

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA
WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT**

FURTKA Z PROFILI ZIMNOGIĘTYCH I PRĘTÓW STALOWYCH CYNKOWANA OGNIOWO

SST 1.0

KOD CPV 45223600-2 , 45421160-3

TEMAT OPRACOWANIA:

Furtka do boksów dla zwierząt na terenie przytuliska dla bezdomnych zwierząt przy ulicy Podole w Piotrkowie Trybunalskim-wykonanie i montaż

INWESTOR:

Urząd Miasta Piotrkowa Trybunalskiego

Pasaż Karola Rudowskiego 10

97-300 Piotrków Trybunalski

SPIS TREŚCI

1. WSTĘP

1.1 Przedmiot i zakres specyfikacji

2. WYMAGANIA DOTYCZĄCE WŁAŚCIWOŚCI WYROBÓW I MATERIAŁÓW

3. WYMAGANIA DOTYCZĄCE SPRZĘTU I MASZYN

4. WYMAGANIA DOTYCZĄCE ŚRODKÓW TRANSPORTU

5. WYMAGANIA DOTYCZĄCE WYKONANIA ROBÓT ŚLUSARKICH I CYNKOWANIEM

5.1 Ogólne wymagania

5.2 Wykonywanie FURTKI STALOWEJ WRAZ Z CYNKOWANIEM OGNIOWYM

6. ODBIÓR ROBÓT

6.1 Odbiór furtek stalowych cynkowanych

6.2 Odbiór zamontowanych furtek

7. DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. WSTĘP

1.1 Przedmiot i zakres specyfikacji

Niniejszy tom specyfikacji obejmuje wymagania dotyczące wykonania, montażu i odbioru furki z profili zimno giętych i prętów stalowych.

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą prowadzenia robót związanych wykonaniem, cynkowaniem ogniowym i montażem furtek stalowych do boksów dla zwierząt i obejmują:

- a) cięcie, spawanie profili zimno giętych i prętów;
- b) spawanie zasuwki dwustronnej i zawiasów;
- c) cynkowanie ogniowe furtki
- d) transport i montaż furtek w miejscu ich wbudowania.

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość wykonania oraz za zgodność z Projektem i Specyfikacją techniczną oraz dokumentacją techniczną.

2. WYMAGANIA DOTYCZĄCE WŁAŚCIWOŚCI WYROBÓW I MATERIAŁÓW

Klasy i gatunki stali zbrojeniowej

Do konstrukcji żelbetowych w obiektach objętych niniejszym opracowaniem stosuje się klasy i gatunki stali wg zestawienia poniżej:

a) Klasa A-III , A-I gatunek 34GS

Odpowiednie certyfikaty pochodzenia będą wymagane przez Inspektora nadzoru przy dokonywaniu odbioru wykonanych robót.

Własności mechaniczne i technologiczne stali

Własności mechaniczne i technologiczne dla walcówki i prętów powinny odpowiadać wymaganiom podanym w PN- 89/H-84023/06.

Wady powierzchniowe

Powierzchnia profili zimno giętych, walcówki i prętów powinna być bez pęknięć, pęcherzy i naderwań.

Na powierzchni czołowej prętów niedopuszczalne są pozostałości jamy usadowej, rozwarstwienia i pęknięcia widoczne nieuzbrojonym okiem. Wady powierzchniowe takie jak rysy, drobne łuski i zawalcowania, wtrącenia niemetaliczne, wżery, wypukłości, wgniecenia, zgorzeliny i chropowatości są dopuszczalne:

a) a) jeśli mieszczą się w granicach dopuszczalnych odchyłek średnicy dla walcówki i prętów gładkich, zaś 0,7mm dla prętów o większych średnicach.

3. WYMAGANIA DOTYCZĄCE SPRZĘTU I MASZYN

Roboty mogą być wykonane ręcznie lub mechanicznie przy użyciu odpowiedniego sprzętu zaakceptowanego przez Inspektora nadzoru. Wykonawca dostarczy Inspektorowi nadzoru kopie dokumentów potwierdzających dopuszczenie sprzętu do użytkowania zgodnie z jego przeznaczeniem.

4. WYMAGANIA DOTYCZĄCE ŚRODKÓW TRANSPORTU

Furtki stalowe powinny być przewożone odpowiednimi, przystosowanymi do tego celu, środkami transportu, w sposób gwarantujący uniknięcia trwałych odkształceń stali oraz zgodnie z przepisami BHP i ruchu drogowego. Wykonawca jest zobowiązany do stosowania jedynie takich środków transportu, które nie wpłyną

niekorzystnie na jakość i właściwości przewożonych towarów. Wykonawca będzie usuwać na bieżąco, na

własny koszt, wszelkie zanieczyszczenia spowodowane jego pojazdami na drogach publicznych oraz dojazdach do terenu budowy.

5. WYMAGANIA DOT. WYKONANIA ROBÓT ŚLUSARSKICH, SAWANIA I CYNKOWANIA

5.1 Ogólne wymagania.

Wykonawca jest odpowiedzialny za prowadzenie robót zgodnie z wymaganiami obowiązujących PN i EN-PN i postanowieniami umowy.

5.2 Wykonywanie furtek z profili zimno giętych zamkniętych i prętów stalowych

Czystość powierzchni elementów furtek stalowych

Profile zimno gięte o przekroju kwadratowym, pręty i walcówki przed ich użyciem do zbrojenia konstrukcji należy oczyścić z kurzu, ziemi, żyzeliny, luźnej rdzy lub innych zanieczyszczeń. Wszystkie elementy stalowe zanieczyszczone tłuszczem (smary, oliwa) lub farbą olejną należy opalać np. lampami lutowniczymi aż do całkowitego usunięcia zanieczyszczeń. Czyszczenie elementów powinno być dokonywane metodami nie powodującymi zmian we właściwościach technicznych stali ani późniejszej ich korozji.

Przygotowanie elementów profili i prętów stalowych

Wszystkie elementy stalowe użyte do wykonania furtek powinny być wyprostowane. W przypadku stwierdzenia krzywizn w elementach stalowych należy ją prostować. Furtki stalowe do boksów należy wykonywać wg Dokumentacji Projektowej. Cięcie i gięcie wszelkich elementów stalowych należy wykonywać mechanicznie.

Cynkowanie ogniowe furtek

Wykonane zgodnie z dokumentacją techniczną furtki stalowe należy pokryć powłoką cynku metodą cynkowania ogniowego oraz PN-EN ISO 1461 „Powłoki cynkowe наносzone na stal metodą zanurzeniową”

Montaż furtek

Montażu furtek stalowych cynkowanych ogniowo należy wykonać zgodnie z opisem technicznym na zawiasach osadzonych przy otworach wejściowych do boksów dla zwierząt 9 wg rysunków nr 1 i 2)

6. ODBIÓR ROBÓT

Celem odbioru jest protokolarne dokonanie finalnej oceny rzeczywistego wykonania robót w odniesieniu do ich ilości i jakości.

6.1 Odbiór furtek stalowych cynkowanych

Odbiór furtek powinien być dokonany na podstawie zgodności ich wykonania z dokumentacją techniczną oraz z PN-91/H-04310.

6.2 Odbiór zamontowanych furtek

Odbiór zamontowanych furtek powinien być dokonany przez Inspektora nadzoru oraz sprawdzony pod względem prawidłowego ich działania.

Odbiór powinien polegać na sprawdzeniu zgodności wykonanych furtek z rysunkami roboczymi i postanowieniami niniejszej Specyfikacji.

Sprawdzenie zgodności furtek z rysunkami roboczymi obejmuje:

- zgodność kształtu prętów,
- zgodność liczby prętów i ich średnic w poszczególnych przekrojach,
- prawidłowego cynkowania kompletnej furtki.

7. DOKUMENTY ODNIESIENIA

Dokumentacją odniesienia jest:

- SIWZ
- umowa zawarta pomiędzy Wykonawcą a Zamawiającym .
- zatwierdzona przez Zamawiającego dokumentacja techniczna ww. zadania
- normy
- aprobaty techniczne
- inne dokumenty i ustalenia techniczne prowadzone w trakcie trwania inwestycji.

Najważniejsze normy:

- 2. PN-84/H-04408 Metale. Technologiczna próba zginania
- PN-91/H-04310 Próba statyczna rozciągania metali
- PN-89/H-84023/01 Stal określonego stosowania. Wymagania ogólne. Gatunki
- PN-82/H-93000 Stal węglowa i niskostopowa. Walcówka i pręty walcowane na gorąco
- PN – EN ISO 1461 Powłoki cynkowe наносzone na stal metodą zanurzeniową (cynkowanie jednostkowe) – wymagania i badania.

Nie wymienienie tytułu jakiegokolwiek dziedziny, grupy, podgrupy czy normy nie zwalnia Wykonawcy od obowiązku stosowania wymogów określonych prawem polskim.

tech.bud. Jacek Solbiński
upr. bud. w specjalności Architektura
i Konstrukcja Budowlana
Nr. UAN-10280728/3