

# **RENCANA KERJA DAN SYARAT (RKS)**

**PAKET PEKERJAAN :  
PEKERJAAN PENGECATAN ATAP GEDUNG FISIP UMRAH DOMPAK**

**RENCANA KERJA DAN SYARAT - SYARAT TEKNIS ( RKS )**  
**- PEKERJAAN ARSITEKTUR -**

**1.1. Pekerjaan Pengecatan Atap**

1.1.1. Lingkup Pekerjaan

Meliputi pengecatan permukaan bahan besi yang ada dan kelihatan pada seluruh detail yang ditentukan/ditunjuka dalam gambar.

1.1.2. Persyaratan Bahan.

- Digunakan bahan cat buatan dalam negeri yang bermutu baik setara merk Jotun dan Nippon dan disetujui Direksi/konsultan pengawas.
- Pengecatan dilakukan minimal 2 lapis atau sampai memperoleh hasil pengecatan yang rata dan sama tebalnya.
- Bahan Nippon Elastex digunakan produk dalam negeri kualitas baik. Dilakuakan minimal 1 lapis atau sampai memperoleh hasil pengecatan yang rata sama tebalnya.
- Bahan untuk cat dasar digunakan setara merk Nippon Elastex, yang dilakukan minimal 1 lapis atau sampai memperoleh hasil pengecatan yang rata sama tebalnya.
- Bahan untuk cat Penutup digunakan setara merk Jotun Jotarroof, yang dilakukan minimal 2 lapis atau sampai memperoleh hasil pengecatan yang rata sama tebalnya.
- Bahan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam PUBI 1982 pasal 54, NI-4, BS No. 3900-1970, AS K-41 dan sesuai ketentuan teknis dari pabrik yang bersangkutan.
- Warna akan ditentukan kemudian.

1.1.3. Persyaratan Pelaksanaan.

- Bahan sebelum dipergunakan harus diserahkan contoh-contohnya kepada Direksi/konsultan Pengawas untuk mendapatkan persetujuan.

- Bidang permukaan pengecatan harus siap untuk dimulai pekerjaan pengecatan dan telah disetujui Direksi/konsultan pengawas.
- Permukaan yang akan dicat harus bersih dari debu, minyak/lemak dan “karat” serta dalam keadaan kering.
- Permukaan pengecatan diampelas dengan amplas yang halus untuk memperoleh permukaan yang halus rata dan bersih dari karat.
- Adukan dengan sempurna sebelum pemakaian sampai jenuh.
- Ulaskan satu atau dua lapis metal primer red (meni besi) dari rprodok seperti jenis yang disyaratkan atau sesuai yang ditentukan oleh pabrik yang bersangkutan.
- Selanjutnya setelah pengecatan meni besi telah rata dan kering, cat dasar dilapiskan sampai rata dan sama tebal. Selanjutnya cat akhir dilakukan dengan persyaratan sesuai yang ditentukan oleh pabrik yang bersangkutan.
- Cat akhir dapat dilakukan cat dasar telah kering sempurna serta telah mendapatkan persetujuan Direksi/Konsultan pengawas.
- Pengecatan dilakukan dengan menggunakan kuas yang bermutu baik atau dengan spray. Dan bidang pengecatan harus rata dan sama warnanya.