

Kod 45313100-5**3.13. URZĄDZENIA DŹWIGOWE**

Spis treści:

1. Wstęp
2. Materiały
3. Sprzęt
4. Transport
5. Wykonanie robót
6. Kontrola jakości robót
7. Obmiar robót
8. Odbiór robót
9. Sposób rozliczenia robót
10. Przepisy związane

1. WSTĘP**1.1. Przedmiot SST**

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej (SST) są wymagania dotyczące: montażu i instalowania urządzenia do pionowego transportu osób niepełnosprawnych Typ VIP 12.H oraz dźwigu linowego LK LA2 z maszynownią górną lub równoważnych.

1.2. Zakres stosowania SST

Szczegółowa specyfikacja techniczna (SST) jest dokumentem przetargowym i kontraktowym przy zleceniach i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres robót objętych SST

Niniejsze wymagania dotyczą robót wymienionych w pkt 1.1.

1.4. Określenia podane w niniejszej SST są zgodne z obowiązującymi normami oraz przepisami i oznaczają:

roboty budowlane - wszystkie prace budowlane związane z wykonaniem robót zgodnie z ustaleniami dokumentacji projektowej,

Wykonawca - osoba lub organizacja wykonująca roboty budowlane,

wykonanie - wszystkie działania przeprowadzane w celu wykonania robót,

procedura - dokument zapewniający jakość; definiujący, jak, kiedy, gdzie i kto wykonuje i kontroluje poszczególne operacje robocze; procedura może być zastąpiona normami, aprobatami technicznymi i instrukcjami, ustalenia projektowe - ustalenia podane w dokumentacji projektowej zawierające (opisujące) przedmiot i wymagania dla określonego obiektu .

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za ich zgodność z dokumentacją projektową, SST i poleceniami Inspektora nadzoru. Ogólne wymagania dotyczące robót podano w „Wymagania ogólne” pkt 2.1.

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania podano w „Wymagania ogólne” pkt 2.2.

2.2. Dźwigi należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, zabezpieczony przed przemarzaniem.

2.3. Przyjęto do wykonania:

Charakterystyka urządzenia do pionowego transportu osób niepełnosprawnych Typ VIP 12.H

Typ dźwigu / model:	dźwig osobowy VIP 12H
Norma	EN 81-70 - dźwig spełnia normę transportu osób niepełnosprawnych
Zastosowanie	przewóz osób
Liczba dźwigów:	1 sztuki
Udźwig znamionowy:	500 kg
Prędkość jazdy:	do 0,15 m/s
Wysokość podnoszenia:	do 12m
Ilość przystanków:	2
Przystanek główny:	parter
Ilość drzwi szybowych:	2
Ilość drzwi kabinowych	2 (kabina przelotowa)
Sterowanie:	mikroprocesorowe 24V
Napęd:	hydrauliczny, pośredni
Wymiary kabiny:	<div>szerokość: 1100 mm</div> <div>głębokość: 1400 mm</div> <div>wysokość: 2200 mm</div>
Drzwi kabinowe:	- drzwi automatyczne otwierane
Odporność ogniowa:	- brak
Wymiary szybu:	<div>szerokość: 1495mm</div> <div>głębokość: 1530mm</div>
Wypełnienie ścian szybu:	szkło bezpieczne P2 i panele
Przyłącze sieciowe:	400/230 V
Temperatura pracy:	+ 5 ; + 40 °C

Charakterystyka dźwigu linowego z maszynownią górną Typ LK LA 2

Typ dźwigu / model:	dźwig osobowy LK LA2
Zastosowanie	przewóz osób
Liczba dźwigów:	1 sztuki
Udźwig:	1850 kg
Prędkość jazdy:	1m/s
Wysokość podnoszenia:	10000mm
Ilość przystanków:	4
Przystanek główny:	parter
Ilość drzwi szybowych:	4 (w piwnicy drzwi o odporności ogniowej EI60)
Ilość drzwi kabinowych	1 (nieprzelotowe)
Usytuowanie windy	w szybie żelbetowym wewnątrz budynku
Sterowanie:	mikroprocesorowe
Napęd:	reduktorowy, Ziehl Abegg ZETATOP
Wymiary kabiny:	<div>szerokość: 1500 mm</div> <div>głębokość: 2500 mm</div> <div>wysokość: 2150 mm</div>
Drzwi kabinowe:	- teleskopowe, 2-elementowe
Odporność ogniowa:	- w piwnicy drzwi szybowe o odporności ogniowej EI60
Wymiary szybu:	<div>szerokość: 2350 mm</div> <div>głębokość: 3100 mm</div>
Wykonanie ścian szybu:	żelbetowe

SPRZĘT

3.1. Ogólne :wymagania dotyczące sprzętu podane w „Wymagania ogólne” pkt 2.3.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w „Wymagania ogólne” pkt 2.4.

4.2. W trakcie transportu należy zabezpieczyć urządzenia przed uszkodzeniem.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót podano w „Wymagania ogólne” pkt 2.5.

5.2. Warunki przystąpienia do robót

Montaż urządzeń wykonywać zgodnie z DTR-kami.

Urządzenia muszą posiadać niezbędne świadectwa i certyfikaty.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w „Wymagania ogólne” pkt 2.7.

6.2. Badania w czasie odbioru robót

W trakcie robót należy zgłosić do odbioru wykonanie każdej roboty zanikającej. Następną czynność można wykonać po odbiorze przez Zamawiającego pierwszej czynności.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót podano w „Wymagania ogólne” pkt 2.9.

7.2. Jednostka i zasady obmiarowania : jednostką obmiarową są sztuki.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót podano w „Wymagania ogólne” pkt. 2.10.

8.2. Roboty uznaje się za zgodne z dokumentacją projektową i uzgodnieniami Inspektora nadzoru, jeżeli wszystkie pomiary i badania w pkt. 6, dały pozytywne wyniki.

8.3. Prace powinny zostać wykonane zgodnie z dokumentacją projektową.

Odbiór powinien być potwierdzony protokołem zawierającym:

- ocenę wyników badań,
- wykaz wad i usterek ze wskazaniem możliwości ich usunięcia.

9. SPOSÓB ROZLICZENIA ROBÓT

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w „Wymagania ogólne” pkt 2.11.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

PN-ISO-9000 (Seria 9000, 9001, 9002, 9003 i 9004) Normy dotyczące systemów zapewnienia jakości
EN 81-70