



Către,

COMPARTIMENTUL ADMINISTRAREA PATRIMONIULUI

Vă transmitem alăturat Caietul de sarcini și listelete cu cantitățile de lucrări privind lucrările „Reparații curente spații Corp C – Parter (Rotaprint)”.

**ŞEF SERVICIU TEHNIC
ŞI ADMINISTRAREA PATRIMONIULUI,
ing. Petru Rotaru**

Tehnoredactat,
adm.patrim.Daniela Serea

CAIET DE SARCINI
pentru executia lucrarilor
Reparații curente spații Corp C – Parter (Rotaprint)

1. Tencuieli

Domenii de aplicare

Prevederile prezentului capitol se referă la toate tencuielile elementelor de construcții, având rol de finisaj sau de protecție și executate cu mortare de orice tip. În acest capitol intră și tratamentele subțiri cu grosimi începând de la 1 mm.

Prevederi comune

Tencuielile fiind lucrări destinate de cele mai multe ori să rămână vizibile, calitatea lor din punct de vedere al aspectului poate fi verificată oricând, după terminarea întregului obiect. Verificarea calității suportului pe care se aplică tencuiala se face în cadrul verificării execuției acestui suport.

Este absolut interzis de a aplica tencuiala peste suporți ce nu au fost recepționați conform instrucțiunilor specifice.

Înainte de execuția tencuielilor este necesar a se verifica dacă au fost recepționate toate lucrările destinate a le proteja sau lucrări care prin execuție ulterioară ar provoca deteriorarea tencuielilor: învelitori, planșee, balcoane, instalații, tâmplării pe toc, etc.

Se va verifica dacă o dată cu execuția suporților au fost montate toate piesele necesare fiecărei tâmplării sau instalații: ghermele, praznuri, colțare, etc.

Materialele nu pot fi introduse în lucrare decât dacă s-a verificat în prealabil de către conducătorul tehnic al lucrării că acestea au fost livrate cu certificate de calitate, care să confirme că sunt corespunzătoare cu normele respective.

Pe parcursul lucrării este necesar a se verifica dacă se respectă tehnologia de execuție, utilizarea tipului și compoziției mortarului, precum și aplicarea straturilor succesive fără depășiri de grosimi maxime.

Rezultatele încercărilor de control ale epruvetelor de mortar trebuie comunicate conducătorului tehnic al lucrării în termen de 48 ore de la încercare. În toate cazurile în care rezultatul încercării este sub 7 % din marca prescrisă, se va anunța beneficiarul lucrării pentru a stabili dacă tencuiala poate fi acceptată. Aceste cazuri se înscriu în registrul de procese verbale de lucrări ascunse și se vor menționa în prezentarea ce se predă comisiei de recepție preliminară, această comisie va hotărî definitiv asupra acceptării tencuielilor respective.

Verificarea pe faze de lucrări a tencuielilor

Verificarea pe faze de lucrări a tencuielilor se face având în vedere următoarele:

- rezistența mortarului;
- numărul de straturi ce se aplică și grosimile respective;
- aderența la suport și între două straturi;
- planeitatea suporturilor și liniaritatea muchiilor;
- dimensiunea, calitatea și poziția elementelor decorative (solbancuri, brâie, cornișe).

Aceste verificări se efectuează la terminarea unei faze de lucrări, se fac cel puțin câte una la fiecare 100 mp.

2. Zugrăveli

Generalități

Acest capitol cuprinde specificații pentru execuția lucrărilor de zugrăveli, vopsitorii și tapete.

Standarde de referință și materiale

C 3 – 76 Normativ pentru executarea lucrărilor de zugrăveli și vopsitorii

Lucrări care trebuie terminate înainte de începerea zugrăvelilor și vopsitorilor.

Înainte de începerea lucrărilor de zugrăveli toate lucrările și reparațiile de tencuieli, glet, placaje, instalațiile sanitare, electrice și de încălzire, trebuie să fie terminate.

Vor fi terminate pardoselile reci, exclusiv lustruirea.

Tâmplăria metalică și cea de lemn trebuie să fie montată definitiv, cu toate accesoriiile montate corect, cu excepția drucărelor și a șildurilor care se vor fixa după vopsirea tâmplăriei. La lucrările de vopsire aplicarea ultimului strat se face numai după terminarea completă a zugrăvelilor și înainte de finisarea îmbrăcăminților pardoselilor (curățire, lustruire), luându-se măsuri de protejare a îmbrăcăminții pardoselilor.

Pregătirea suprafețelor de beton sau tencuială dřișcuită

În vederea finisării cu zugrăveli de var, suprafețele trebuie să fie dřișcuite cât mai fin, astfel ca urmele de dřișcă să fie cât mai puțin vizibile. În cazul suprafețelor tencuite sau de beton plane și netede, toți porii rămași de la turnare se vor umple cu mortar de ciment – var, după ce în prealabil bavurile și dungile ieșite în relief au fost îndepărtate.

Pregătirea suprafețelor gletuite

Suprafețele cu glet de ipsos sau glet de var, glet de nisip (ipsos) cu aracet, trebuie să fie plane și netede, fără desprinderi sau fisuri.

Toate fisurile, neregularitățile se chituiesc de către zugravul vopsitor sau se șpacluiesc cu pastă de aceeași compoziție cu a gletului. Pasta de ipsos folosită pentru chituirea defectelor izolate, se prepară din două părți ipsos și o parte apă. Pasta se va prepara în cantități care să poată fi folosite înainte de sfârșitul prizei ipsosului. După șpacluirea suprafețelor mai mari se folosește și pasta de ipsos-var, cu compoziție de 1 parte ipsos și 1 parte lapte de var (în volum).

După uscarea porțiunilor reparate suprafața se șlefuiște cu hârtie de șlefuit, după care se curăță de praf cu peria sau bidinele curate și uscate.

Condiții de execuție

Lucrările de finisare a pereților și tavanelor se vor începe la o temperatură de minim 5° C pentru zugrăveli și de cel puțin + 15 °C pentru vopsitorii și se vor menține aceste temperaturi pe tot timpul lucrărilor și cel puțin încă 9 ore pentru zugrăveli și 15 zile pentru vopsitorii.

Se interzice folosirea vopselelor cu termenul de utilizare depășit.

2.1. Zugrăveli cu var lavabil

Zugrăvelile cu var lavabil se vor executa în două straturi. Primul strat are rol de grund (constituind stratul de legătură între suprafața pregătită și zugrăveală) el creează o suprafață uniformă ca porozitate, putere de absorbție și culoare.

Aplicarea primului strat se va face imediat după terminarea lucrărilor pregătitoare cel mult 2-4 ore, în caz contrar ștergerea de praf se va efectua din nou înainte de aplicarea primului strat de zugrăveală.

La zugrăvirea cu var lavabil a pereților, se delimitizează de la început suprafețele care trebuie zugrăvite diferit, prin trasarea unor linii subțiri între suprafețele respective (de exemplu între tavan și pereți).

Zona imediat învecinată liniei de demarcătie se zugrăvește cu o pensulă.

Zugrăveala cu var lavabil se aplică prin stropire cu aparate de pulverizat. Pentru a asigura o mai bună aderență de suport primul strat de zugrăveală se poate aplica cu trafaletele. Se admite și aplicarea manuală cu trafaletele a tuturor straturilor zugrăvelii numai pe suprafețe mici.

În cazul zugrăvelilor cu var lavabil manuale întinderea straturilor se va face purtându-se trafeletele pe direcții perpendiculare, la plafoane ultima netezire se va face pe direcția luminii (spre fereastră) iar pereții în sens orizontal. În timpul lucrului se vor evita depunerile la fundul vasului.

Fiecare strat se va aplica după uscarea celui precedent.

Zugrăvirea manuală se va face concomitent de către doi zugravi, unul executând zugrăveala părții superioare a peretelui de pe scara dublă, iar celălalt zugrăvind de pe pardoseală partea inferioară a peretelui, pentru a se evita apariția de dungi la locul de îmbinare.

În cazul unor încăperi în care se execută lambriuri în vopsea de ulei (băi, bucătării, spălătorii, săli de clasă, etc) se zugrăvește mai întâi partea superioară a peretelui împreună cu tavanul, iar apoi se execută lambriuri în ulei. Limita de demarcație se trage cu culoare de apă, așa cum s-a indicat mai sus.

La aplicarea mecanizată prin stropire se pot utiliza aparate de pulverizat:

- cu acțiune discontinuă – la care pentru fiecare alimentare a rezervorului cu compoziția de zugrăveală este necesară intreruperea lucrului;
- cu acțiune continuă – la care compoziția de zugrăveală este absorbită de pompa aparatului printr-un vas (recipient) alimentat continuu.

2.2. Vopsitorii

Înainte de începerea verificării calității vopsitorilor se va controla mai întâi dacă la vopsitoriiile în ulei s-a format o peliculă rezistentă. Constatarea se face prin ciocănire a vopselei cu degetul în mai multe puncte.

Prin examinarea vizuală se verifică aspectul vopsitorilor, avându-se în vedere următoarele:

- suprafața vopsită cu ulei, emailuri sau lacuri trebuie să prezinte același ton de culoare, aspect lucios sau mat, după cum se prevede în proiect sau în mostre stabilite; vopseaua de orice fel trebuie să fie aplicată până la "perfect curat", adică să nu prezinte straturi străvezii, pete, desprinderi, cute, bășici, surgeri, lipsuri de bucăți de peliculă, crăpături, fisuri – care pot genera desprinderea stratului aglomerării de pigmenți, neregularități cauzate de chituire sau șlefuire necorespunzătoare, urme de pensulă sau urme de vopsea insuficient frecată la preparare.

- la vopsitoriiile executate pe tâmplărie se va verifica vizual buna acoperire cu pelicula de vopsea a suprafețelor de lemn sau metalice (șilduri, drucăre, cremoane, olivere) să nu fie pătate cu vopsea.

- nu se admit pete de mortar sau zugrăveală pe suprafețe vopsite;
- înainte de vopsirea suprafețelor de vopsit vor fi verificate dacă au fost pregătite corect prin curățire, șlefuire, chituire a rosturilor, etc.;

- se va examina vizual pe toate fețele dacă țevile, radiatoarele, convectoarele etc. sunt vopsite în culorile prescrise și dacă vopseaua este univormă, fără pete, urme de pensulă, crăpături sau alte defecte; se va verifica, înainte de vopsire dacă suprafețele au fost corect pregătite prin curățire de rugină, mortar, etc.;
- verificarea vopsitoriei fețelor "nevăzute" ale țevilor, radiatoarelor se vor controla cu ajutorul unei oglinzi;
 - separațiile între zugrăveli și vopsitorii, pe același perete, precum și între zugrăveală și tavane, trebuie să fie distințe, fără suprapunerii, ondulații. Separățiile trebuie să fie rectilinii și orizontale.

INTOCMIT,
Reprezentant Serviciul Tehnic și
Administrarea Patrimoniului
ing George Visan



Obiectiv: Universitatea Tehnica "Gh.Asachi

Biroul ROTAPRINT

LISTA cu cantitatile de lucrari pe categorii de lucrari

Obiect: 01 Reparatii si igienizari

Categorie: 06 CAMERA MASINI

Nr.	Capitol lucrarri	U/M	Cantitatea
Crt.	Simbol		
	Denumire resursa		
	Observatii		
	Corectii		
	Liste Anexe		
1	RPCT10A1 82	MP	156,50000

PREGATIREA PERETILOR PRIN SLEFUIRE IN VEDERA ZUGRAVIRII

2	CF08C 02	MP	156,50000
3	6113103	KG	39,00000

AMORSA PENTRU VAR LAVABIL INTERIOR

4	RCSR08A 02	MP	156,50000
---	------------	----	-----------

ZUGRAVELI LA INT./EXT., 2STR., PE TENCUIELI EXIST.

5	RPCR31B1 82	MP	8,60000
<hr/> <i>L: LRC68 -M : 6104666 -VAR SUPERLAVABIL PENTRU INTERIOR</i>			

VOPSITORIE CU EMAIL ALCHIDAL PE TIMPLARIE DE LEMN LA INTERIOR SI EXT.CU DOUA STRATURI *

6	RPCR49B1 82	MP	4,00000
---	-------------	----	---------

REVOPSIREA CORPURILOR DE RADIATOARE DE CALORIFER 1 STRAT PESTE CEA VECHE CU VOPS.PE BAZA DE ALCHID.*

inclusiv plinte

7	RPEC02A2 82	BUCATA	4,00000
---	-------------	--------	---------

INLOCUIRE LAMPA INGPAT LOCUISTE BLOCH IN TUB IP-PVC CONDUCTE FY INCAPERI H>3M IN ZID.TENC.

material beneficiar

Nr.	Capitol lucrari	U/M	Cantitatea
Crt.	Simbol		
	Denumire resursa		
	Observatii		
	Corectii		
	Liste Anexe		
8	RPEE02B1 82	BUCATA	1,00000

INLOC COMUTATOR SERIE UNIP INGROPAT CONSTR IMPERMEABILA

L: 12011 -0001:5520366	-COMUTATOR CUMPANA ST.SIMBOL	0176 10 A ;250 V	
9 RCSH21A 02	MP		6,00000

SLEFUIREA SI LACUIREA USILOR DIN LEMN RASIN/FOIOASE/STEJAR

10 CB14XB 91	MP	156,50000
--------------	----	-----------

SCHELA METALICA TUBULARA PENTRU LUCRARI DE FINISAJE LA TAVANE PINA LA 7 M INALTIME

11 TRB05B22 82	TONE	0,20000
----------------	------	---------

TRANSPORTUL MATERIALELOR PRIN PURTAT DIRECT,MATERIALE INCOMODE PESTE 25 KG DISTANTA 20M \$

Obiectiv: Universitatea Tehnica "Gh.Asachi"

Biroul ROTAPRINT

LISTA cu cantitatile de lucrari pe categorii de lucrari

Obiect: 01 Reparatii si igienizari

Categorie: 02 HOL

Nr.	Capitol lucrari	U/M	Cantitatea
Crt.	Simbol		
	Denumire resursa		
	Observatii		
	Corectii		
	Liste Anexe		
1	RPCT10A1 82	MP	353,00000

PREGATIREA PERETILOR PRIN SLEFUIRE IN VEDEREA ZUGRAVIRII

2	RPCJ09A1 82	MP	2,50000
---	-------------	----	---------

ASIMILAT - REP.TENC PE ZID.CARAM.SAU BET.CU MP 75 3.2KG/MP

3	CF08C 02	MP	353,00000
---	----------	----	-----------

GLET DE IPSOS CU ADAOS ARACET 2 STR (GIPAC) APLIC MAN PE TENC INT DRISC SAU SUPR ELEM DE BET

4	6113103	KG	88,00000
---	---------	----	----------

AMORSA PENTRU VAR LAVABIL INTERIOR

5	RCSR08A 02	MP	353,00000
---	------------	----	-----------

ZUGRAVELI LA INT./EXT., 2STR., PE TENCUIELI EXIST.

L: LRC68 -M : 6104666	-VAR SUPERLAVABIL PENTRU INTERIOR	
6 RPEC02A2 82	BUCATA	6,00000

INLOCUIRE LAMPA INGROPAT LOCUINTE BLOCURI IN TUB IP-PVC CONDUCTE FY INCAPERI H>3M IN ZID.TENC.

material beneficiar

7 RPEE02B1 82	BUCATA	1,00000
---------------	--------	---------

INLOC COMUTATOR SERIE UNIP INGROPAT CONSTR IMPERMEABILA

L: 12011 -0001:5520366	-COMUTATOR CUMPANA ST.SIMBOL 0176 10 A ;250 V
------------------------	---

		U/M	Cantitatea
Nr.	Capitol lucrari		
Crt.	Simbol		
	Denumire resursa		
	Observatii		
	Corectii		
	Liste Anexe		
8	RCSH21A 02	MP	12,00000

SLEFUIREA SI LACUIREA USILOR DIN LEMN RASIN/FOIOASE/STEJAR

9	CB14XB 91	MP	138,72000
---	-----------	----	-----------

SCHELA METALICA TUBULARA PENTRU LUCRARI DE FINISAJE LA TAVANE PINA LA 7 M INALTIME

10	TRB05B22 82	TONE	0,60000
----	-------------	------	---------

TRANSPORTUL MATERIALELOR PRIN PURTAT DIRECT,MATERIALE INCOMODE PESTE 25 KG DISTANTA 20M \$

Obiectiv: Universitatea Tehnica "Gh.Asachi"

Biroul ROTAPRINT

LISTA cu cantitatile de lucrari pe categorii de lucrari

Obiect: 01 Reparatii si igienizari

Categorie: 01 LEGATORIE

Nr.	Capitol lucrari	U/M	Cantitatea
Crt.	Simbol		
	Denumire resursa		
	Observatii		
	Corectii		
	Liste Anexe		
1	RPCT10A1 82	MP	186,54000

PREGATIREA PERETILOR PRIN SLEFUIRE IN VEDERA ZUGRAVIRII

2	RPCJ09A1 82	MP	17,20000
---	-------------	----	----------

ASIMILAT - REP.TENC PE ZID.CARAM.SAU BET.CU MP 75 3.2KG/MP

3	CF08C 02	MP	186,54000
---	----------	----	-----------

GLET DE IPSOS CU ADAOS ARACET 2 STR (GIPAC) APLIC MAN PE TENC INT DRISC SAU SUPR ELEM DE BET

4	6113103	KG	46,60000
---	---------	----	----------

AMORSA PENTRU VAR LAVABIL INTERIOR

5	RCSR08A 02	MP	186,54000
---	------------	----	-----------

ZUGRAVELI LA INT./EXT., 2STR., PE TENCUIELI EXIST.

L: LRC68 -M : 6104666	-VAR SUPERLAVABIL PENTRU INTERIOR	MP	14,50000
6	RPCR31B1 82		

VOPSITORIE CU EMAIL ALCHIDAL PE TIMPLARIE DE LEMN LA INTERIOR SI EXT.CU DOUA STRATURI *

7	RPCR49B1 82	MP	12,00000
---	-------------	----	----------

REVOPSIREA CORPURILOR DE RADIATOARE DE CALORIFER 1 STRAT PESTE CEA VECHE CU VOPS.PE BAZA DE ALCHID.*

inclusiv plinte

Nr.	Capitol lucrari		U/M	Cantitatea
Crt.	Simbol			
	Denumire resursa			
	Observatii			
	Corectii			
	Liste Anexe			
8	RPEC02A2	82	BUCATA	8,00000

INLOCUIRE LAMPA INGROPAT LOCUNTE BLOCURI IN TUB IP-PVC CONDUCTE FY INCAPERI H>3M IN ZID.TENC.
INLOCUIRE LAMPA INGROPAT LOCUNTE BLOCURI IN TUB IP-PVC CONDUCTE FY INCAPERI H>3M IN ZID.TENC.

material beneficiar				1,00000
9	RPEE02B1	82	BUCATA	

INLOC COMUTATOR SERIE UNIP INGROPAT CONSTR IMPERMEABILA

L: 12011 -0001:5520366	-COMUTATOR CUMPANA ST.SIMBOL	0176 10 A ;250 V		
10	RCSH21A	02	MP	12,00000

SLEFUIREA SI LACUIREA USILOR DIN LEMN RASIN/FOIOASE/STEJAR

11	CB14XB	91	MP	186,54000
----	--------	----	----	-----------

SCHELA METALICA TUBULARA PENTRU LUCRARI DE FINISAJE LA TAVANE PINA LA 7 M INALTIME
SCHELA METALICA TUBULARA PENTRU LUCRARI DE FINISAJE LA TAVANE PINA LA 7 M INALTIME

12	TRB05B22	82	TONE	0,50000
----	----------	----	------	---------

TRANSPORTUL MATERIALELOR PRIN PURSAT DIRECT,MATERIALE INCOMODE PESTE 25 KG DISTANTA 20M \$