

## **SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA**

### **SST W-01**

**KOD 39000000-2**

**Meble (włącznie z biurowymi), wyposażenie, urządzenia domowe ( z wyłączeniem oświetlenia) i  
środki czyszczące**

#### **Zawartość:**

##### **1. Część ogólna**

- 1.1. Przedmiot ST
- 1.2. Zakres stosowania ST
- 1.3. Zakres robót objętych ST
- 1.4. Określenia podstawowe
- 1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

##### **2. Materiały**

- 2.1. Wymagania ogólne dotyczące materiałów
- 2.2. Wymagania materiałowe szczegółowe

##### **3. Sprzęt**

- 3.1. Wymagania ogólne dotyczące sprzętu
- 3.2. Sprzęt do wykonania robót

##### **4. Transport**

- 4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu
- 4.2. Transport zewnętrzny i wewnętrzny
- 4.3. Odbiór materiałów po rozładunku
- 4.4. Likwidacja uszkodzeń transportowych

##### **5. Wykonanie robót**

- 5.1. Ogólne zasady wykonania robót
- 5.2. Montaż sprzętu meblowo gospodarczego

##### **6. Kontrola jakości robót**

- 6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót
- 6.2. Zasady postępowania z wadliwie dostarczonym sprzętem meblowo - gospodarczym

##### **7. Obmiar robót**

- 7.1. Wymagania ogólne dotyczące obmiaru robót
- 7.2. Jednostki obmiarowe

##### **8. Odbiór robót**

- 8.1. Ogólne zasady odbioru robót
- 8.2. Rodzaje odbiorów

##### **9. Podstawa płatności**

- 9.1. Ustalenia ogólne dotyczące podstawy płatności
- 9.2. Cena jednostki obmiarowej

##### **10. Przepisy związane**

- 10.1. Normy
- 10.2. Inne dokumenty

## **1. CZĘŚĆ OGÓLNA**

### **1.1. Przedmiot ST**

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji są wymagania dotyczące wykonania, dostawy, montażu i odbioru wyposażenia w sprzęt meblowo- gospodarczy, wchodzących w zakres rozbudowy Budynku Nr 1 na potrzeby Zintegrowanego Bloku Operacyjnego w 4. Wojskowym Szpitalu Klinicznym z Polikliniką SP ZOZ, we Wrocławiu, K-2857, 50-981 Wrocław ul. R. Weigla 5

### **1.2. Zakres stosowania ST**

Niniejsza Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1., zgodnie ze Specyfikacją OST 00 - 00 „Wymagania Ogólne”

### **1.3. Zakres robót objętych ST**

Prace wchodzącymi w zakres wykonania, dostawy i montażu wyposażenia meblowo - gospodarczego zawarte są w załącznikach stanowiących załącznik do niniejszej ST

#### **Załącznik nr 1 -**

- Tabela nr 3 - zestawienie wyposażenia meblowego ogólnego
- Tabela nr 4 - wyposażenie sanitarne ( bez białego montażu)
- Tabela nr 5 - wyposażenie w sprzęt AGD i RTV ( bez wyposażenia teletechnicznego)

#### **Załącznik nr 2 - zestawienie wyposażenia w poszczególnych pomieszczeniach do złożenia oferty cenowej**

Robotami towarzyszącymi i pomocniczymi przy montażu są:

- wiercenie otworów celem zamontowania niektórych elementów meblowych i innych wyposaże
- osadzenie uchwytów, haków, mocowań

### **1.4. Określenia podstawowe**

Określenia stosowane w niniejszej ST są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i definicjami podanymi w OST 00.00 „Wymagania ogólne” poz.1.4.

### **1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót**

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, ST i poleceniami Inspektora. Ogólne wymagania dotyczące robót podano w OST 00-00 „Wymagania ogólne” poz. 1.5.

## **2. MATERIAŁY**

### **2.1. Wymagania ogólne dotyczące materiałów**

Wymagania ogólne dotyczące materiałów podano w OST 00-00 „Wymagania ogólne” poz. 2.

### **2.2. Wymagania materiałowe szczegółowe**

W przypadku, gdy w szczegółowych wytycznych wykonania wyposażenia i nie przyjęto innego sposobu wykonania mebli należy je wykonać wg poniższych wytycznych:

#### **Meble biurowe z płyty meblowej**

1. Meble wykonać z płyty meblowej dwustronnie laminowanej o gr. 18 mm, wykonanej na bazie płyty wiórowej.
2. Korpusy szafek, szaf i regałów wykonane z płyty meblowej dwustronnie laminowanej wykończone okleiną drewnopodobną, zmontowane – skręcone wkrętami montażowymi meblowymi (konfirmat), tyły z płyty pilśniowej.
3. Drzwiczki i szuflady wykonane z płyty meblowej dwustronnie laminowanej wykończonej okleiną PCV, wyposażone w rączki i uchwyty.

**Specyfikacja Techniczna**

**wykonania, dostawy, montażu i warunków odbioru wyposażenia w sprzęt meblowo gospodarczy**

4. Cokoły wykonane z płyty meblowej dwustronnie laminowanej zabezpieczone igielitem w celu zabezpieczenia przed działaniem wody.
5. Blaty wykonane z płyty meblowej dwustronnie laminowanej wykończone okleiną PCV.
6. Wykończenie płyt, drzwiczek frontowych wykonać z PCV.
7. Zawiasy zastosowane w meblach powinny być wykonane ze stali nierdzewnej z możliwością pełnej regulacji pionowej i poziomej.
8. Zastosowane zawiasy powinny umożliwić otwarcie drzwiczek pod kątem min. 90°.
9. Należy zastosować prowadnice szuflad typu rolkowego, powinny one umożliwić ich wysunięcie w granicach 75 – 100%.
10. Zastosowane zawiasy i prowadnice powinny domykać drzwi i szuflady bez pozostawiania żadnych szczelin.
11. W pomieszczeniach, w których nie ma mowy o zamkach patentowych należy zaplanować montaż zamków patentowych do 50% drzwiczek i szuflad.
12. Meble należy wyposażać w niezbędną ilość przelotek na przewody zasilające i komputerowe.

**Biurka i stoły.**

Biurka i stoły mają być systemowe, przeznaczone do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. W obrębie systemu ma być zapewniona możliwość łączenia z innymi meblami w różnych konfiguracjach. Biurka i stoły mają posiadać certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 527-1 oraz PN-EN 527-2 wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji) i stoły mają spełniać wymagania określone w Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Społecznej z 10 grudnia 1998r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe (Dz.U.98.148.973)

1. Błat wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości 22mm, pokryty laminatem HPL o grubości min 0,40 mm w kolorze brzozy
2. Krawędź biurka trwale zabezpieczona doklejką ABS o grubości min 1,0 mm
3. Konstrukcja składa się ze stelaża poprowadzonego wzdłuż zewnętrznej krawędzi biurka lub stołu oraz nóg z płynną regulacją wysokości w zakresie 60-82cm. Całość ma być w kolorze RAL 9006. lub inny wg ustaleń nadzoru autorskiego
4. Nogi okrągłe o grubości 40-45mm (+/-3mm)
5. Stelaż wykonany z zamkniętego profilu stalowego o przekroju prostokąta ~3,5cm x 2,0cm. Ze względów jakościowych rama stelaża nie spawana (łączenia wykonane są przy pomocy mimośrodów), zapewniając tym samym jednorodność konstrukcji.
6. Nogi biurka przykręcane do stelaża, a nie do blatu – dzięki jest zwiększona wytrzymałość i trwałość mebla oraz łatwość przeprowadzenia wielokrotnego rozmontowania i zmontowania biurka bez pogorszenia jego stabilności i jakości
7. Gniazda mocowania nóg w stelażu muszą być wykonane z metalu (optymalnie powinien to być odlew żeliwny lub aluminiowy), okrągły, idealnie spasowany ze średnicą nogi tak, aby po przykręceniu nogi nie było żadnej szczeliny i noga była sztywna w gnieździe
8. Biurka i stoły przystosowane są do zastosowania pionowego i/lub poziomego systemu prowadzenia okablowania strukturalnego.

**Meble tapicerowane.**

Ma charakteryzować się możliwością swobodnej zmiany aranżacji dzięki zastosowaniu modułowej budowy każdego z elementów. Różnorodność dostępnej palety wykończeń ma gwarantować możliwość zastosowania systemu w pomieszczeniach o standardowym jak i wysokim stopniu prestiżu.

System ma posiadać certyfikat zgodności z normami: PN-EN 15373, PN-EN 1022, PN-EN 15372 wystawiony przez niezależną jednostkę uprawnioną do certyfikacji posiadającą akredytację PCA. Dokument należy załączyć do oferty.

1. System ma być oparty na module podstawowym szerokości ~65cm i głębokości ~65cm. Moduły muszą się ze sobą zestawiać w dowolnej konfiguracji. Moduły z możliwością łączenia ze sobą przy pomocy specjalnych uchwytów wielokrotnego montażu/demontażu.
2. Gniazda uchwytów mają znajdować się pod siedziskiem
3. Konstrukcja ma być wykonana jest z profili stalowych o przekroju kwadratowym 2,5 x 2,5cm lakierowana lub chromowanych
4. Siedzisko i oparcia wykonane z pianki poliuretanowej o wysokiej gęstości, Tapicerka o wysokiej wytrzymałości na ścieranie gęstą, regularną strukturę. Posiadająca atest do stosowania w obiektach zabiegowych służby zdrowia.

**Specyfikacja Techniczna**

**wykonania, dostawy, montażu i warunków odbioru wyposażenia w sprzęt meblowo gospodarczy**

**Stoły konferencyjne.**

Stół konferencyjny ma być mobilny – na kółkach z blokadą jazdy. Stół ma być wykonany w technologii zapewniającej jego stabilność oraz łatwość składania. Składanie i przewożenie stołu musi odbywać się w taki sposób, aby mogła go dokonać jedna osoba. Stoły muszą posiadać atest (lub certyfikat) potwierdzający zgodność z normą PN-EN 15371 w zakresie bezpieczeństwa użytkowania. Dokument musi być wystawiony przez niezależną jednostkę badawczą uprawnioną do badania mebli posiadającą akredytację PCA. Dokument należy załączyć do oferty.

1. Błat wykonany z MDF grubości min 18mm, krawędź mocno wyoblona, lakierowana bezbarwnym lakierem odpornym na zarysowania i promienie UV.
2. Narożniki blatu zaokrąglone – promień ok. 1-2cm.
3. Błat pokryty laminatem HPL grubości min 0,40mm jasnoszary.
4. Stół na czterech nogach wykonanych z rur stalowych o średnicy 40-50mm w kolorze RAL 9006, zakończonych kółkami, każde koło posiada blokadę jazdy.
5. Nogi mocowane do stelaża, a stelaż mocowany ma być do blatu
6. W blacie wykonane dwa otwory wspomagające blokowanie rozłożonego stołu, które po rozłożeniu stołu zostają automatycznie zaślepione,
7. System składania ma posiadać specjalną blokadę uniemożliwiającą przypadkowe rozłożenie stołu
8. Konstrukcja stelaża ma posiadać specjalny system składania pozwalający na łatwe i szybkie złożenie/rozłożenie stołu. System składania ma pozwalać na złożenie i rozłożenie przez jedną osobę. Po złożeniu stołu blat ma spoczywać prostopadle do posadzki a stelaż ma układać się w taki sposób, aby tworzył układ jezdny pozwalający na swobodne prowadzenie stołu przez jedną osobę.
9. Stół po złożeniu ma być stabilny i nie wymaga żadnych dodatkowych podpór.
10. Wymiary stołu: ~70x150cm wysokość 72cm, wymiary stołu po złożeniu: wysokość do ~100cm, głębokość do 22cm
11. Waga stołu 25-35kg.

**Fotele obrotowe tapicerowane – konferencja, pom. kierownicze**

Fotel obrotowy ma posiadać certyfikat zgodności z normą PN-EN 1335-1 oraz PN-EN 1335-2 wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji). Fotel obrotowy ma spełniać założenia określone w Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Społecznej z 10 grudnia 1998r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe (Dz.U.98.148.973).

1. Podstawa ma być pięcioramienna metalowa z kółkami jezdnyymi
2. Konstrukcja fotela ma być metalowa (odlew aluminium). Oparcie i siedzisko musi być połączone widocznym estetycznym łącznikiem, będącym integralną częścią całego mechanizmu
3. Regulacja wysokości ma być w zakresie 400 – 500mm
4. Regulacja podparcia lędźwiowego
5. Regulacja kąta nachylenia siedziska ma być od 0° do + 5°
6. Fotel ma mieć mechanizm synchro z płynną regulacją siły odchylenia
7. Konstrukcja podłokietników ma być stalowa z nakładkami z miękkiego poliuretanu (PU)
8. Podłokietniki mają być przykręcane przy pomocy śruby imbusowej od spodu siedziska w specjalne gniazdo pozwalające na płynne rozsuwanie każdego podłokietnika w zakresie 0-4cm.
9. Podłokietniki mają posiadać skokową regulację wysokości i regulację kąta położenia
10. Tapicerka o wysokiej wytrzymałości na ścieranie, gęstą, regularną strukturę. Posiadająca atest do stosowania w obiektach zabiegowych służby zdrowia.

**Fotele obrotowe na kółkach**

Fotel obrotowy ma posiadać certyfikat zgodności z normą PN-EN 1335-1 oraz PN-EN 1335-2 wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji). Fotel obrotowy ma spełniać założenia określone w Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Społecznej z 10 grudnia 1998r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe (Dz.U.98.148.973).

**Specyfikacja Techniczna**

**wykonania, dostawy, montażu i warunków odbioru wyposażenia w sprzęt meblowo gospodarczy**

1. Podstawa ma być pięcioramienna metalowa z kółkami jezdnyymi
2. Krzesło obrotowe na kółkach z podłokietnikami miękkimi
3. Regulowana wysokość siedziska i oparcia.
4. Ergonomicznie regulowany kąt pomiędzy płaszczyzną siedziska a płaszczyzną oparcia.
5. Regulowana odległość siedziska od oparcia.
6. Podnośnik pneumatyczny.

**Krzesła.**

System krzeseł gościnnie-konferencyjnych ma być przeznaczony do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej z elastycznym oparciem. Krzesła mają posiadać certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości: PN-EN 13761 oraz PN-EN 1022 wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji).

1. Wszystkie krzesła muszą się sztaplować w ilości min 10szt jednorazowo
2. Krzesła mają występować jako nietapicerowane, tapicerowane w całości, lecz z widoczną sklejką pomiędzy siedziskiem a oparciem (przerwa wysokości ~10cm), z tapicerką tylko na siedzisku lub tylko na oparciu
3. Konstrukcja wykonana z profili stalowych okrągłych o średnicy 18-20mm
4. Wszystkie elementy konstrukcyjne spawane a nie gięte, wszystkie spawy mają być wykonane w sposób niewidoczny (gładkie i niewystające poza obrys profilu).
5. Przednie nogi mają być prostopadłe do siedziska i umieszczone w taki sposób, aby nie wychodziły poza obrys siedziska.
6. Tylne nogi mają być umieszczone pod kątem rozwartym w stosunku do siedziska i mają wystawać poza obrys krzesła (siedziska łącznie z oparciem) w taki sposób, aby po dosunięciu krzesła do ściany oparcie nie dotykało ściany – dotknięcie ma być blokowane tylnymi nogami krzesła.
7. Tylne nogi mają wysunąć na zewnątrz od siedziska tak, aby przy ustawieniu krzeseł w rzędy stanowiły dystans pomiędzy krzesłami zwiększając przestrzeń dla użytkownika.
8. Stopki mają być zakończone nakładkami z tworzywa sztucznego, zabezpieczającymi posadzkę.
9. Stelaż ma być mocowany do siedziska w taki sposób, że od strony osoby siedzącej niewidoczne są śruby łączące (widoczna lita sklejka),
10. Do stelaża mają być przymocowane filcowe osłonki zabezpieczające stelaż i siedzisko przed zarysowaniem przy sztaplowaniu
11. Siedzisko i oparcie ma być wykonane z jednego kawałka ergonomicznie profilowanej w trzech wymiarach sklejki,
12. Sklejka użyta do produkcji ma być w całości z drewna bukowego lub brzoźowego (nie jest to buk odbarwiany na kolor brzozy),
13. W standardzie sklejka ma być zabezpieczona wysokiej jakości lakierem bezbarwnym, odpornym na promienie UV. Dodatkowo może być bejcowana wg dostępnej palety kolorów
14. Sklejka na siedzisku i miejscu przejścia (zagięcia) siedziska w oparcie ma mieć grubość min 10 mm.
15. Oparcie ma mieć grubość maksymalnie 7mm tak, aby oparcie było elastyczne, sprężyste i komfortowe.
16. Ze względu na design, kształt siedziska i oparcia ma być prostokątny o takiej samej szerokości siedziska i oparcia,
17. Podłokietniki mają być wyprowadzone są tylnej nogi – stanowić jej naturalne przedłużenie i wykonane z jednego elementu metalowego na całej długości,
18. Podłokietniki mają być wykonane ze sklejki o takiej samej grubości jak siedzisko, klejone i przykręcane do stalowej konstrukcji
19. Tapicerka o wysokiej wytrzymałości na ścieranie, gęstą, regularną strukturę. Posiadająca atest do stosowania w obiektach zabiegowych służby zdrowia.
20. Krzesło posiada opcję krzesła z blatem do pisania zarówno dla osób prawo- jak i leworęcznych. Błat jest wykonany ze sklejki identycznej jak całe krzesło. Mechanizm składania blatu wykonany jest z profili stalowych takich jak konstrukcja krzesła (dużo wyższa odporność na uszkodzenia niż mechanizmy z tworzyw sztucznych)

**Specyfikacja Techniczna**

**wykonania, dostawy, montażu i warunków odbioru wyposażenia w sprzęt meblowo gospodarczy**

**Meble ze stali nierdzewnej:**

1. blacha: stal nierdzewna kwasoodporna, odporna na środki chemiczne i dezynfekcyjne oraz wilgoć;
2. dopuszczona do stosowania w służbie zdrowia, w szczególności na salach operacyjnych, gabinetach zabiegowych, na oddziałach szpitalnych, w pomieszczeniach, w których dokonuje się sterylizacji oraz w magazynach, w których gromadzi się i przechowuje materiały medyczne;
3. stelaże, podpory i wsporniki przeznaczone do zamontowania sprzętu wykonać również ze stali nierdzewnej kwasoodpornej;
4. kółka do sprzętu, w których wymagany jest ich montaż powinny być odporne na wilgoć i środki dezynfekcyjne wyposażone w jasne oponki nie brudzące podłóg oraz cechować się stabilnością i wykończeniem w sposób zapewniający bezpieczne i ergonomiczne ich użytkowanie;
5. spawy (łączenia) powinny cechować się trwałością oraz odpornością na rdzę i korozję;
6. zawiasy zastosowane w meblach powinny być wykonane ze stali nierdzewnej z możliwością pełnej regulacji pionowej i poziomej;
7. zastosowane zawiasy powinny umożliwić otwarcie drzwiczek pod kątem 180°;
8. konstrukcja mebli powinna zapewnić możliwość łatwej zmiany wysokości położenia wyposażenia wewnętrznego szaf, szafek i regałów (półki, kosze);
9. prowadnice szuflad, koszy powinny umożliwić ich wysunięcie w granicach 75 – 100%;
10. zastosowane zawiasy i prowadnice powinny domykać drzwi i szuflady bez pozostawiania żadnych szczelin;
11. meble zostaną wyposażone w komory umywalkowe, zlewozmywakowe i basenowe montowane w blaty stalowe, baterie jednouchwytowe chromowane z mieszaczem wody;
12. montaż mebli wykona oferent dopasowując je na miarę w miejscach wskazanych w projekcie użytkowym, wykonując jednocześnie niezbędne uszczelnienia zabezpieczające przed przedostawaniem się wody za meble od strony ścian i pomiędzy łączącymi się elementami wyposażenia;
13. całość sprzętu stojącego ze stali nierdzewnej powinna posiadać regulowane nóżki w celu umożliwienia wypoziomowania sprzętu.
14. Meble mają posiadać świadectwo dopuszczenia do stosowania w publicznych zakładach opieki zdrowotnej przy udzielaniu świadczeń zdrowotnych wydane przez Ministerstwo Zdrowia i Opieki Społecznej – Centralny Ośrodek Techniki Medycznej w Warszawie.

**Meble medyczne z płyt meblowych.**

1. Meble – korpusy szafek wykonać z płyty meblowej dwustronnie laminowanej o gr. 18 mm, wykonanej na bazie płyty wiórowej.
2. Blaty wykonać z płyty meblowej na blaty o gr. 28 mm z połyskiem w technologii Postforming na bazie płyty wiórowej, blat powinien być odporny na działanie podwyższonej temperatury, nie powinien się odbarwiać od światła dziennego i promieni UV, powinien być odporny na działanie wody, domowych środków czystości i detergentów, środków dezynfekcyjnych, płynów takich jak: mleko, soki, kawa, herbata, ocet, olej, atrament oraz cechować się dużą odpornością na zarysowania, uderzenia i ścierania.
3. Fronty i drzwiczki wykonać z płyty meblowej o gr. 16 mm z połyskiem w technologii Postforming na bazie płyty wiórowej, płyta powinna być odporna na działanie podwyższonej temperatury, nie powinna się odbarwiać od światła dziennego i promieni UV, powinna być odporna na działanie wody, domowych środków czystości i detergentów, środków dezynfekcyjnych, płynów takich jak: mleko, soki, kawa, herbata, ocet, olej, atrament oraz cechować się dużą odpornością na zarysowania, uderzenia i ścierania.
4. Korpusy szafek wykonane z płyty meblowej dwustronnie laminowanej wykończone okleiną PCV na frez i klej, zmontowane – skręcone wkrętami montażowymi meblowymi (konfirmat), sklejone klejem, uszczelnione silikonem, tyły również z płyty meblowej.
5. Drzwiczki i szuflady wykonane z płyty meblowej na fronty i drzwiczki w technologii Postforming wykończone okleiną PCV na frez i klej, wyposażone w rączki i uchwyty.
6. Nóżki - Meble usadowić na nóżkach chromoniklowanych z możliwością regulacji wysokości cechujących się dużą odpornością na korozję.
7. Po ustawieniu mebli w pomieszczeniu należy zamontować listwy przyściennie blatów roboczych służące do uszczelnienia blatów roboczych od strony ściany. Zastosować listwy z tworzywa sztucznego w kolorystyce i fakturze nawiązującej do koloru blatu.
8. Wykończenie płyt, drzwiczek frontowych, blatów wykonać z PCV.



**Specyfikacja Techniczna**

**wykonania, dostawy, montażu i warunków odbioru wyposażenia w sprzęt meblowo gospodarczy**

9. Zawiasy zastosowane w meblach powinny być wykonane ze stali nierdzewnej z możliwością pełnej regulacji pionowej i poziomej.
10. Zastosowane zawiasy powinny umożliwić otwarcie drzwiczek pod kątem 180°.
11. Należy zastosować prowadnice szuflad typu rolkowego, powinny one umożliwić ich wysunięcie w granicach 75 – 100%.
12. Zastosowane zawiasy i prowadnice powinny domykać drzwi i szuflady bez pozostawiania żadnych szczelin.
13. Błat w miejscach łączenia połączyć przeznaczonymi do tego celu łącznikami metalowymi i klamrami, klejami i silikonami zabezpieczającymi przed przenikaniem płynów.
14. Szafki wiszące zamontować na listwie montażowej i specjalnych wieszakach dających możliwość poziomowania i korygowania błędów
15. Szafki stojące powinny być wsparte na nogach z regulacją wysokości.
16. Konstrukcja mebli powinna zapewnić możliwość łatwej zmiany wysokości położenia wyposażenia wewnętrznego szaf i szafek (półki, kosze)
17. Konstrukcja mebli i zastosowane w nich urządzenia i wyposażenie powinny zapewnić ciche otwieranie (wysuwanie) drzwiczek i szuflad oraz prace urządzeń.
18. Meble zostaną wyposażone w umywalki, zlewozmywaki ze stali nierdzewnej montowane w błat, baterie stojące chromowane jednouchwytowe z mieszaczem wody, zamki patentowe i centralne, oświetlenie podwieszane oraz sprzęt podbłatowy (lodówki i kasetki) w miejscach zaproponowanych w aranżacji.
19. Montaż mebli wykona oferent dopasowując je na miarę w miejscach wskazanych w projekcie użytkowym, wykonując jednocześnie niezbędne uszczelnienia zabezpieczające przed przenikaniem kurzu pod i za meble.
20. Meble medyczne wyposażać w 100% zamków patentowych za wyjątkiem szafek pod umywalkami i zlewozmywakami. W szafkach z szufladami przewidzieć zamek centralny.

### **3. SPRZĘT**

#### **3.1. Wymagania ogólne dotyczące sprzętu**

Wymagania ogólne dotyczące sprzętu podano w S 00-00 „Wymagania ogólne” poz.3.1.

#### **3.2. Sprzęt do wykonywania Robót**

Montaż należy wykonać przy użyciu sprzętu i narzędzi zaakceptowanych przez Inspektora nadzoru.

### **4. TRANSPORT**

#### **4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu**

Wymagania ogólne dotyczące transportu podano w OST 00-00 „Wymagania ogólne” poz.4.1.

#### **4.2. Transport zewnętrzny i wewnętrzny**

Materiały do wyposażenia obiektu należy przewozić środkami transportu, w warunkach zabezpieczających ją przed uszkodzeniami mechanicznymi i wpływami atmosferycznymi. Wysokość ładunku nie powinna przekraczać wysokości ścian środka transportowego.

#### **4.3. Odbiór elementów po rozładunku.**

Podczas odbioru po rozładunku należy sprawdzić czy elementy są kompletne i odpowiadają założonej Dokumentacji Projektowej.

Odbiór transportowanego wyposażenia sprzętowo - materiałowego powinien być dokonany w obecności przedstawiciela Inspektora i powinien być przez Inspektora zaakceptowany. Wytwórca elementów powinien dostarczyć wszystkie elementy potrzebne do montażu, a także wszystkie akcesoria dodatkowe, które będą użyte na miejscu budowy np. komplety śrub.

#### **4.4. Likwidacja uszkodzeń transportowych**

Jeśli usuwanie odchyłek i uszkodzeń elementów Inspektor uzna za konieczne, to Wykonawca przedstawia Inspektorowi do akceptacji projekt technologiczny i harmonogram usuwania odchyłek. Inspektor może zastrzec, jakich prac nie można wykonywać bez obecności przedstawiciela Inspektora. Koszt wykonania prac ponosi Wykonawca montażu, a do ich wykonania powinien przystąpić tak szybko, jak jest to możliwe ze względów technicznych. Po zakończeniu prac, następuje odbiór w obecności Inspektora nadzoru. Jeśli występują pęknięcia lub inne uszkodzenia, element (lub jego część) zostaje zdyskwalifikowany.

## **5. WYKONANIE ROBÓT**

### **5.1. Ogólne zasady wykonywania Robót**

Ogólne zasady wykonywania Robót podano w ST 00-00 „Wymagania ogólne” poz. 5.1.

### **5.2. Wykonanie montażu sprzętu meblowo- gospodarczego**

Wykonawca przedstawi do akceptacji Inspektora nadzoru zakres montażu sprzętu meblowo - gospodarczego. Przy montażu wyposażenia należy stosować się do wytycznych Producenta. W przypadku wady lub usterki, gdy Producent nie uzna reklamacji, kosztem usterki zostanie obciążony wykonawca robót.

## **6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT**

### **6.1. Ogólne zasady kontroli jakości Robót**

Wymagania ogólne dotyczące kontroli jakości Robót podano w OST 00-00 „Wymagania ogólne” poz. 6.1

### **6.2. Badania w czasie wykonywania robót**

#### **6.2.1. Badania materiałów w czasie wykonywania robót**

Wszystkie materiały dostarczone na budowę z zaświadczeniem o jakości (atestem) producenta powinny być sprawdzone w zakresie jego wymiarów.

W przypadkach budzących wątpliwości można zlecić uprawnionej jednostce zbadanie właściwości dostarczonych wyrobów i sprzętu meblowego.

Bieżącą kontrolę jakości robót związanych z montażem wyposażenia meblowo - gospodarczego wykonuje Wykonawca pod nadzorem Inspektora.

#### **6.2.2. Zasady postępowania z wadliwie wykonanymi elementami robót**

Wszystkie materiały i urządzenia nie spełniające wymagań ustalonych w odpowiednich punktach SST zostaną przez Inspektora nadzoru odrzucone.

## **7. OBMIAR ROBÓT**

### **7.1. Wymagania ogólne dotyczące obmiaru Robót**

Wymagania ogólne dotyczące obmiaru Robót podano w OST 00-00 „Wymagania ogólne” poz. 7.1

### **7.2. Jednostki obmiarowe**

Jednostkami obmiarowymi są: 1 szt – dostawy i montażu sprzętu meblowo - gospodarczego

## **8. ODBIÓR ROBÓT**

### **8.1. Ogólne zasady odbioru Robót**

Wszystkie roboty ujęte w pkt. 1 podlegają zasadom Odbioru Częściowego wg zasad ujętych w specyfikacji technicznej OST 00-00 „Wymagania ogólne” poz.8.1.

### **8.2. Rodzaje odbiorów**

#### **8.2.1. Odbiór elementów przed montażem**

Odbiór elementów na budowie powinien być dokonany na podstawie oceny wizualnej dostarczonego sprzętu meblowo - gospodarczego.

- rodzaje wyposażenia oraz zgodność z zamówieniem,
- prawidłowość działania,

#### **8.2.2. Odbiór zmontowanych elementów**

Odbiór wykonanych robót montażowych powinien być dokonany przez Inspektora oraz wpisany do Dziennika Budowy.



## **9. PODSTAWA PŁATNOŚCI**

### **9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności**

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w OST 00-00. Wymagania ogólne” poz. 9.1

### **9.2. Cena jednostki obmiarowej**

Cena montażu 1 szt elementów wyposażenia meblowo- gospodarczego obejmuje

- roboty przygotowawcze,
- dostawę elementów na miejsce montażu
- montaż
  - oczyszczenie i uporządkowanie stanowiska pracy

## **10. PRZEPISY ZWIĄZANE**

Warunki Techniczne Wykonania i Odbioru Robót Budowlanych, Arkady 1990 r