

SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA
WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT

KOD CPV 45421160-3

ROBOTY ŚLUSARSKIE

wykonanie i montaż balustrad

1. WSTĘP.

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej.

Przedmiotem Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania odbioru robót związanych z wykonaniem i montażem balustrad balkonu.

1.2. Zakres stosowania ST.

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt 1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST.

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z przygotowaniem materiałów, montażem i kontrolą jakości elementów kowalsko-ślusarskich:
- balustrady balkonu

2. MATERIAŁY

Do wykonania balustrad należy zastosować kształtowniki - rury stalowe

3. SPRZĘT

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w ST "Wymagania ogólne".

4. TRANSPORT

Ładunek, transport, rozładunek i składowanie materiałów do wykonania pomostu powinny odbywać się tak, aby zapewnić ich dobry stan techniczny.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Wykonanie konstrukcji :

Brzegi po cięciu powinny być oczyszczone z żużla, nacieków i rozprysków materiału. Ostre brzegi należy wyrównać i stępić przez wyokrąglenie. Wymiary liniowe elementów konstrukcyjnych należy utrzymać w zgodności z podanymi w dokumentacji technicznej.

Osoby kierujące spawaniem i spawacze powinni posiadać uprawnienia państwowe. Wszystkie prace spawalnicze można powierzać jedynie wykwalifikowanym spawaczom. Temperatura otoczenia przy spawaniu stali niskostopowych o zwykłej wytrzymałości powinna być wyższa niż 0°C, a stali o podwyższonej wytrzymałości wyższa niż +5°C.

Niedopuszczalne jest spawanie podczas opadów atmosferycznych przy nie zabezpieczeniu przed nimi stanowisk roboczych i złączy spawanych.

Ukosowanie brzegów elementów można wykonać ręcznie, mechanicznie lub palnikiem tlenowym, usuwając zgorzelinę i nierówności.

Przygotowanie elementów do wykonania spoin należy wykonać wg PN-65/M-69013, PN-75/M-69014, PN-73/M-69015, PN-

74/M-69016, PN-65/M-69017, PN-88/M-69018.

Do wykonania połączeń spawanych można użyć elektrod EA 1.46. Materiały te powinny mieć zaświadczenie o jakości.

Sprzęt spawalniczy powinien umożliwić wykonanie złączy spawanych zgodnie z technologią spawania i dokumentacją technologiczną. Jego stan techniczny powinien zapewnić utrzymanie określonych parametrów spawania, przy czym wahania natężenia i napięcia prądu podczas spawania nie mogą przekraczać 10%.

5.2. Montaż na placu budowy.

Elementy składowane na placu budowy muszą być transportowane do miejsca wbudowania w sposób gwarantujący jego nieuszkodzenie . Wszystkie spoiny spawane wykonywane na placu budowy muszą być elektrodami EA 1.46.

Roboty spawalnicze na obiekcie prowadzić można w temperaturach powyżej 5°C z zachowaniem szczególnej ostrożności z uwagi na prace w obrębie materiałów łatwopalnych.

5.3. Zgodnie z dokumentacją należy wykonać :

- montaż balustrad balkonu

6. KONTROLA JAKOŚCI

Wykonawca ma obowiązek prowadzić kontrolę jakości prowadzonych przez siebie robót , niezależnie od działań kontrolnych Inspektora nadzoru.

Ogólne wymagania dotyczące odbiorów podano w ST „Wymagania ogólne”.

7.OBMIAR

Jednostką obmiarową konstrukcji stalowej jest 1 kg wyrobu i 1 m² dla montażu.

8. ODBIÓR KOŃCOWY

Odbiór końcowy konstrukcji stalowej dokonywany jest po zakończeniu wszystkich prac.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Ogólne wymagania dotyczące płatności podano w ST „Wymagania ogólne”.

10. PRZYPISY ZWIĄZANE

PN-77/B-06200 Konstrukcje stalowe budowlane. Wymagania i badania.

PN-71/M-04651 Ochrona przed korozją .

PN-82/M-97005 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki cynkowe.

PN-75/M-02046 Średnice otworów przejściowych dla śrub i wkrętów.

PN-80/M-02138 Tolerancja kształtu i położenia. Wartości.

PN-78/M-2139 Odchyłki wymiarów nie tolerowanych.

PN-82/M-82054 Śruby, wkręty i nakrętki.