

SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT

Obiekt :

Przebudowa budynku CEiIK (bryła C) wraz z zagospodarowaniem terenu na działce ew. 15/1 obręb 109 przy ul. Kościńskiego w Olsztynie.

STWSC – MEBLE WIDOWNI

KLASYFIKACJA WG WSPÓLNEGO SŁOWNIKA ZAMÓWIEŃ

GRUPA	KLASA	KATEGORIA	OPIS
39000000-2			Meble
	391 10000-6		Siedziska, krzesła i produkty z nimi związane, i ich części

SPIS TREŚCI:

1. CZĘŚĆ OGÓLNA	2
PRZEDMIOT I ZAKRES ROBÓT BUDOWLANYCH	2
ZAKRES STOSOWANIA SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ	2
ZAKRES ROBÓT OBJĘTYCH SPECYFIKACJĄ	2
OKREŚLENIA PODSTAWOWE	2
OGÓLNE WYMAGANIA DOTYCZĄCE ROBÓT	2
2. WYMAGANIA DOTYCZĄCE WŁAŚCIWOŚCI WYROBÓW BUDOWLANYCH –MATERIAŁY	2
MATERIAŁY – WŁAŚCIWOŚCI	2
WYMAGANIA W ZAKRESIE SYSTEMURZĘDÓW ŁĄCZONYCH	3
WYMAGANIA W ZAKRESIE FOTELI	4
3. WYMAGANIA DOTYCZĄCE SPRZĘTU I MASZYN DO WYKONYWANIA ROBÓT BUDOWLANYCH	4
4. WYMAGANIA DOTYCZĄCE ŚRODKÓW TRANSPORTU I SKŁADOWANIA.....	4
TRANSPORT.....	4
SKŁADOWANIE	4
5. WYMAGANIA DOTYCZĄCE WYKONANIA ROBÓT.....	5
WARUNKI PRZYSTĄPIENIA DO ROBÓT	5
MONTAŻ.....	5
JAKOŚĆ I TOLERANCJE	5
6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT.....	5
BADANIA W CZASIE ODBIORU ROBÓT.....	5
7. WYMAGANIA DOTYCZĄCE PRZEDMIARU I OBMIARU ROBÓT.....	6
8. ODBIÓR ROBÓT.....	6
9. PODSTAWA ROZLICZENIA ; ROZLICZENIE ROBÓT TYMCZASOWYCH I PRAC TOWARZYSZĄCYCH	6
10. DOKUMENTY ODNIESIENIA	6
NORMY 6	

1. Część ogólna:

PRZEDMIOT I ZAKRES ROBÓT BUDOWLANYCH:

Przedmiotem niniejszej Szczegółowej specyfikacji technicznej wykonania i odbioru robót (SST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót w zakresie :

Przebudową budynku CEiIK (bryła C) wraz z zagospodarowaniem terenu na działce ew. 15/1 obręb 109 przy ul. Kościńskiego w Olsztynie -WYPOSAŻENIE SALI WIDOWISKOWEJ W TRYBUNY TELESKOPOWE I KRZESŁA DLA WIDZÓW.

ZAKRES STOSOWANIA SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ:

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu dostawy i montażu wyposażenia w zakresie białego montażu i akcesoriów łazienkowych przy realizacji obiektu jak w punkcie 1.1. niniejszej st.

ZAKRES ROBÓT OBJĘTYCH SPECYFIKACJĄ:

- dostawa i montaż trybun teleskopowych
- dostawa krzeseł trybun
- dostawa krzeseł widowni
- dostawa wózków do transportu krzeseł.

OKREŚLENIA PODSTAWOWE:

Określenia podstawowe użyte w niniejszej specyfikacji są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i z definicjami podanymi w Ogólnej Specyfikacji.

Określenia podane w niniejszej ST są zgodne z ustawą prawa budowlanego, wydanymi do niej rozporządzeniami wykonawczymi, nomenklaturą Polskich Norm, aprobat technicznych, a mianowicie:

dostawa i montaż przy wykonywaniu zakresu objętego ST – należy rozumieć wszystkie prace związane z wykonaniem robót zgodnie z ustaleniami projektowymi,

wykonawca – osoba lub organizacja wykonująca wyżej wymienione roboty,

procedura – procedura może być zastąpiona przez normy, aprobaty techniczne i instrukcje, d) ustalenia projektowe – ustalenia podane w dokumentacji technicznej, zawierają dane opisujące przedmiot i wymagania jakościowe

OGÓLNE WYMAGANIA DOTYCZĄCE ROBÓT:

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w ST-00 – DZIAŁ 1.

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość wykonania robót, ich zgodność z dokumentacją projektową, SST i poleceniami Inspektora Nadzoru. Wprowadzanie jakichkolwiek odstępstw od tych dokumentów wymaga akceptacji zarządzającego realizacją umowy. Opis wg pkt. 5 ogólnej specyfikacji technicznej.

2. Wymagania dotyczące właściwości wyrobów budowlanych –materiały:

Ogólne wymagania dotyczące właściwości wyrobów budowlanych podano w ST-00 (ogólna specyfikacja techniczna) – pkt. 2.

MATERIAŁY – WŁAŚCIWOŚCI

Widownia powinna być widownią teleskopową posiadającą 12 rzędów na 246 miejsc łącznie.

Dostarczone trybuny teleskopowej muszą:

być fabrycznie nowe, nieużywane, wolne od wad fizycznych i prawnych,

spełniać wymagania jakościowe, techniczne i funkcjonalne,

spełniać wymagania przepisów ppoż.,

spełniać wymagania normy serii PN-EN 13200-5 oraz Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie, Dz.U. 2002 nr 75 poz. 690, wraz z późniejszymi zmianami.

Spełniać wymagania Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE z dnia 17.05.2007r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn (Dz. Urz. UE L 157 z dn. 9.06.2007r.), Dyrektywy Parlamentu Europejskiego 2014/30/UE z dnia 26.02.2014r. w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej. (Dz. Urz. UE L 96 z 29.03.2014, str. 79), Dyrektywy Parlamentu Europejskiego 2014/35/UE z dnia 26.02.2014r. w sprawie udostępniania na rynku sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia. (Dz. Urz. UE L 96 z 29.03.2014, str. 357)

posiadać obliczenia wytrzymałościowe podpisane przez uprawnionego projektanta,

posiadać certyfikaty, atesty, świadectwa dopuszczenia do użytkowania itp. lub inną dokumentację potwierdzającą, że oferowany sprzęt i urządzenia spełniają wymagane prawem przepisy i normy.

Trybuny teleskopowe dostarczone są przez producenta, wykonawcę w stanie rozmontowanym. Montaż i instalacja odbywa się na obiekcie.

Trybuna teleskopowa musi zapewnić przejście ewakuacyjne dostosowane do drogi ewakuacyjnej zgodnie z § 242 Rozporządzenie Ministra Infrastruktury w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie z dnia 12 kwietnia 2002 r. (Dz.U. Nr 75, poz. 690)

Trybuna ma być stabilna i całkowicie nieruchoma po jej zamontowaniu (systemy blokowania/bazowania, podpory, stopy itp.).

Moduły trybuny teleskopowej mają mieć dobraną ilość punktów podparcia oraz muszą one być o łącznej powierzchni wynikającej z obliczeń konstrukcyjnych potwierdzonych przez projektanta posiadającego stosowne uprawnienia budowlane (zgodnie z Prawem budowlanym). Obliczenia należy przedstawić w dokumentacji warsztatowej.

Konstrukcja trybuny wykonana jest z profili gwarantujących stabilność i sztywność konstrukcji poprzez zastosowanie rur stalowych i kształtowników półotwartych spawanych metodą MAG i skręconych śrubami galwanizowanymi. Jako podstawowe elementy konstrukcji uważa się platformy oraz elementy je podtrzymujące (słupy). Każda platforma trybun teleskopowych wsparta jest na minimum dwóch niezależnych słupach. Połączenie platform z słupami musi zapewnić możliwość wypoziomowania podestu w pozycji trybuny złożonej. Belki poziome słupów powinny być wyposażone w koła jezdne, po minimum 3 sztuki, łożyskowane, a bieżnie kół wykonane z poliuretanu nie pozostawiające śladów oraz nie powodujące uszkodzeń nawierzchni. Wymiar kół nie mniejszy niż 40x100 mm. Prowadzenie pomiędzy belkami poziomymi słupów należy zapewnić w sposób bez tarcia z wykorzystaniem rolek lub łożysk, które zapewnią prawidłowe rozkładanie i składanie widowni. Trybuna teleskopowa powinna być wyposażona w system zabezpieczający przed samoczynnym i niekontrolowanym złożeniem widowni podczas eksploatacji. Stalowa konstrukcja o nośności min 5kN/m². Konstrukcja powinna być malowana w technologii proszkowej spełniającej wymagania reakcja na ogień zgodnie z normą PN-EN 13501-1+A1:2010 w klasyfikacji A2-s1, d0.

Podesty trybuny powinny zostać wykończone sklejką o właściwościach trudno zapalnych spełniającą klasę palności w zakresie reakcji na ogień wg PN-EN 13501-1+A1:2010 w klasyfikacji Bfl s1. Wykończenie stopni i podestów - systemowa deska podłogowa imitująca parkiet dębowy w kolorze zbliżonym do istniejącego parkietu w sali. Wykończenie stopni za pomocą profili aluminiowych anodowanych w kolorze czarnym które będą pełnić funkcję ochronną krawędzi stopni.

Boki trybuny teleskopowej należy zabezpieczyć barierkami o wysokości 110 cm spełniającymi normę EN 13200-5. Bariereki należy wykonać z profili rurowych oraz zabezpieczyć farbą proszkową spełniającą klasę palności w zakresie reakcji na ogień wg EN 13501 w klasyfikacji A2-s1, d0 w kolorze czarnym mat drobna struktura. Bariereki składane na podest.

Składanie widowni powinno się odbywać za pomocą mechanizmu napędzającego motoreduktorem, każdy zasilany napięciem 400V o mocy min 0,25 kW umieszczonego pod pierwszym podestem trybuny tak aby w łatwy sposób można było dokonać przeglądu. Napęd trybuny powinien być wyposażony w niebrudzące koła napędowe. Motoreduktor wyposażony w sprzęgło przeciążeniowe. Oprócz kwestii bezpieczeństwa a przypadku awarii (np. brak prądu) sprzęgło przeciążeniowe motoreduktora można rozłączyć od silnika elektrycznego i w łatwy sposób można rozkładać manualnie trybunę w celu jej użytkowania. Układ napędowy powinien spełniać wymagania stopnia ochrony IP54

Włączenie zasilania trybuny powinno się odbywać za pomocą wyłącznika, umieszczonego na przewodowym pilocie sterującym. Trybuna powinna być wyposażona w gniazdo przyłączeniowe pilota sterującego. Do sterowania składaniem/rozkładaniem widowni należy zaprojektować układ sterowania, który może być w każdej chwili np. w przypadku zagrożenia wyłączony. Układ sterowania nie będzie posiadał "samo podtrzymania" tzn. że składanie / rozkładanie wymaga od operatora ciągłego użytkowania przycisku. Zaleca się wyposażenie trybuny w lampkę sygnalizacyjną oraz sygnał dźwiękowy sygnalizujące ruch trybuny. Układ sterowania powinien być umieszczony pod przednim podestem trybuny z możliwością łatwego dostępu w przypadku awarii. Układ sterowania powinien spełniać wymagania stopnia ochrony IP54.

Należy przewidzieć przejścia (schody) na trybunach oraz drogi ewakuacyjne zgodnie z odpowiednimi przepisami ppoż.

Widownia powinna posiadać teleskopowe kurtyny boczne z siatki polietylenowej lub tkaniny.

Widownia powinna być wyposażona w blendy frontowe wykonane z płyty melaminowej o grubości 18 mm w kolorze czarnym. Na widowni zaprojektowano tapicerowane fotele. Fotele zamocowane na belkach, z których każda belka zamocowana jest do trybuny poprzez mechanizm składania.

Zamawiający wymaga przedłożenia wraz z ofertą zaświadczenia niezależnego podmiotu uprawnionego do kontroli jakości potwierdzającego, że wykonawca posiada wdrożoną Księgę Zintegrowanego Systemu Zarządzania w oparciu o wymagania norm:

- PN-EN ISO 9001:2008 „Systemy Zarządzania Jakością - Wymagania”
- PN-EN ISO 14001:2004 „Systemy Zarządzania Środowiskowego - Wymagania i wytyczne stosowania”
- PN-EN 1090-1 „Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych Część 1: Zasady oceny zgodności elementów konstrukcyjnych”
- PN-EN 1090-2 „Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych Część 2: Wymagania techniczne dotyczące konstrukcji stalowych”
- PN-EN ISO 3834-2 „Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 2: Pełne wymagania jakości”

Wymagania określone przez Zamawiającego będą oceniane według zasady „spełnia” – „niespełnia”.

WYMAGANIA W ZAKRESIE SYSTEMU RZĘDÓW ŁĄCZONYCH

Zamawiający wymaga, aby dostarczone fotele spełniały następujące wymagania:

były fabrycznie nowe, nieużywane, wolne od wad fizycznych i prawnych, spełniały wymagania jakościowe, techniczne i funkcjonalne, posiadały certyfikaty, atesty, świadectwa dopuszczenia do użytkowania itp. lub inną dokumentację potwierdzającą, że oferowany sprzęt i urządzenia spełniają wymagane prawem przepisy i normy. były zgodne z poniższym opisem:

Układ rzędów łączonych pozwala efektywnie wykorzystać przestrzeń na płaskiej powierzchni, który nie wymaga mocowania do podłoża i nie zostawia śladów. Jego montaż powinien być prosty a zarazem szybki a rozmieszczenie rzędów dostosowane do wymaganej aranżacji sali. System rzędów łączonych ma zapewnić łącznie 168 miejsc siedzących ± 2 szt przy szerokości dostosowanej do trybuny teleskopowej. Ilość rzędów nie może być większa niż 7.

Metalowe podstawy systemu rzędów łączonych powinny być zabezpieczone materiałem, który uniemożliwi uszkodzenie podłogi. Metalowe podstawy powinny posiadać specjalne kieszenie w które nakłada się zestawy foteli (maksymalnie po 4 sztuki, aby łatwo można było je przetranszować).

Do systemu rzędów łączonych należy uwzględnić ten sam rodzaj fotela co na trybunach teleskopowych. System rzędów łączonych powinien zapewnić przejścia w rzędach zgodnie z § 242 Rozporządzenie Ministra Infrastruktury w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie z dnia 12 kwietnia 2002 r. (Dz.U. Nr 75, poz. 690), a po zdemontowaniu nie powinny zajmować wiele miejsca. Zestawy foteli oraz metalowe podstawy należy składować na specjalnych regałach na kółkach umożliwiających ich transport, który musi być dostarczony wraz z systemem rzędów łączonych.

Wymagania określone przez Zamawiającego będą oceniane według zasady „spełnia” – „niespełnia”.

WYMAGANIA W ZAKRESIE FOTELI

Rama krzesła: Konstrukcja nośna wykonana ze stali zabezpieczonej antykorozyjnie: malowana farbą proszkową w kolorze czarny mat – drobna struktura. Krzesło montowane do belki wsporczej 80x40, a ta za pomocą uchwytów. Belka wyposażona w mechanizmy składania pozwalające użytkować krzesła na trybunach teleskopowych.

Siedzisko wykonane z profilowanej sklejki bukowej grubości 12mm, bejcowane i lakierowane. Kolor należy uzgodnić na etapie dokumentacji warsztatowej. Siedzisko musi posiadać nakładkę tapicerską składającą się ze szkieletu sklejkowego grubości 5mm pokrytego 20mm gąbką ciętą. Nakładka siedziska tapicerowana wysokiej jakości tkaniną tapicerską Xtreme YS108 Aruba. Siedzisko montowane bezpośrednio do elementów metalowych ramy.

Oparcie wykonane z profilowanej sklejki bukowej grubości 12mm, bejcowane i lakierowane. Kolor należy uzgodnić na etapie dokumentacji warsztatowej. Siedzisko musi posiadać nakładkę tapicerską składającą się ze szkieletu sklejkowego grubości 5mm pokrytego 20mm gąbką ciętą. Nakładka oparcia tapicerowana wysokiej jakości tkaniną tapicerską w kolorze jasny beż np. - Xtreme YS108 Aruba. Oparcie montowane bezpośrednio do elementów metalowych ramy.

Zawias: Siedzisko posiada sprężynowy mechanizm składania. Zawias krzesła jest zintegrowany z nogą krzesła. Konstrukcja metalowa zapewnia wysoką wytrzymałość, a części robocze wykonane z tworzywa zapewniają niezawodność i brak potrzeby smarowania.

Numeracja: System numeracji miejsc – oprawki numeratorów z tworzywa montowane do siedziska krzesła z aluminiową numeratorem mocowane za pomocą nitów. System numeracji rzędów – tabliczki montowane do belki za pomocą metalowego uchwytu, mocowane za pomocą nitów.

Fotele powinny spełniać poniższe wymagania potwierdzone atestem/raportem z badań /certyfikatem:

Klasyfikacja ogniowa w zakresie zapalności mebli tapicerskich wg normy PN-EN 1021.1 oraz PN-EN 1021.2

Klasyfikacja ogniowa w zakresie wydzielania toksycznych produktów spalania wg kryteriów normy PN/88/B/02855

Atest Higieniczny wydany przez Państwowy Zakład Higieny

Atest z badań wytrzymałościowych w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg PN-EN 12727:2016, PN-EN1728:2012/AC:2013

Wymagania określone przez Zamawiającego będą oceniane według zasady „spełnia” – „niespełnia”.

3. Wymagania dotyczące sprzętu i maszyn do wykonywania robót budowlanych:

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu i maszyn robót podano w ST-00 (ogólna specyfikacja techniczna) – pkt. 3.

Wykonawca zobowiązuje się do zapewnienia kompletnego zestawu narzędzi, niezbędnych do prawidłowego i terminowego wykonania prac.

Sprzęt do montażu – ręczny sprzęt budowlany i elektronarzędzia, miary zwijane lub składane, poziomice.

4. Wymagania dotyczące środków transportu i składowania:

Ogólne wymagania dotyczące środków transportu podano w ST-00 (ogólna specyfikacja techniczna) – pkt. 4.

TRANSPORT

Wyposażenie przewozić dowolnymi środkami transportu w fabrycznych opakowaniach w sposób zabezpieczający je przed przesuwaniem się podczas jazdy, uszkodzeniem i zniszczeniem.

Wykonawca jest zobowiązany do stosowania jedynie takich środków transportu, które nie wpłyną niekorzystnie na jakość wykonywanych robót i właściwości przewożonych materiałów i urządzeń.

Wyroby do transportu zabezpieczyć przed uszkodzeniami przez odpowiednie opakowanie. Osprzęt i inne elementy luzem transportować i przechowywać skompletowane w odrębnych fabrycznych opakowaniach.

Załadunek i rozładunek powinien odbywać się w sposób zmechanizowany przy pomocy wózka widłowego o udźwigu dostosowanym do ciężaru palety lub żurawia wyposażonego w zawiesie z widłami.

SKŁADOWANIE

Elementy wykonane powinny być pakowane w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem i zniszczeniem określony przez producenta.

Na każdym opakowaniu wyrobów budowlanych powinna znajdować się etykieta zawierająca oznakowanie znakiem CE lub znakiem budowlanym, zawierająca wymagane prawem informacje o producencie i o spełnieniu wymagań odpowiednich zharmonizowanych (znak CE) lub krajowych (znak budowlany) norm i specyfikacji technicznych, wyszczególnione w OST.

Dodatkowo na etykiecie powinny się znaleźć istotne informacje handlowe, w tym przede wszystkim:

- nazwa, rodzaj, typ, odmiana, gatunek itp. wyrobu, umożliwiające jego jednoznaczną identyfikację,
- wymiary i inne istotne parametry techniczne,
- ilość i jednostka miary wyrobu, zawarta w opakowaniu jednostkowym i / lub zbiorczym,
- datę produkcji i nr partii,

oraz inne, istotne informacje o wyrobie budowlanym.

Do wyrobów powinna być dołączona instrukcja przechowywania i stosowania sporządzona w języku polskim.

Dodatkowo, do wyrobów powinny być dołączone przez producenta wszelkie inne dokumenty, wymagane przepisami, wyszczególnione w OST. Materiały powinny być pakowane przy użyciu folii, drewna, tektury, styropianu. Naroża i wiotkie elementy należy zabezpieczyć przed uszkodzeniami mechanicznymi i zniszczeniem powłok.

Przechowywanie elementów powinno zapewniać stałą gotowość użycia ich do montażu.

Elementy przechowywać w pomieszczeniach krytych, zamkniętych, suchych i przewiewnych w odległości nie mniejszej niż 1 m od czynnych urządzeń grzewczych.

5. Wymagania dotyczące wykonania robót:

Ogólne wymagania dotyczące wykonania robót podano w ST-00 (ogólna specyfikacja techniczna) – pkt. 5.

WARUNKI PRZYSTĄPIENIA DO ROBÓT :

Wykonawca jest odpowiedzialny za prowadzenie robót zgodnie z umową oraz za jakość zastosowanych materiałów i wykonanych robót, za ich zgodność z dokumentacją projektową, projektem organizacji robót oraz poleceniami Zamawiającego.

- Wykonawca przed przystąpieniem do prac montażowych wykona pomiar pomieszczenia w stanie wykończonym dla ostatecznego potwierdzenia wymiarów mebli.
- Podczas montażu należy stosować się do zaleceń Producenta, w przypadku wady lub usterki gdy Producent nie uzna reklamacji, kosztem usterki zostanie obciążony Wykonawca robót.
- Przed przystąpieniem do robót montażowych należy sprawdzić:
 - Zgodność jakości dostarczonego towaru, wyposażenia z dokumentacją projektową
 - Jakość wyposażenia
 - Lokalizację wyposażenia
- Obowiązkiem Wykonawcy jest pozostawienie pomieszczeń po zakończeniu prac montażowych w stanie nie pogorszonym.

MONTAŻ:

- Montaż należy prowadzić starannie, unikając wszelkich uszkodzeń elementów wyposażenia i wykończenia pomieszczeń sanitarnych i samych urządzeń sanitarnych.
- Montaż wyrobów powinien sprowadzać się do scalania według instrukcji elementów wyrobu i mocowania wyrobu do podłoża. Cięcie, wiercenie lub przebijanie otworów w elementach w trakcie montażu w żadnym wypadku nie jest dopuszczalne, chyba, że takie prace przewiduje instrukcja montażu.
- Montaż powinien być poprzedzony dokładnym wytrasowaniem miejsc otworów montażowych w podłożu na podstawie szablonów dostarczonych przez producenta razem z urządzeniami.
- Ustawienie montowanych elementów należy sprawdzić w pionie i w poziomie.
- Niedopuszczalne jest odchylenie od pionu lub poziomu większe od 1 mm na długości, szerokości lub wysokości montowanego urządzenia.

JAKOŚĆ I TOLERANCJE :

W celu oceny jakości montażu należy sprawdzić:

- zgodność zamontowanych materiałów z zatwierdzonymi wzorami,
- jakość zamontowanych materiałów
- zgodność montażu z instrukcją producenta,
- brak uszkodzeń zamontowanych urządzeń i robót wykończeniowych, spowodowanych montażem urządzeń,
- poprawność funkcjonowania zamontowanego wyposażenia,
- zgodność miejsca i sposobu montażu i mocowania z projektem,

6. Kontrola jakości robót:

Ogólne wymagania dotyczące kontroli jakości robót podano w ST-00 (ogólna specyfikacja techniczna) – pkt. 6.

6.1. BADANIA W CZASIE ODBIORU ROBÓT:

Badania w czasie odbioru robót przeprowadza się celem oceny czy spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące wykonanych robót, w szczególności w zakresie:

- zgodności z dokumentacją projektową, ST i wprowadzonymi zmianami, które naniesiono w dokumentacji powykonawczej,
- jakości zastosowanych materiałów i wyrobów,
- kompletności montowanych urządzeń,
- prawidłowości osadzenia i sprawność działania wszystkich elementów i mechanizmów,
- dotrzymania dopuszczalnych odchylek w wymiarach, kątach i płaszczyznach,

- zgodności rodzaju zastosowanych urządzeń z zatwierdzonymi wzorami,
Wyniki badań powinny być porównane z wymaganiami podanymi w pkt. 5.3. i 5.4, wpisywane do dziennika budowy i akceptowane przez Inspektora nadzoru.

7. Wymagania dotyczące przedmiaru i obmiaru robót.

Ogólne wymagania dotyczące przedmiaru i obmiaru robót podano w ST-00 (ogólna specyfikacja techniczna) – pkt. 7..
Wielkości obmiarowe określa się na podstawie dokumentacji projektowej z uwzględnieniem zmian zaakceptowanych przez Inspektora nadzoru i sprawdzonych w naturze
Jednostki i zasady obmiaru
Obmiar należy wykonać w jednostkach wskazanych w zestawieniu. Jednostka obmiaru - m² (metr kwadrat) - mb (metr bieżący) - szt. (sztuka) - kmpl (komplet)

8. Odbiór robót :

Ogólne wymagania dotyczące odbioru robót podano w ST-00 (ogólna specyfikacja techniczna) – pkt. 8.

ZGODNOŚĆ ROBÓT Z DOKUMENTACJĄ:

Roboty uznaje się za zgodne z dokumentacją projektową, ST i wymaganiami Inspektora nadzoru, jeżeli wszystkie pomiary i badania (z uwzględnieniem dopuszczalnych tolerancji) dały pozytywny wynik.

ODBIÓR OSTATECZNY :

W toku odbioru komisja obowiązana jest zapoznać się z przedłożonymi dokumentami, przeprowadzić badania zgodnie z wytycznymi podanymi w pkt. 6 niniejszej ST, porównać je z wymaganiami podanymi w pkt. 5 oraz dokonać oceny wizualnej robót.

Roboty powinny być odebrane, jeżeli wszystkie wyniki badań są pozytywne, a dostarczone przez Wykonawcę dokumenty są kompletne i prawidłowe pod względem merytorycznym. Jeżeli chociażby jeden wynik badań był negatywny roboty nie powinny być przyjęte. W takim wypadku należy przyjąć jedno z następujących rozwiązań:

- jeżeli to możliwe należy ustalić zakres prac korygujących, usunąć niezgodności z wymaganiami określonymi w pkt. 5 i przedstawić roboty ponownie do odbioru,
- jeżeli odchylenia od wymagań nie zagrażają bezpieczeństwu użytkownika, oraz nie ograniczają trwałości akcesoriów łazienkowych i pozwalają na ich prawidłową eksploatację, Zamawiający może wyrazić zgodę na dokonanie odbioru końcowego z jednoczesnym obniżeniem wartości wynagrodzenia w stosunku do ustaleń umownych,
- w przypadku, gdy nie są możliwe podane wyżej rozwiązania Wykonawca zobowiązany jest usunąć wadliwie wykonane roboty, wykonać je ponownie i powtórnie zgłosić do odbioru.

W przypadku niekompletności dokumentów odbiór może być dokonany po ich uzupełnieniu. Z czynności odbioru sporządza się protokół podpisany przez przedstawicieli Zamawiającego i Wykonawcy. Protokół powinien zawierać:

- ustalenia podjęte w trakcie prac komisji,
- ocenę wyników badań,
- wykaz wad i usterek ze wskazaniem sposobu ich usunięcia,
- stwierdzenie zgodności lub niezgodności wykonania robót z zamówieniem.

Protokół odbioru końcowego jest podstawą do dokonania rozliczenia końcowego pomiędzy Zamawiającym a Wykonawcą

9. Podstawa rozliczenia ; rozliczenie robót tymczasowych i prac towarzyszących.

Ogólne wymagania dotyczące płatności i rozliczenia robót podano w ST-00 (ogólna specyfikacja techniczna) – pkt. 9.

Koszty robót tymczasowych i prac towarzyszących winny być ujęte w cenie ofertowej i nie podlegają odrębnemu rozliczaniu.

Podstawę rozliczenia oraz płatności wykonanego i odebranego zakresu robót określa Umowa na wykonanie robót zawarta między Inwestorem i Wykonawcą.

W przypadku rozliczeń na podstawie cen jednostkowych, cena taka winna obejmować wszystkie czynności, materiały i sprzęt potrzebne do prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia.

10. Dokumenty odniesienia :

Zgodnie z opisem w ST-00 (ogólna specyfikacja techniczna) – pkt. 10.

- Podstawowym dokumentem odniesienia jest Dokumentacja Projektowa, opisująca przedmiot zamówienia na wykonanie robót budowlanych.
- Obowiązujące przepisy prawa budowlanego i normy budowlane.

10.1. NORMY

- PN-EN ISO 12945-3:2014-08 - Tekstylia -- Wyznaczanie skłonności powierzchni płaskiego wyrobu do pillingu, mechacenia i filcowania -- Część 3: Metoda przypadkowego tamblowania
- PN-EN 1021-1:2014-12 Meble -- Ocena zapalności mebli tapicerowanych -- Część 1: Źródło zapłonu: tłący papieros
- PN-EN 1728:2012/AC -- Meble ; Meble do siedzenia; Metody badań wytrzymałości i trwałości
- PN-EN 12727:2016-12 - Meble -- Siedziska szeregowo -- Wymagania dotyczące bezpieczeństwa, wytrzymałości i trwałości
- PN / 88 / B / 02855 Ochrona przeciwpożarowa budynków. Metoda badania wydzielania toksycznych produktów rozkładu i spalania materiałów.