

SST5 - BALUSTRADY I PORĘCZE TERENOWE

KOD CPV 45421160-3 Instalowanie wyrobów metalowych

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej ST

Przedmiotem niniejszej ST są wymagania dotyczące wykonania i odbioru balustrady przy schodach terenowych dla zadania pn.:

" BO - Twórcza kraina - Plac zabaw z elementami edukacyjnymi przy Szkole Podstawowej Nr 8 w Katowicach" - działki nr 39, 53, 54 Obręb ewidencyjny Dz. Ligota (0003).

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskania i składowania podano w ST. 00 Wymagania ogólne - pkt. 2.

2.2. Szczegółowe wymagania dotyczące materiałów

2.2.1. Balustrady zewnętrzne

poręczce na wys. 1,1m i 0,75m z rur $\varnothing 40/3\text{mm}$;
słupki z rur $\varnothing 40/3\text{mm}$ co około 1,5m;
łączniki poręczy i słupków - kształtki stalowe 90°;

Stal ocynkowana ogniowo (kolor szary ocynk).

Lokalizacja wg dokumentacji architektonicznej.

2.2.2. Materiały pomocnicze

Pręty gwintowane, podkładki, pręty dystansowe stalowe ocynkowane itp.
Mocowanie kołkami rozporowymi Hilti/ kotwami chemicznymi Hilti do żelbetu, dobór wg dokumentacji warsztatowej.

3. SPRZĘT

Spawarka elektryczna i inne narzędzia ślusarskie.

Wiertarka udarowa, łączniki – kołki rozporowe/ kotwy chemiczne Hilti.

Rusztowania. Podnośniki, dźwig samojezdny.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne zasady transportu podano w ST.00 Wymagania ogólne - pkt. 4.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

Ogólne zasady wykonania robót podano w ST.00 Wymagania ogólne - pkt. 5.

5.2. Szczególne zasady wykonania robót

- Balustrada/ poręcz powinna być wykonana w wytwórni w elementach o długości dostosowanej do możliwości przewozowych i montażowych.
- Doboru rodzaju kotew montażowych dokona Wykonawca i przedstawi do akceptacji Inżynierowi.
- Grubość powłoki:
Określenie grubości powłok w zależności od grubości materiału, z którego wykonane zostały elementy przeznaczone do cynkowania (zgodnie z PN-EN ISO 1461):
 - miejscowa grubość powłoki 70 mikronów
 - średnia grubość powłoki 85 mikronów
- Konstrukcje przeznaczone do cynkowania ogniowego powinny odpowiadać następującym warunkom:
 - Powierzchnia konstrukcji powinna być wolna od: zawałców, zgorzelin, odprysków po spawaniu, ostrych krawędzi, zanieczyszczeń farbami, olejami, emulsjami oraz innymi materiałami stosowanymi przy trasowaniu, znakowaniu, spawaniu, wierceniu itp. W przypadku spawania elektrodą należy dokładnie usunąć otulinę spawalniczą w celu zminimalizowania wad powłoki.
 - Spoiny powinny być wykonane metodą półautomatyczną w osłonie gazów ochronnych. Nie zaleca się spawania elektrodą otuloną, ze względu na złą jakość powłoki cynkowej na spoinach.
 - Elementy konstrukcyjne (rura) powinny posiadać odpowiednie otwory technologiczne do odpowietrzenia, swobodnego przepływu cynku zewnątrz i wewnątrz elementu

Uwaga: Nie dopuszcza się wykonywania połączeń spawanych oraz malowania elementów balustrad na budowie.

Łączenie elementów poprzez skręcanie i ewentualnie nitowanie.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

- Sprawdzeniu podlegają pionowość i prawidłowość zamocowania elementów stalowych oraz prawidłowość ochrony antykorozyjnej (grubość powłoki cynku)
- Kontrola wykonanych elementów będzie obejmować:
 - zgodność wykonania z dokumentacją techniczną, porównując zamontowane wyposażenie z projektem przez oględziny i pomiary
 - jakość materiałów na podstawie przedłożonych deklaracji zgodności lub certyfikatów zgodności.

7. ODBIÓR ROBÓT

Odbiorom podlega:

- dostarczona na budowę balustrada/ poręcz lub jej elementy,
- elementy zamocowania, zapewnienie możliwości przemieszczenia,
- warsztatowe wykonanie balustrady/ poręczy

- ochrona antykorozyjna balustrady/barierki/poręczy – powłoka cynkowa – przy elementach instalowanych na zewnątrz.

8. PRZEPIS ZWIĄZANE

- Rysunki dokumentacji architektonicznej
- Normy:
 - PN-88/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego stosowania. Gatunki.
 - PN-81/H-84023 Stal określonego zastosowania. Gatunki
 - PN-88/M-69433 Spawalnictwo. Elektrody otulone do spawania stali niskowęglowych i stali podwyższonej wytrzymałości
 - PN-EN ISO-1461 Powłoki cynkowe nanoszone na stal metodą zanurzeniową (cynkowanie jednostkowe) - wymagania i badania,
 - Warunki techniczne, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie Dz.U. Nr 75 z 15.06.2002 z późniejszymi zmianami.