

ST 02.09.00**MONTAŻ STAŁEGO WYPOSAŻENIA: ŚCIANKI GISZETOWE,
WYPOSAŻENIE SZATNI, ŁAZIENEK, SAUNY PAROWEJ I GROTY
SOLNEJ (CPV 45450000-6)**

1. WSTĘP	2
1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej	2
1.2. Zakres stosowania ST	2
1.3. Zakres Robót objętych ST	2
1.4. Określenia podstawowe	2
1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót	2
2. MATERIAŁY	2
2.1. Ścianki giszetowe	2
2.2. Wyposażenie technologiczne i wykończenie wnętrza sauny parowej	3
2.3. Wyposażenie technologiczne i wykończenie wnętrza groty solnej	3
2.4. Elementy mocujące (kotwy, śruby, kleje)	3
2.5. Składowanie materiałów	3
3. SPRZĘT	3
3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu	3
3.2. Sprzęt do wykonania robót	3
4. TRANSPORT	3
5. WYKONANIE ROBÓT	3
5.1. Ogólne zasady wykonania Robót	3
5.2. Szczegółowe zasady wykonania Robót	4
6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT	4
6.1. Ogólne zasady kontroli	4
6.2. Zakres badań prowadzonych w czasie budowy	4
7. OBMAR ROBÓT	4
8. ODBIÓR ROBÓT	4
8.1. Ustalenia ogólne dotyczące odbioru robót	4
9. PODSTAWY PŁATNOŚCI	4
9.1. Cena jednostki obmiarowej obejmuje	4
9.2. Cena jednostki obmiarowej montażu witryn i stolarki drzwiowej obejmuje	4
10. PRZEPISY ZWIĄZANE	4

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej ST są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót polegających na mocowaniu wewnętrznych i elementów wyposażenia budynku.

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna zawiera informacje oraz wymagania wspólne dotyczące wykonania i odbioru Robót, które zostaną zrealizowane w ramach zadania " PRZEBUDOWY SZATNI BASENOWYCH I ODNOWY BIOLOGICZNEJ W BUDYNKU KRYTEJ PŁYWALNI PRZY UL. KORSAKA 4 W WOŁOMINIE" – w zakresie wykonania i odbioru robót polegających na mocowaniu elementów wyposażenia budynku.

1.3. Zakres Robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej Specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót polegających na mocowaniu wewnętrznych i elementów wyposażenia budynku.

1.3.1. Ścianki giszetowe przebieralni

1.3.2. Wyposażenie technologiczne i wykończenie wnętrza sauny parowej

1.3.3. Wyposażenie technologiczne i wykończenie wnętrza groty solnej

1.4. Określenia podstawowe

Podłoże

część budynku do której mocowany jest element wyposażenia. Część ta musi posiadać właściwości umożliwiające całkowite przejście sił pochodzących od umocowanego elementu w całym przewidywanym okresie użytkowania.

Element mocujący

jedno lub wieloczęściowy łącznik stosowany do połączenia podłoża z elementem wyposażenia.

Element wyposażenia

wyrób gotowy, zakupiony przez Wykonawcę, posiadający cechy wymagane w Dokumentacji Projektowej, przeznaczony do zamocowania w budynku lub na zagospodarowywanym terenie wokół budynku.

Pozostałe określenia są zgodne z obowiązującymi Polskimi Normami oraz z definicjami podanymi w ST 00.01.00 „Wymagania ogólne”

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w ST 00.01.00 „Wymagania ogólne” .

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość wykonania Robót oraz za ich zgodność z Dokumentacją Projektową i ST.

2. MATERIAŁY

2.1. Ścianki giszetowe

Ścianki giszetowe z pełnego laminatu HPL grubości 10mm z termicznie utwardzanej żywicy. Pionowe krawędzie drzwi zaoblone. Elementy mocujące i okucia z materiałów nie ulegających korozji.

Wymagania generalne

- Całość zabudowy łącznie z przesłonami i akcesoriami musi stanowić jednolity, atestowany i certyfikowany system, pochodzący od jednego wytwórcy
- Wysokość wszystkich ścianek powinna wynosić 210 cm, w tym prześwit nad posadzką 10 cm.
- Cała konstrukcja wsparta jest na podporach, których element chwytowy przystosowany jest do łączenia płyt na kształt litery T lub I oraz dla pojedynczej płyty, podpory są regulowane, wykonane z mosiądzu, element mocowany do podłogi jest niklowany, natomiast górny malowany proszkowo
- Ścianki giszetowe wykonane z pełnego laminatu grubości 10mm z termicznie utwardzanej żywicy. Pionowe krawędzie drzwi zaoblone. Elementy mocujące i okucia z materiałów nie ulegających korozji. Kolor laminatu zgodny z dokumentacją projektową
- Okucia z tworzywa sztucznego w kolorze białym z elementami ze stali nierdzewnej
- Wspornik do wieszania okrycia zamontowany na drzwiach wszystkich kabin na wysokości 180 cm od strony wewnętrznej kabiny

Wymagane właściwości laminatu

- Grubość – 0,9 mm
- Współczynnik sprężystości – 10 kn/mm²
- Wytrzymałość na rozciąganie – min. 80 n/mm²
- Odporność na uderzenie – min. 10 kJ/mm
- Nasiąkliwość – max 2,0%
- Gęstość – 1400 ± 50 kg/m³
- Odporność na zadrapania – min 2,0 n
- Odporność na ścieranie – min 350 obrót
- Dyfuzja wilgotności – max 0,15 g/(m²h)
- Ognioodporność – III klasa

**ST-02.09.00 MONTAŻ STAŁEGO WYPOSAŻENIA: ŚCIANKI GISZETOWE, WYPOSAŻENIE SZATNI, ŁAZIENEK, SAUNY
PAROWEJ I GROTY SOLNEJ (CPV 45450000-6)****2.2. Wyposażenie technologiczne i wykończenie wnętrza sauny parowej**

Cała powierzchnia posadzki, ścian oraz sufitu wykładana mozaiką. Izolacje akustyczne, przeciwwilgociowe i przeciwwodne zgodne z dokumentacją projektową. Sufit kabiny wykonany z systemowych płyt budowlanych XPS obustronnie pokrytych siatką i specjalistyczną zaprawą. Sufit ukształtowany jako kolebka o promieniu R210cm. Wewnątrz kabiny zlokalizowany centralnie kominiek w kształcie walca o wys. 85cm doprowadzający parę (przewody doprowadzające parę do agregatu prowadzone w posadzce wykonane ze stali nierdzewnej 316L). Kominiek wykładany mozaiką z dyszą wylotową pary zabezpieczoną kratką ze stali nierdzewnej. Na ścianach przeciwległych do wejścia systemowe siedzisko wykonane z płyt XPS i okładanych mozaiką, z podświetleniem taśmą LED.

Podstawowe parametry generatora:

- nawilżacz parowy elektrodowy z cylindrami rozbieralnymi i cyfrowym wyświetlaczem pary o mocy 16kW ze sterownikiem programowalnym
- sterowanie mikroprocesorowe
- podświetlany ekran LCD
- cykliczne przepłukiwanie cylindrów celem ograniczenia wytrącania kamienia
- przystosowany do wody wodociągowej lub zmiękzonej
- szeroki zakres przewodności wody 30-1000 mS/cm
- podłączenie zasilania wodnego
- możliwość ograniczenia maksymalnej wydajności do 50%
- system "Antifoaming" wydłużający żywotność cylindrów
- cylindry rozbieralne
- zawór spustowy o dużej średnicy, z systemem samooczyszczania
- możliwość sterowania obrotami wentylatora wyciągowego z kabiny sauny
- drzwi do pomieszczenia generatora dwuskrzydłowe, całoszklane, nieprzeziernie – wykonanie takie jak drzwi zewnętrznych osłaniających do kabiny halo generatora.

2.3. Wyposażenie technologiczne i wykończenie wnętrza groty solnej

Ściany groty solnej wykonane z cegieł solnych oraz tynku solnego:

- ściany z bloczków solnych – ściany z ciętych cegieł solnych o wymiarach 10x20x5cm wykonanych z soli himalajskiej. Łączenie cegieł za pomocą specjalistycznej, dedykowanej do soli zaprawy klejowej. Kolejne warstwy cegieł układane z przesunięciem o pół długości cegły. W celu zakotwienia ściany solnej do konstrukcji drewnianej należy na każdy metr kwadratowy ściany solnej zastosować cztery podwójnie układane cegły o wymiarach 10x20x2,5cm. Warstwa cegieł o grubości 2,5cm mocowana od strony konstrukcji drewnianej przykręcana do niej za pomocą wkrętów ze stali nierdzewnej. Warstwa cegieł o grubości 2,5cm mocowana od strony groty wklejana w celu zasłonięcia wkrętów
- ściany z tynku solnego – ściany wykonane z tynku solnego na siatce mocowanej do płyt sklejk wodoodpornej gr. 18mm. Sufit groty solnej zaprojektowano w konstrukcji drewnianej okładanej płytami gipsowo kartonowymi i tynkowanej tynkiem solnym na siatce. Kształt sufitu nieregularny z przełamanymi płaszczyznami opadającymi w kierunkach ścian podłużnych. Generator aerozolu solnego - atestowany, dopuszczony do stosowania w pomieszczeniach przeznaczonych na pobyt ludzi do celów leczniczych generator wysoko - dyspersyjnego suchego aerozolu solnego (halogenerator typu Salsano DC-407 lub równoważny).

Parametry charakterystyczne urządzenia:

Wymiary: 455/555/323 mm, Waga: 15 kg, Zasilanie: 110-230 V, 95 WAT, Wydajność regulowana płynnie 100 do 3000 mg/min. Pojemnik na granulaty solny wystarczający na co najmniej 12 godzin ciągłej pracy.

2.4. Elementy mocujące (kotwy, śruby, kleje)

Powinny być dobrane pod względem ciężaru i sposobu pracy montowanych elementów wyposażenia. Powinny uwzględniać strukturę podłoża w którym odbywa się mocowanie oraz wszelkie zalecenia procenta elementów mocujących co do warunków pracy i zasad montażu.

2.5. Składowanie materiałów

Według ST 00-00 poz. 2.5 oraz zalecenia i warunki składowania zalecane przez dostawców konkretnych elementów wyposażenia.

3. SPRZĘT**3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu**

Ogólne wymagania dotyczące Sprzętu podano w ST 00.01.00 „Wymagania ogólne”.

3.2. Sprzęt do wykonania robót

Nie stawia się szczególnych wymagań w zakresie sprzętu, wykraczających poza ST 00.01.00 „Wymagania ogólne” oraz zalecenia i warunki dostawcy elementów wyposażenia co do sprzętu jakim powinny być wykonywane roboty montażowe

4. TRANSPORT

Ogólne wymagania dotyczące Transportu podano w ST 00.01.00 „Wymagania ogólne” oraz zalecenia i warunki transportu zalecane przez dostawców konkretnych elementów wyposażenia.

5. WYKONANIE ROBÓT**5.1. Ogólne zasady wykonania Robót**

Ogólne wymagania dotyczące wykonania Robót podano w ST 00.01.00 „Wymagania ogólne”.

MONTAŻ STAŁEGO WYPOSAŻENIA: ŚCIANKI GISZETOWE, WYPOSAŻENIE SZATNI, ŁAZIENEK, SAUNY
ST-02.09.00 PAROWEJ I GROTY SOLNEJ (CPV 45450000-6)

5.2. Szczegółowe zasady wykonania Robót

- Każdy element wyposażenia powinien być wyposażony przez dostawcę w instrukcji mocowania. Należy ściśle przestrzegać instrukcji dostarczonej z wyrobem przez Dostawcę. W wypadku wątpliwości interpretacyjnych Wykonawca powinien powiadomić Inspektora Nadzoru i w miarę potrzeby nadzór autorski w czasie umożliwiającym im zajęcie stanowiska.
- Przyjęty sposób montażu nie może naruszać statyki elementów budynku do których wyposażenie jest montowane
- Wykonawca jest odpowiedzialny za właściwy ze względu na podłoże dobór elementów mocujących

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT**6.1. Ogólne zasady kontroli**

Ogólne wymagania dotyczące kontroli jakości Robót podano w ST 00.01.00 „Wymagania ogólne”.

6.2. Zakres badań prowadzonych w czasie budowy

Zgodność z dokumentacją techniczną i ST sprawdza się przez porównanie wykonanych robót z dokumentacją opisową i rysunkową oraz stwierdzenie wzajemnej zgodności przez oględziny zewnętrzne, pomiary oraz konieczne próby zgodne ze wskazaniami dostawców wyposażenia.

Materiały kontroluje się bezpośrednio lub pośrednio, tzn. na podstawie zapisów w dzienniku budowy lub protokołach odbioru materiałów stwierdzających zgodność użytych materiałów oraz sposobu ich montażu i ustawienia z wymaganiami dokumentacji technicznej.

Wygląd ocenia się przez oględziny i stwierdzenie niewystępowania takich wad jak :

- Elementy wyposażenia mocowane na stałe do ustroju budowlanego budynku muszą być zamontowane w sposób nie naruszający struktury budowlanej.
- Elementy wyposażenia nie wykazują wad wynikających z nieprawidłowego transportu, składowania lub montażu
- zgodność metody montażu z projektem montażu i spełnienie wymagań bezpieczeństwa pracy,
- stan elementów konstrukcji przed montażem i po zmontowaniu,
- wykonanie i kompletność połączeń ,
- wykonanie powłok ochronnych,
- naprawy elementów konstrukcji, połączeń i powłok ochronnych oraz usuwanie innych niezgodności.

7. OBMIAR ROBÓT

Ogólne wymagania dotyczące obmiaru Robót podano w ST 00.01.00 „Wymagania ogólne”.

Jednostką obmiarową jest

- 1kilogram dla elementów stalowych
- szt. (sztuka) dla elementów wyposażenia

8. ODBIÓR ROBÓT**8.1. Ustalenia ogólne dotyczące odbioru robót**

Ogólne wymagania dotyczące odbioru Robót podano w ST 00.01.00 „Wymagania ogólne”.

Ocena i badania powinny być wykonywane zgodnie z programem badań zawartym w planie jakości, obejmującym wszystkie stosowane materiały i wyroby oraz procesy wytwarzania i montażu. Zakres kontroli i badań należy dostosować do rodzaju konstrukcji i wymaganego poziomu jakości. Sposób korekty i dodatkowe badania niezgodności powinny spełniać wymagania projektu. Wszystkie kontrole, badania i korekty powinny być udokumentowane.

9. PODSTAWY PŁATNOŚCI

Ogólne wymagania dotyczące płatności podano w ST-00.01.00 „Wymagania ogólne”.

9.1. Cena jednostki obmiarowej obejmuje

- Dostarczenie materiałów i sprzętu
- Przygotowanie podłoża pod montaż elementów
- Montaż elementów wyposażenia zgodnie z zaleceniami producentów
- Podłączenia do mediów elementów wyposażenia
- Oczyszczenie miejsca wykonywania robót z resztek materiałów

9.2. Cena jednostki obmiarowej montażu witryn i stolarki drzwiowe obejmuje

- Dostarczenie gotowej ślusarki łącznie ze wszystkimi niezbędnymi do montażu kotwami łącznikami i uszczelnieniami,
- Przygotowanie stanowiska pracy (łącznie z montażem i demontażem rusztowań)
- Osadzanie ślusarki w przygotowanych otworach łącznie z uszczelnieniem
- Dopasowanie i wyregulowanie elementów ruchomych
- Reperacje tynków i gładów otworów
- Naprawa uszkodzeń
- Oczyszczenie miejsca wykonywania robót z resztek materiałów

Oraz wszystkie inne roboty niewymienione, które są niezbędne do kompletnego wykonania robót objętych niniejszą ST przewidzianych w Dokumentacji projektowej.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

- 1) PN-EN 10088.Stal nierdzewna. Podział

MONTAŻ STAŁEGO WYPOSAŻENIA: ŚCIANKI GISZETOWE, WYPOSAŻENIE SZATNI, ŁAZIENEK, SAUNY
ST-02.09.00 PAROWEJ I GROTY SOLNEJ (CPV 45450000-6)

- 2) PN-EN ISO 1461 Powłoki cynkowe nanoszone na stal metodą zanurzeniową (cynkowanie jednostkowe) -Wymagania i badania
- 3) PN-EN ISO 2409 Farby i lakiery - Metoda siatki nacięć PN-EN ISO 2808 Farby i lakiery - Oznaczanie grubości powłoki PN-EN ISO 3269 (U) Części złączne - Badanie zgodności
- 4) PN-EN ISO 8502-2 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów - Badania służące do oceny czystości powierzchni - Laboratoryjne oznaczanie chlorków na oczyszczonych powierzchniach
- 5) PN-EN ISO 8502-4 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów - Badania służące do oceny czystości powierzchni - Wytyczne dotyczące oceny prawdopodobieństwa kondensacji pary wodnej przed nakładaniem farby
- 6) PN-EN ISO 8503-1 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów - Charakterystyki chropowatości powierzchni podłoży stalowych po obróbce strumieniowo-ścierniej. Wyszczególnienie i definicje wzorców ISO profilu powierzchni do oceny powierzchni po obróbce strumieniowo-ścierniej
- 7) PN-EN ISO 8503-2 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów - Charakterystyki chropowatości powierzchni podłoży stalowych po obróbce strumieniowo-ścierniej. Metoda stopniowania profilu powierzchni stalowych po obróbce strumieniowo-ścierniej - Sposób postępowania z użyciem wzorca
- 8) PN-EN ISO 12944-4 Farby i lakiery - Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą,, ochronnych systemów malarskich. Część 4: Rodzaje powierzchni i sposoby przygotowania powierzchni
- 9) PN-EN ISO 12944-7 Farby i lakiery - Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich. Część 7: Wykonywanie i nadzór prac malarskich
- 10) PN-EN ISO 14713 Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych i żeliwnych - Powłoki cynkowe i aluminiowe - Wytyczne
- 11) PN-EN ISO 14922 Natryskiwanie cieplne - Wymagania jakościowe stawiane natryskiwaniu cieplnemu konstrukcji
- 12) PN-H-04684 Ochrona przed korozją- Nakładanie powłok metalizacyjnych z cynku, aluminium i ich stopów na konstrukcje stalowe i wyroby ze stopów żelaza
- 13) PN ISO 8501-1 Przygotowanie podłoży stalowych przez nakładaniem farb i podobnych produktów - Wzrokowa ocena czystości powierzchni - Stopnie skorodowania i stopnie przygotowania niezabezpieczonych podłoży stalowych oraz podłoży stalowych po całkowitym usunięciu wcześniej nałożonych powłok