08.**

#### **1. WSTĘP.**

##### **1.1. Przedmiot Szczegółowej Specyfikacji Technicznej.**

Przedmiotem niniejszej **Szczegółowej Specyfikacji Technicznej** są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót budowlanych – wykonanie montażu stolarki drzwiowej metalowej oraz elementów ślusarskich dla zadania inwestycyjnego:

**Przebudowa i remont części pomieszczeń piwnicznych szpitala w celu wykonania zespołów szatniowo – sanitarnych.**

Inwestor:

**Samodzielny Publiczny Szpital Miejski w Sosnowcu  
ulica Szpitalna 2  
41-200 SOSNOWIEC**

##### **1.2. Zakres stosowania Szczegółowej Specyfikacji Technicznej.**

Niniejsza Specyfikacja jest elementem dokumentu przetargowego i stosowana jest przy zlecaniu i realizacji robót budowlanych ujętych w punkcie 1.1.

##### **1.3. Określenia podstawowe.**

Określenia podstawowe zostały podane w Specyfikacji Technicznej Wykonania i Odbioru Robót Budowlanych. Wymagania Ogólne oraz są zgodne z obowiązującymi normami.

##### **1.4. Zakres robót budowlanych ujętych Szczegółową Specyfikacją Techniczną.**

Specyfikacja niniejsza obejmuje wszystkie czynności umożliwiające wykonanie montażu i odbioru stolarki drzwiowej metalowej a w szczególności:

- a) rozbiórka istniejącej stolarki drzwiowej metalowej oraz krat okiennych
- b) montaż gotowej stolarki drzwiowej aluminiowej
- c) wykonanie i montaż krat okiennych

##### **1.5. Ogólne wymagania.**

Wykonawca jest odpowiedzialny za wykonanie robót budowlanych zgodnie z dokumentacją techniczną, Specyfikacją Techniczną [11], niniejszą specyfikacją oraz zgodnie z postanowieniami zawartymi w art. 5, 22, 23 i 28 Ustawy [1] .

Wszelkie zmiany i odstępstwa od zatwierdzonej dokumentacji technicznej nie mogą powodować obniżenia wartości funkcjonalnych i użytkowych budynku oraz zmniejszenia trwałości eksploatacyjnej.

Na Wykonawcy ciąży obowiązek zachowania na budowie przepisów BHP, przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska.

## 2. MATERIAŁY.

### 2.1. Wymagania ogólne.

Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć materiały zgodnie z wymaganiami Dokumentacji projektowej, Specyfikacji Technicznej Wykonania i Odbioru Robót Budowlanych. Dostarczone na budowę materiały powinny spełniać warunki określone w odpowiednich normach a w przypadku ich braku powinny mieć aprobaty techniczne oraz posiadać certyfikaty zgodności bądź dokumentację zgodności z PN i aprobatę techniczną dopuszczającą do ich stosowania. Dokumenty te muszą odpowiadać wymaganiom zawartych w Ustawie [ 5].

### 2.2. Stal.

Do wykonania powyższych elementów według punktu 1.4.c) do 1.4.j) należy zastosować:

- a) wyroby walcowane gotowe ze stali klasy 1 w gatunkach St 3S, St 3SX, St3SY według PN – EN 10025:2002 w tym :

– *dwuteowniki wg P – EN 10024:1998*

dwuteowniki dostarczane są o długościach:

do 140 mm                      3 m do 13 m

powyżej 140 mm      3 m do 15 m

odchyłka do 50 mm dla długości do 6 m

odchyłka do 100 mm dla długości większej od 6 m

dopuszczalna krzywizna do 1,5 mm/m

– *ceowniki wg PN – EN 10279 : 2003*

ceowniki dostarczane są o długościach:

do 80 mm                      3 m do 12 m

80 mm do 140 mm                      3 m do 13 m

powyżej 140 mm                      3 m do 15 m

z odchyłkami do 50 mm dla długości do 6 m

do 100 mm dla długości ponad 6 m

dopuszczalna krzywizna do 1,5 mm/m

– *kątowniki wg PN – EN 10056 - 1 : 2000*

kątowniki dostarczane są o długościach:

do 45 mm                      3 m do 12 m

powyżej 45 mm                      3 m do 15 m

z odchyłkami do 50 mm dla długości do 4 m

do 100 mm dla długości ponad 4 m

dopuszczalna krzywizna ramion nie powinna przekraczać 1,0 mm/m

– *blachy*

blachy uniwersalne według PN – H /92203 :1994

blachy uniwersalne dostarczane są w grubościach 6 mm do 40 mm o szerokościach 160 mm do 700 mm i długościach:

dla grubości do 6 mm – 6,0 m

dla grubości 8 mm do do 25 mm do 14,0 m z odchyłką do 250 mm

Tolerancja wymiarowa według normy.

– *bednarka według PN – 76 / H – 93200/00*

Bednarkę dostarcza się w grubościach 1,5 mm do 5 mm i szerokościach 20 mm do 200 mm w kręgach o masie:

przy szerokości do 30 mm - do 60 kg

przy szerokości 30 mm do 50 mm – do 100 kg

przy szerokości 50 mm do 100 mm – do 120 kg

tolerancje wymiarowe według normy.

– *pręty okrągłe według PN – 75 / H – 93200/00*

pręty dopuszcza się o długościach:

przy średnicy do 25 mm

3 m do 10 m

przy średnicy od 25 mm do 50 mm

3 m do 9 m

Własności mechaniczne i technologiczne stali powinny odpowiadać wymaganiom podanym w PN – EN 10025 : 2002

## **2.2. Ślusarka aluminiowa.**

Wbudować należy ślusarkę kompletnie wykończoną wraz z okuciami, uszczelkami i powłokami anodowymi odpowiadającą wymaganiom norm.

Stolarka aluminiowa winna być wykonana z następujących materiałów:

- a) na elementy ślusarki stosować kształtowniki ze stopów aluminium PA3 wg PN – EN 755 – 1: 2001, PN- EN – 755 – 2 :2001 i PN- EN – 755 – 9 :2004

Połączenia elementów wykonywać jako spawane nitowane lub skręcane na śruby. Dopuszczalne błędy wykonania elementów powinny odpowiadać wymaganiom normy PN – 80 / M – 02138.

b) okucia,

- każdy wyrób ślusarki aluminiowej powinien być wyposażony w okucia zamykające, łączące, zabezpieczające i uchwytoowo-osłonowe,
- okucia powinny odpowiadać wymaganiom norm państwowych, a w przypadku braku takich norm – wymaganiom określonym w świadectwie ITB dopuszczającym do stosowania wyroby stolarki aluminiowej wyposażone w okucie, na które nie została ustanowiona norma.
- okucia powinny być zabezpieczone fabrycznie trwałymi powłokami antykorozyjnymi.

c) Uszczelki i przekładki

Uszczelki i przekładki powinny odpowiadać następującym wymaganiom:

- twardość Shore’a min. 35 do 40,
- odporność na rozciąganie około 8,5 MPa,
- odporność na temperaturę od – 30 °C do + 80 °C,
- palność – nie powinny rozprzestrzeniać ognia,
- nasiąkliwość – nie nasiąkliwe
- trwałość minimum 20 lat

- d) Powierzchnia elementów powinna posiadać anodową powłokę tlenkową typu Al./An 15 u wg PN – 80 / H- 97023

### **2.3. Ślusarka stalowa.**

Wbudować należy ślusarkę kompletnie wykończoną wraz z okuciami i powłoką antykorozyjną. Na elementy ślusarki stalowej stosować kształtowniki stalowe ze stali St 3 SX według PN – EN 10025”2002

Połączenia elementów wykonywać jako spawane nitowane lub skręcane na śruby. Dopuszczalne błędy wykonania elementów powinny odpowiadać wymaganiom normy PN – 80 / M – 02138.

Powierzchnia elementów należy pokryć farbami ftalowymi według Szczegółowej Specyfikacji Technicznej – Roboty malarskie. Malowanie konstrukcji stalowych.

## **3. ODBIÓR MATERIAŁÓW NA BUDOWIE.**

Materiały należy dostarczyć na budowę wraz ze świadectwem jakości, kartami gwarancyjnymi i protokołami odbioru technicznego, z deklaracją zgodności z normą, certyfikatami i opiniami specjalistycznymi,

Dostarczone na miejsce budowy materiały należy sprawdzić pod względem kompletności i zgodności z danymi producenta oraz przeprowadzić oględziny materiałów

W razie stwierdzenia wad lub powstania wątpliwości, co do ich jakości przed wbudowaniem należy je poddać badaniom określonym przez Inżyniera.

## **4. SPRZĘT.**

Wykonawca zobowiązany jest do używania jedynie takiego sprzętu, który nie spowoduje niekorzystnego wpływu na jakość wykonywanych robót, zarówno w miejscu tych robót, jak też przy wykonywaniu czynności pomocniczych oraz w czasie transportu, załadunku i wyładunku materiałów.

## **5. TRANSPORT I SKŁADOWANIE.**

Warunki i sposób transportu i składowania poszczególnych materiałów powinny być zgodne z wymaganiami zawartymi w instrukcjach producenta oraz odpowiednich normach.

Materiały i elementy mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu.

Podczas transportu materiały i elementy konstrukcji powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami i utratą stateczności. W miarę możliwości należy przewozić ślusarkę przy użyciu palet lub jednostek kontenerowych.

Każda partia wyrobów powinna zawierać wszystkie elementy przewidziane normą lub projektem indywidualnym. Okucia nie zamontowane do wyrobów należy przechowywać i transportować w odrębnych opakowaniach.

## **6. WYKONANIE ROBÓT.**

### **6.1. Wymagania ogólne.**

Wykonawca przedstawi Inwestorowi do akceptacji projekt organizacji i harmonogram robót. Roboty należy prowadzić zgodnie z dokumentacją techniczną przy udziale środków, które zapewnią osiągnięcie projektowanej wytrzymałości, układu geometrycznego i wymiarów konstrukcji.

## 6.2. Roboty demontażowe.

- Demontaż istniejącej ślusarki drzwiowej i krat okiennych wykonywany będzie bez odzysku materiałów. Wykonawca przedstawi podczas odbioru robót dokumenty świadczące o prawidłowym, zgodnym z zasadami ochrony środowiska, wywozie materiałów pochodzących z rozbiórki.

## 6.3. Osadzanie ślusarki.

- a) przed osadzeniem ślusarki należy sprawdzić:  
dokładność wykonania ościeża, do którego ma przylegać ościeznica.  
możliwość mocowania elementów do ścian,  
jakość dostarczonych do wbudowania elementów

W przypadkach występujących wad w wykonaniu ościeża, należy ościeże naprawić i oczyścić.

- b) elementy osadzone powinny być zgodnie z dokumentacją techniczną lub instrukcją zaakceptowaną przez Inżyniera.
- c) elementy powinny być trwale zakotwione w ścianach budynku – zamiast kotwienia dopuszcza się osadzanie elementów za pomocą kołków rozprężnych lub kołków wstrzeliwanych
- d) osadzone elementy powinny być uszczelnione między ościeżem z ościeznicą lub ścianą tak aby nie następowało przewiewanie, przemarzanie lub przecieki wody opadowej. Uszczelnienie wykonać z elastycznej masy uszczelniającej.
- e) Powłoki malarskie powinny być jednolite bez widocznych poprawek, śladów pędzla, rys i odprysków i spełniać wymagania podane w Szczegółowej Specyfikacji Technicznej – Roboty malarskie. Malowanie konstrukcji stalowych. Wykonane powłoki nie powinny wydzielać nieprzyjemnego zapachu i zawierać substancji szkodliwych dla zdrowia.

## 6.4. Osadzanie elementów ślusarskich.

Osadzanie elementów ślusarskich należy skoordynować z innymi robotami budowlanymi (izolacja ścian zewnętrznych, wykonanie posadzek, roboty instalacyjne).

Przed osadzeniem elementów ślusarskich należy sprawdzić:

- dokładność wykonania elementów .
- możliwość mocowania elementów
- jakość dostarczonych do wbudowania elementów

W przypadkach występujących wad należy element naprawić i oczyścić.

Montaż i mocowanie należy przeprowadzić zgodnie z dokumentacją.

Powłoki malarskie powinny być jednolite bez widocznych poprawek, śladów pędzla, rys i odprysków i spełniać wymagania podane w Szczegółowej Specyfikacji Technicznej – Roboty malarskie. Malowanie konstrukcji stalowych. Wykonane powłoki nie powinny wydzielać nieprzyjemnego zapachu i zawierać substancji szkodliwych dla zdrowia.

## 7.KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT.

### 7.1. Zasady ogólne

- Ogólne zasady kontroli jakości robót budowlanych podano w Specyfikacji [1]
- Kontrola jakości robót związanych z montażem ślusarki powinna być przeprowadzona w czasie wszystkich faz robót zgodnie z wymaganiami ujętymi w Polskich Normach

- Każda dostarczona partia materiałów powinna być zaopatrzona w świadectwo kontroli producenta.
- Nie dopuszcza się stosowania do robót materiałów przeterminowanych, dla których okres gwarancyjny minął
- Wyniki przeprowadzonych badań należy uznać za dodatnie, jeżeli wszystkie wymagania dla danej fazy robót zostały spełnione. Jeśli którekolwiek z wymagań nie zostało spełnione, należy daną fazę robót uznać za niezgodną z wymaganiami normy i po dokonaniu poprawek należy przeprowadzić badania ponownie.

### **7.2. Kontrola wykonania montażu ślusarki.**

Kontrola wykonania montażu ślusarki powinna być przeprowadzona zgodnie z wymaganiami PN – 80 /B -10085 oraz wymaganiami ujętymi w niniejszej specyfikacji.

### **7.3. Ocena jakości.**

Ocena jakości powinna obejmować:

- sprawdzenie zgodności wymiarów
- sprawdzenie jakości materiałów z których wykonana została ślusarka,
- sprawdzenie prawidłowości wykonania z uwzględnieniem szczegółów konstrukcyjnych,
- sprawdzenie działania skrzydeł i elementów ruchomych, okuć oraz ich funkcjonowania,
- sprawdzenie prawidłowości zmontowania i uszczelnienia,

## **8. ODBIÓR ROBÓT.**

### **8.1. Wymagania ogólne.**

Odbiór robót budowlanych, polegających na montażu stolarki drewnianej

- podstawą do odbioru robót powinny stanowić następujące dokumenty:
  - Dokumentacja projektowa z naniesionymi na niej zmianami i uzupełnienia w trakcie wykonywania robót.
  - Dziennik budowy.
  - Dokumenty dotyczące jakości wbudowanych materiałów
  - Protokoły wszystkich odbiorów technicznych częściowych
- Przy odbiorze końcowym należy sprawdzić.
  - Zgodność wykonania z Dokumentacją Projektową oraz ewentualnymi zapisami w Dzienniku budowy dotyczących zmian i odstępstw od Dokumentacji Projektowej
  - Protokoły z odbiorów częściowych i realizację postanowień dotyczącą usunięcia usterek,
  - Aktualność Dokumentacji projektowej – czy wprowadzono wszystkie zmiany i uzupełnienia,

## **9. OBMIAR ROBÓT.**

- Ogólne wymagania dotyczące obmiaru robót podano w „Specyfikacji [1]
- Jednostką obmiarową robót budowlanych polegających na wykonaniu montażu ślusarki jest ilość sztuk zabudowanej ślusarki,

## **10. PODSTAWA PŁATNOŚCI.**

- Ogólne wymagania dotyczące płatności podano w Specyfikacji [1]
- Płaci się za ustaloną ilość sztuk zabudowanej ślusarki, która obejmuje:
  - dostarczenie gotowej ślusarki
  - wykonanie ślusarki nietypowej
  - demontaż istniejącej ślusarki ( drzwi i kraty)
  - osadzenie ślusarki
  - dopasowanie i wyregulowanie
  - ewentualna naprawa powstałych uszkodzeń
  - uporządkowanie stanowiska pracy

## **11. PRZEPISY ZWIĄZANE.**

### **11.1. Przepisy podstawowe.**

[1] - Specyfikacja Techniczna Wykonania i odbioru robót budowlanych. Wymagania ogólne.

### **11.2. Normy.**

[2] - PN-80/ M – 02138. Tolerancja kształtu i położenia. Wartości.

[3] - PN- 87/B – 06200 Konstrukcje stalowe budowlane. Warunki wykonania i odbioru.

[4] - PN- EN 10025:2002 – Wyroby walcowane na gorąco z niestopowych stali konstrukcyjnych..