

SST 5 – MONTAŻ KONSTRUKCJI METALOWYCH (BALUSTRADY)

(Kod CPV 45223100 – 7)

1.PRZEDMIOT I ZAKRES STOSOWANIA SPECYFIKACJI

1.1.Przedmiot specyfikacji

Przedmiotem niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej (SST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru balustrad stalowych na murach oporowych i oczipie żelbetowym we Fromborku przy ul. Elbląskiej 9, na dz.nr 92/1.

1.2.Zakres stosowania SST

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

1.3.Zakres robót objętych SST

Roboty, których dotyczy SST obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie balustrad stalowych na murach oporowych

1.4.Określenia podstawowe

Określenia podstawowe użyte w niniejszej SST są zgodne z obowiązującymi Polskimi Normami i wytycznymi.

balustrada – konstrukcja stanowiąca element bezpieczeństwa na schodach ,balkonach itp.,

poręcz – poziomy element balustrady wyznaczający jej wysokość.

słupek balustrady – pionowy element konstrukcji balustrady, przekazujący obciążenia na konstrukcję .

1.5.Określenie wymagań dotyczących zasad prowadzenia robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość stosowanych materiałów i wykonywanych robót oraz za ich zgodność z dokumentacją projektową, specyfikacją techniczną oraz zaleceniami Inspektora Nadzoru.

Roboty powinny być wykonane zgodnie z projektem i ST.

2.MATERIAŁY

Stal.

Do wykonania balustrady zastosować kształtowniki zamknięte ze stali klasy 1 w gatunku St3SX

· **Balustrada**

Elementy balustrady – stal konstrukcyjna kształtowniki zamknięte (rury kwadratowe i prostokątne) a także blachy podstaw słupków. Wykonawca w swoim zakresie dobierze parametry przekrojów spełniające wymagania nośności balustrad a także wykona balustrady zgodnie z pozostałymi przepisami gwarantującymi ich nośność oraz bezpieczeństwo dla użytkowników.

· **Kotwy wklejane / rozporowe**

Zaprojektowano kotwy wklejane lub rozporowe M10. Nakrętki muszą być zabezpieczone „kapturkami” z PCV wypełnionego smarem.

3.SPRZĘT

Zgodnie z potrzebami wykonawcy, musi być zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru.

4.TRANSPORT

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

5.WYKONANIE ROBÓT

5.1. Cięcie

Brzegi po cięciu powinny być czyste, bez naderwań, gradu i zadziorów, żużla, nacieków i rozprysków metalu po cięciu. Miejscowe nierówności zaleca się wyszlifować.

5.2. Prostowanie i gięcie

Podczas prostowania i gięcia powinny być przestrzegane ograniczenia dotyczące granicznych temperatur oraz promieni prostowania i gięcia. W wyniku tych zabiegów w odkształconym obszarze nie powinny wystąpić rysy i pęknięcia.

5.3. Połączenia spawane

Brzegi do spawania wraz z przyległymi pasami szerokości 15 mm powinny być oczyszczone z rdzy, farby i zanieczyszczeń oraz nie powinny wykazywać rozwarstwień i rzadziżn widocznych gołym okiem. Kąt ukosowania, położenie i wielkość progu, wymiary rowka oraz dopuszczalne odchyłki przyjmuje się według właściwych norm spawalniczych. Szczelinę między elementami o nieukosowanych brzegach stosować nie większą od 1,5 mm.

5.3.1. Wykonanie spoin

Rzeczywista grubość spoin może być większa od nominalnej o 20%, a tylko miejscowo dopuszcza się grubość mniejszą: o 5% - dla spoin czołowych o 10% - dla pozostałych. Dopuszcza się miejscowe podtopienia oraz wady lica i grani jeśli wady te mieszczą się w granicach grubości spoiny. Niedopuszczalne są pęknięcia, braki przetopu, kratery i nawisy lica.

5.3.2. Zalecenia technologiczne

Spoiny szczerpne powinny być wykonane tymi samymi elektrodami co spoiny konstrukcyjne. Wady zewnętrzne spoin można naprawić uzupełniającym spawaniem, natomiast pęknięcia, nadmierną ośpowatość, braki przetopu, pęcherze należy usunąć przez szlifowanie spoin i ponowne ich wykonanie.

5.4.. Montaż

Przed przystąpieniem do montażu należy naprawić uszkodzenia elementów powstałe podczas transportu i składowania. Dopuszczalne odchyłki ustawienia geometrycznego konstrukcji:

1 odchylenie osi słupa względem osi teoretycznej 5 mm

2 strzałka wygięcia słupa $h/500$

3 wygięcie pochwyty $1/300$

6.KONTROLA ROBÓT

Wykonawca jest odpowiedzialny za pełną kontrolę robót. Zarządzający realizacją umowy ustali jaki zakres kontroli jest konieczny, aby zapewnić wykonanie robót zgodnie z umową.

7.OBMIAR ROBÓT

Jednostkami obmiarowymi są m balustrady

8.ODBIORY ROBÓT I PODSTAWY PŁATNOŚCI

Roboty podlegają jednorazowemu odbiorowi końcowemu.

9.PRZEPISY I DOKUMENTY ZWIĄZANE

PN-B06200:2002 Konstrukcje stalowe budowlane. Warunki wykonania i odbioru.

PN-EN 10025:2002 Wyroby walcowane na gorąco z niestopowych stal konstrukcyjnych. Warunki techniczne dostawy.

PN-91/M-69430 Elektrody stalowe otulone do spawania i napawania. Ogólne badania i wymagania. PN-75/M-6970 Spawalnictwo. Wady złączy spawanych. Nazwy i określenia.