

**SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA**  
**KOD CPV-45343200-5/SSTnr.B.10.00**

**SPIS TREŚCI**

1. WSTĘP
  - 1.1. Przedmiot S ST
  - 1.2. Zakres stosowania SST
  - 1.3. Zakres robót objętych SST
  - 1.4. Podstawowe określenia
  - 1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót
2. MATERIAŁY
3. SPRZĘT
4. TRANSPORT
5. WYKONANIE ROBÓT
6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT
7. OBMIAR ROBÓT
8. ODBIÓR ROBÓT
9. PODSTAWY PŁATNOŚCI
10. PRZEPISY ZWIĄZANE

## 1. WSTĘP

### 1.1. Przedmiot SST

Przedmiotem szczegółowej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru wyposażenia technicznego-sprzęt gaśniczy w budynku.

### 1.2. Zakres stosowania SST

Szczegółowa specyfikacja techniczna jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zleceniu i realizacji robót

### 1.3. Zakres robót objętych SST

Roboty, których dotyczy specyfikacja, obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie montażu wyposażenia technicznego-sprzęt gaśniczy w budynku.

### 1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej SST są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami oraz określeniami podanymi w OST „Wymagania ogólne”.

### 1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z dokumentacją projektową, SST i poleceniami Inspektora Nadzoru

## 2. MATERIAŁY

### 2.1. Wyposażenie techniczne

Do wyposażenia obiektu należy stosować powszechnie produkowane urządzenia gaśnicze (gaśnice proszkowe ABC o zawartości środka gaśniczego 4kg lub 6kg) z przeznaczeniem do ściśle określonej funkcji użytkowej w obiekcie. Do montażu poszczególnych elementów oraz sprzętu gaśniczego należy stosować systemowe złącza, łączniki montażowe, nity, wkręty, śruby, nakrętki, podkładki kołki montażowe, które odpowiadają wymaganiom normy, oraz dokumentacji dostarczonej przez producenta urządzenia..

### 2.2. Materiały i powłoki malarskie wykończeniowe sprzętu

Materiały i powłoki wykończeniowe położone i wykonane przez producenta wyrobu.

### 2.3. Okucia

Wyroby ślusarskie –okucia, łączniki, itp. montażowe systemowe.

### 2.4. Badania na budowie

2.4.1. Każda partia materiału dostarczona na budowę przed jej wbudowaniem musi uzyskać akceptację Inspektora Nadzoru.

2.4.2. Każdy element dostarczony na budowę podlega odbiorowi pod względem :

- zgodności z założeniami w projekcie;
- zgodności z atestem wytwórni; .
- jakości wykonania z uwzględnieniem dopuszczalnych tolerancji
- jakości powłok wykończeniowych;
- odbiór wyrobu oraz ewentualne zalecenia co do sposobu naprawy powstałych uszkodzeń w czasie transportu potwierdza Inspektor Nadzoru wpisem do dziennika budowy .

## **2.5. Wyroby gotowe i wyposażenie użytkowe**

Wyroby wbudować należy kompletnie wykończoną wraz z technologicznymi elementami montażowymi, uszczelkami i powłokami wykończeniowymi.

2.5.1. Do elementów gotowych stosować wyroby stalowe ze stali St3SX wg PN-88/H-84020. Połączenia elementów wykonywać jako skręcane na śruby, spawane, łączniki systemowe.

Dopuszczalne błędy wykonania elementów powinny odpowiadać wymaganiom normy PN-80/M-02138.

2.5.2. Uszczelki i przekładki, łączniki elementy montażowe technologiczne powinny odpowiadać następującym wymaganiom.

- twardość Shore'a min. 35 - 40°;
- wytrzymałość na rozciąganie ok. 8,5 Mpa;
- odporność na temperaturę od -30 do + 80° C;
- palność - nie powinny rozprzestrzeniać ognia;
- nasiakliwość - nie nasiakliwe;
- trwałość min. 20 lat.

2.5.3. Powierzchnie elementów powinny być wykończone fabrycznymi powłokami wykończeniowymi.

## **3. SPRZĘT**

Do wykonania i montażu urządzeń transportowych dźwigowych dla osób może być użyty dowolny sprzęt.

## **4. TRANSPORT**

Każda partia wyrobów powinna zawierać wszystkie elementy przewidziane projektem lub odpowiednią normą. Elementy do transportu należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem. Elementy mogą być przewożone dowolnym środkiem transportu, oraz zabezpieczyć przed uszkodzeniem, przesunięciem oraz utratą stateczności.

## **5. WYKONANIE ROBOT**

### **5.1. Przed rozpoczęciem montażu należy sprawdzić:**

- możliwość mocowania elementów do ścian, podłoża i innych elementów konstrukcyjnych budynku;
- jakość dostarczonych elementów do wbudowania.

### **5.2. Elementy powinny być osadzone zgodnie z dokumentacją techniczną lub instrukcją montażu zaakceptowaną przez Inspektora Nadzoru.**

### **5.3. Elementy powinny być trwale zakotwione w ścianach i posadzkach budynku.**

Kotwienia nie dopuszcza się osadzanie elementów za pomocą kołków rozporowych lub kołków wstrzeliwanych, elementy należy montować tylko i wyłącznie elementami dostarczonymi przez producenta łącznie z urządzeniem z aktualnymi atestami i aprobatami technicznymi, oraz wskazanymi i dopuszczonymi przez producenta do użytku.

### **5.4. Powłoki wykończeniowe powinny być jednolite, bez widocznych poprawek śladów pędzla, rvs i odprysków i spełniać wymagania podane dla robota malarskich**

## **6. KONTROLA JAKOŚCI**

6.1. **Badanie materiałów użytych na konstrukcję należy przeprowadzić podstawie załączonych zaświadczeń o jakości** wystawionych przez producenta stwierdzających zgodność z wymaganiami dokumentacji normami państwowymi.

6.2. **Badanie gotowych elementów powinno obejmować sprawdzenie:**

- wymiarów;
  - wykończenia; zgodności przeznaczenia z kartą wyrobu
  - powierzchni; zabezpieczenia antykorozyjnego;
  - połączeń konstrukcyjnych;
  - prawidłowego działania części ruchomych.
- Z przeprowadzonych badań należy sporządzić protokół odbioru.

### 6.3. Badanie jakości wbudowania powinno obejmować:

- sprawdzenie stanu i wyglądu elementów pod względem równości, pionowości i spoziomowania;
  - sprawdzenie rozmieszczenia miejsc i sposobu mocowania;
  - sprawdzenie działania części ruchomych;
  - stan i wygląd wbudowanych elementów
- Roboty podlegają odbiorowi.

## 7. OBMIAR ROBÓT

.Wyposażenie sprzętu w zależności od przyjętej jednostki obmiarowej w kosztorysie.

Ilość robót określa się na podstawie projektu z uwzględnieniem zmian zaaprobowanych przez Inspektora Nadzoru i sprawdzonych w naturze.

## 8. ODBIÓR ROBÓT MONTAŻOWYCH

### 8.1. Odbiór urządzeń transportowych przed wbudowaniem

Przy odbiorze urządzenia transportowego przed ich wbudowaniem powinny być sprawdzone następujące cechy: wymiary elementów i ich części składowych;

- wymiary gotowego elementu i jego kształt;
- zgodność elementów nowych z elementami odwzorowywanymi
- prawidłowość wykonanych połączeń (przekroje, długość i rozmieszczenie spawów, śrub itp.) oraz. rozstaw otworów na śruby, średnice otworów oraz sprawność działania części ruchomych;
- wielkość luzów między ruchomymi elementami składowymi;
- dotrzymywanie dopuszczalnych odchyłek w wymiarach, kątach i płaszczyznach;
- czyszczenie wyrobu ze rdzy, brudu, zaoliwień i innych zanieczyszczeń;
- zabezpieczenie wyrobu przed korozją;
- zgodność z dokumentacją techniczną dostarczoną przez producenta.

### 8.2. Odbiór elementów po wbudowaniu i wykończenia

Przy odbiorze wyposażenia technicznego wbudowanych urządzeń powinny być sprawdzone:

- prawidłowość montażu i osadzenia elementu w konstrukcji budowlanej;
- prawidłowość działania elementów ruchomych i urządzeń zamykających;
- zgodność wbudowanego elementu z projektem i instrukcją montażu wg. producenta
- inne, których sprawdzenie komisja odbioru uzna za niezbędne dla jakości wykonanych robót.

## 9. PODTAWA PŁATNOŚCI

Płaci się w jednostkach wg punktu 7. za przygotowanie i dostarczenie na miejsce montażu, zamontowanie, uszczelnienie otworów, oczyszczenie stanowiska pracy.

## 10. PRZEPISY ZWIĄZANE

PN-80/M-02138

Tolerancje kształtu i położenia. Wartość.

PN-88/H-84020

Stal niskostopowa konstrukcyjna ogólnego przeznaczenia - Gatunki.

PN-83/H-84017

Stal niskostopowa konstrukcyjna trudno rdzewiejąca - Gatunki

PN-89/H-84023.05

stal określonego zastosowania - stal niskowęglowa wyższej jakości, niskostopowa i stopowa  
Gatunki

PN-91/M-69703

Spawalnictwo. Wady złączy spawanych. Nazwy i określenia.

PN-88/B-O1808

Antykorozyjne zabezpieczenia w budownictwie. Zasady określania uszkodzeń powłok zbez pieczających konstrukcje  
stalowe i żelbetowe

PN-71/H-97053

Ochrona przed korozją. Malowanie konstrukcji stalowych. Ogólne wytyczne

Zast część, przez:

PN-79/H-97070 w części dotyczącej postanowień w p. 3.3 (Dokumentacja techniczno-technologiczna)