

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT

KONTENER MOBILNY MAGAZYNOWY Z OKNEM (3 szt.)

Wymagania:

1. Dane techniczne:

1.1 Wymiary zewnętrzne:

Długość: $L=6058 \text{ mm} \pm 0,010 \text{ mm}$,

Szerokość: $S=2438 \text{ mm} \pm 0,010 \text{ mm}$,

1.2 Konstrukcja ramy:

Podstawę konstrukcji kontenera stanowi wykonana z profili stalowych rama. Profile i belki poprzeczne oraz rama konstrukcyjna wykonane są z profili stalowych o grubości do 4 mm. Zbudowane zgodnie z normami ISO.

Konstrukcja spawana:

- spawana rama podłogi, stropodachu oraz słupy usytuowane w narożach modułu, elementy konstrukcji pokryte są powłokami antykorozyjnymi (środowisko C3) w kolorze jasnoszarym RAL 7035, odprowadzenie wody deszczowej rynnami PCV wewnątrz słupów narożnych.

1.3 Podłoga:

Podstawę dla podłogi kontenera stanowią poprzeczne żebra wbudowane prostopadłe na całej długości do dolnych belek wzdłużnych.

Podłoga:

- ocynkowana blacha trapezowa, wełna mineralna o grubości 100 mm, płyta cementowo-wiórowa Betonyp gr. 20-22 mm, wykładzina PCV, szara, wykończenie podłogi listwami przypodłogowymi PCV.

Współczynnik przenikania ciepła $U=0,40 \text{ W/(m}^2\text{K)}$.

Maksymalne obciążenie podłogi parteru 200 kg/m², piętra 150 kg/m².

1.4 Budowa ściany i dachu:

Ściany i dach kontenera morskiego wykonane z blachy trapezowej o grubości min. 1,5 mm. Kominy wentylacyjne o działaniu grawitacyjnym zakończone Turbowentem mechanicznym dynamicznie wykorzystującym siłę wiatru do wspomagania ciągu kominowego.

Kilka otworów nawiewowych umiejscowionych w korpusie kontenerów dla poprawienia i umożliwienia skutecznej cyrkulacji powietrza. Mogą być wykonane w formie małych uchylnych okienek spełniających również funkcję doświetlenia i wentrowania przestrzeni magazynowej kontenera.

blacha lakierowana RAL 7035 (jasnoszara) profil, styropian gr. 75 mm,

blacha lakierowana - według użytkownika; profil gładki.

Współczynnik przenikania ciepła $U=0,53 \text{ W/(m}^2\text{K)}$.

1.6 Drzwi:

Drzwi typowe zamontowane z jednej strony na krótszym boku kontenera. Wrota kontenera zamontowane na zawiasach wspawanych boczne słupki przedniej części kontenera zaopatrzone w gumowa uszczelkę okalającą oba skrzydła. Zamykanie i otwieranie umożliwiają komplet zamknięć kontenerowych składający się z drążków, rygli, ręczek, obejm. Drzwi zamykane na zamek patentowy. Wymiary: min. 1000x2000 mm.

1.7 Okna:

okno PCV; kolor biały, rozwieralno-uchylne dwuszybowe. Wymiar: 930 mm x 1295 mm. Zamontowane w tylnej ścianie kontenera. Okna zaopatrzone z roleta zewnętrzną typową.

Stolarka okienna montowana na krótszym boku kontenera.

Uwagi instalacyjne:

Instalacja elektryczna, natynkowa:

- instalacja oświetleniowa oraz instalacja gniazd wtykowych 230V - zgodnie z rysunkiem.

Uziemienie:

- przewód uziemiający DY 1x10 montowany do ramy kontenera za pomocą śruby M10,
- uziemienie ochronne kontenera przeprowadza Zamawiający na miejscu montażu.

Instalacja grzewcza:

- grzejnik elektryczny 2 kW – zgodnie z rysunkiem.

Instalacja wentylacyjna:

- wentylator mechaniczny o wydajności 150 m³/h (jest to wydajność w warunkach laboratoryjnych, bez uwzględnienia oporów instalacji i przeszkód) – zgodnie z rysunkiem,

Dodatkowe elementy:

- wewnętrzne elementy maskujące połączenia

ODBIÓR KONTENERÓW NA MIEJSCU ICH MONTAŻU

Odbiór powinien polegać na sprawdzeniu kompletności dostawy w odniesieniu do dokumentacji technicznej i zamówienia u producenta i uzyskać akceptację Inspektora Nadzoru. Każdy dostarczony moduł powinien być zaopatrzone w komplet dokumentów potwierdzających wykonanie zgodne ze standardem w jakim został zamówiony. Odbiór kontenerów oraz ewentualne zalecenia co do sposobu naprawy powstałych uszkodzeń w czasie transportu potwierdza Inspektor Nadzoru wpisem do dziennika budowy.

MONTAŻ KONTENERÓW

Montaż powinien zostać przeprowadzony przez specjalistyczną firmę, najlepiej przez producenta kontenerów. Do zdejmowania kontenerów ze środków transportu i ustawiania na

gotowej konstrukcji służącej do oparcia kontenerów należy stosować żuraw o wysokości zapewniającej kąt pomiędzy każdą liną a linią horyzontalną nie mniejszy niż 60°. Wszelkie urządzenia dźwigowe, zawiesia i trawersy podlegające przepisom o dozorze technicznym powinny być dostarczone wraz z aktualnymi dokumentami uprawniającymi do ich eksploatacji i przedstawione do akceptacji Inspektorowi Nadzoru.

TRANSPORT

Moduły kontenerów mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu przystosowanymi do przewożenia obiektów o podobnej masie i gabarytach. Podczas transportu kontenery powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami lub utratą stateczności.

WYKONANIE ROBOT MONTAŻOWYCH

Montaż należy prowadzić zgodnie z dokumentacją techniczną i przy udziale środków, które zapewnią osiągnięcie projektowanej wytrzymałości i stateczności, układu 5 geometrycznego i wymiarów konstrukcji. Kolejne elementy mogą być montowane po wyregulowaniu i zapewnieniu stateczności elementów uprzednio zmontowanych. Połączenia wykonywać zgodnie z dokumentacją producenta. Przed przystąpieniem do prac montażowych należy: - wykonać podwaliny, fundamenty, - sprawdzić stan konstrukcji pod oparcie kontenerów oraz stan reperów wytyczających osie i linie odniesienia rzędnych obiektu - porównać wyniki pomiarów z wymiarami projektowymi Połączenia na śruby - długość śruby powinna być taka aby można było stosować możliwie najmniejszą liczbę podkładek, przy zachowaniu warunku, że gwint nie powinien wchodzić w otwór głębiej jak na dwa zwoje - nakrętka i łeb śruby powinny bezpośrednio lub przez podkładkę dokładnie przylegać do łączonych powierzchni - powierzchnie gwintu oraz powierzchnie oporowe nakrętek i podkładek przed montażem pokryć warstwą smaru - śruba w otworze nie powinna przesuwac się ani drgać przy ostukiwaniu młotkiem kontrolnym

PRZEPISY ZWIĄZANE

PN-B-06200:2002 Konstrukcje stalowe budowlane. Warunki wykonania i odbioru.

PN-EN 10025:2002 Wyroby walcowane na gorąco z niestopowych stali konstrukcyjnych. Warunki techniczne dostawy.

PN-91/M-69430 Elektrody stalowe otulone do spawania i napawania. Ogólne badania i wymagania.

PN-75/M-69703 Spawalnictwo. Wady złączy spawanych. Nazwy i określenia.

PN-EN 10142:2003 Taśmy i blachy ze stali niskowęglowej ocynkowane ogniowo w sposób ciągły do obróbki plastycznej na zimno.

Uwaga końcowa:

Dokumentacja projektowa, kosztorysy oraz specyfikacja techniczna robót powinna być rozpatrywana całościowo i ewentualne rozbieżności należy przed realizacją zamówienia ustalić z inwestorem.