

## **ROZDZIAŁ IV**

# **ROBOTY ŚLUSARSKO – KOWALSKIE**

**Kod CPV 45342000-6**

## ROBOTY ŚLUSARSKO - KOWALSKIE

Wystąpią następujące elementy ślusarsko - kowalskie :

- podwyższenie balustrady klatki schodowej
- poręcz do suterenu i do wyjścia głównego
- rozbieralna pochylnia dla osób niepełnosprawnych wraz z poręczami .

### 1. Materiały:

Materiały powinny zostać dostarczone wraz z odpowiednimi dokumentami wystawionymi przez producentów.

### 2. Połączenia spawane.

Wszelkie połączenia spawane powinny być wykonane podczas przygotowania wyrobu w ZPP.

1. Kąt ukosowania brzegu, położenie i wielkość progu, wymiary rowka oraz dopuszczenie odchyłki tych parametrów należy przyjmować według właściwych norm spawalniczych w zależności od metody spawania, a w przypadku stosowania maszyn spawalniczych - zgodnie z Instrukcją użytkowania maszyny.
2. Przesunięcie krawędzi przekrojów łączonych czołowo nie powinno być większe niż:  
0,25 g - gdy grubość cieńszego elementu  $g \leq 12$  mm  
0,15 g - lecz nie więcej niż 6 mm, gdy  $g \geq 20$  mm  
3 mm - dla grubości pośrednich
3. Szczelina między elementami spawanymi w złączach kątowych, teowych, zakładkowych i nakładkowych o nie ukosowanych brzegach nie powinna być większa niż 1,5 mm.
4. Brzegi do spawania wraz z przyległymi pasami o szerokości minimum 15 mm powinny być suche i oczyszczone ze zgorzeliny, rdzy, farby i zanieczyszczeń oraz nie powinny wykazywać rozwarstwień widocznych nieuzbrojonym okiem.
5. W przypadku konieczności spawania elementów o różnych (nierównych) grubościach, brzeg grubszej części należy obrobić ukośnie w stosunku 1 : 5 aż do wyrównania z grubością cieńszej części. Obróbka grubszej części elementów łączonych może być Jednostronna lub dwustronna.
6. Dopuszcza się spawanie bez obróbki grubszej części, Jeżeli wysokość wystającej krawędzi grubszej Jest nie większa niż 0,7 grubości cieńszej części; może to mleć zastosowanie w przypadku, gdy grubość części cieńszej nie przekracza 3 mm. Przy grubościach 3 ÷ 10 mm części cieńszej wysokość wystającej krawędzi nie powinna być większa niż 0.5 grubości części cieńszej. Natomiast przy grubościach 10-25 mm części cieńszej wysokość wystającej krawędzi nie powinna być większa niż 5 mm.
7. Rzeczywista grubość spoin (wszystkich rodzajów) może być o 20% większa od grubości nominalnej; miejscowo dopuszcza się grubość mniejszą od nominalnej.  
- o 5% - w przypadku spoin czołowych  
- o 10%- dla pozostałych spoin
8. Złącza spawane nie powinny wykazywać następujących wad: pęknięć, przyklejeń zewnętrznych, braku przetopu, kraterów, kanalików i nawisów lica spoiny, niewłaściwego kształtu złącza.
9. Części spawane nie powinny ulegać odkształceniom (gięciu) wskutek wadliwego wykonania spawania
10. Temperatura otoczenia przy której mogą być wykonane roboty spawalnicze nie powinna być niższa niż 5°C.  
Spawanie w niższych temperaturach wymaga każdorazowa zgody kontroli technicznej (kierownika budowy inspektora nadzoru technicznego, kierownika produkcji).

### 3. Odbiór elementów ślusarsko - kowalskich przed wbudowaniem.

Przy odbiorze elementów ślusarsko - kowalskich przed ich wbudowaniem powinny być sprawdzone następujące cechy:

- wymiary elementów i ich części składowe
- wymiary gotowego elementu i jego kształt
- prawidłowość wykonanych połączeń (przekroje, długość i rozmieszczenia spawów) oraz rozstaw otworów na kołki, średnice otworów
- dotrzymanie dopuszczalnych odchyłek w wymiarach, kątach i płaszczyznach
- oczyszczenie wyrobu ze rdzy, brudu, zaoliwień i innych zanieczyszczeń
- zgodność z dokumentacją warsztatową .

#### **4. Odbiór elementów po wbudowaniu i wykończeniu.**

Przy odbiorze elementów ślusarsko - malarskich przed ich wbudowaniem powinny być sprawdzone:

- prawidłowość osadzenia elementu w konstrukcji budowlanej
- zgodność wbudowanego elementu z projektem
- inne, których sprawdzenie komisja odbioru uzna za niezbędne dla jakości wykonanych robót

W przypadku, gdy chociaż jedno ze sprawdzeń da wynik ujemny, należy albo całość robót albo tylko ich część uznać za niezgodną z niniejszymi warunkami technicznymi.

W razie uznania całości lub części robót ślusarsko - kowalskich za niezgodną z wymaganiami technicznymi, komisja przeprowadzająca odbiór robót powinna ustalić, czy należy całkowicie lub częściowo odrzucić roboty, czy też dokonać poprawek w celu doprowadzenia robót do zgodności z ustalonymi w projekcie wymaganiami technicznymi i niniejszymi warunkami.

