

B-3.01.01 OKNA Z KSZTAŁTOWNIKÓW PCV O POWIERZCHNI DO 1,50 M²

B-3.01.02 OKNA Z KSZTAŁTOWNIKÓW PCV O POWIERZCHNI POWYŻEJ 1,50 M²

B-3.01.03 OKNA Z KSZTAŁTOWNIKÓW ALUMINIOWYCH O POWIERZCHNI POWYŻEJ 1,50 M²

B-3.02.01 SKRZYDŁA DRZWIOWE W OŚCIEŻNICACH STALOWYCH O POWIERZCHNI DO 1,6 M²

B-3.02.02 SKRZYDŁA DRZWIOWE W OŚCIEŻNICACH STALOWYCH O POWIERZCHNI POWYŻEJ 1,6 M²

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji

Przedmiotem niniejszej specyfikacji są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wypełnieniem otworów okiennych i drzwiowych elementami z aluminium i tworzyw sztucznych w celu realizacji obiektów opisanych w specyfikacji B-1.01.01 pkt. 1.1.

1.2. Zakres stosowania Specyfikacji

Specyfikacja jest stosowana jako dokument przetargowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres robót objętych Specyfikacją

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad wykonania i odbioru robót związanych z wypełnieniem otworów okiennych i drzwiowych elementami wykonanymi z następujących materiałów:

- tworzywo PCV,
- aluminium,
- drewno,

co jest bezwzględnie konieczne dla realizacji obiektów określonych w specyfikacji B-1.01.01 pkt. 1.3.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej specyfikacji są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami i specyfikacją DMUB-00.00.00 „Wymagania ogólne”, jak też z określeniami użytymi we wcześniejszych specyfikacjach.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w Specyfikacji DMUB-00.00.00 „Wymagania ogólne”.

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość wykonanych robót, standard uzyskany po ich wykonaniu oraz za ich zgodność z normami, projektem i specyfikacjami .

2. MATERIAŁY

Materiały przewidziane do wykonania robót objętych niniejszą specyfikacją dzieli się na:

- prefabrykaty,
- materiały mocujące i uszczelniające.

Do prefabrykatów zalicza się zarówno stolarkę i ślusarkę okienną, taką jak:

- okna PCV z wkładami szklanymi,
- okna aluminiowe z wkładami szklanymi,

oraz stolarkę i ślusarkę drzwiową:

- skrzydła drzwiowe w ościeżnicach metalowych,

Ponieważ ww. prefabrykaty wytwarzane są poza budową, muszą spełniać wymogi określone w dokumentach dopuszczających do stosowania i w zależności od oczekiwanego standardu tych prefabrykatów obowiązywać będą różne normy dotyczące wielkości dopuszczalnych odchylek.

Parametry techniczne materiałów stosowanych do zamocowania prefabrykatów w gotowych otworach oraz materiałów uszczelniających zostały określone we wcześniejszych specyfikacjach.

3. SPRZĘT

Do montowania prefabrykatów określonych niniejszą specyfikacją należy używać specjalistycznych narzędzi przewidzianych w instrukcji montażu tych elementów

4. TRANSPORT

Do transportu zewnętrznego należy używać pojazdów kołowych z zamontowanymi specjalistycznymi urządzeniami, służącymi do zabezpieczenia prefabrykatów przed uszkodzeniem. Dodatkowo są one wyposażone w materiał mający na celu zabezpieczenie prefabrykatów przed opadami atmosferycznymi. Szczegółowy sposób zabezpieczenia prefabrykatów w czasie transportu od wytwórcy na budowę określa załączona do specyfikacji produktu odpowiednia instrukcja.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne warunki wykonania robót

Ogólne warunki wykonania robót podano w specyfikacji DMUB-00.00.00 „Wymagania ogólne”.

5.2. Szczegółowe warunki wykonania robót

Podstawowe warunki wykonania robót montażowych wszystkich elementów objętych tą specyfikacją są jednakowe. Zmiany w warunkach montażu występują już tylko w dopasowywaniu skrzydeł i ich regulacji podczas otwierania.

Prace montażowe rozpocząć należy od oczyszczenia i wyrównania ościeży otworów pod montaż przewidzianego elementu. Wymiary otworu powinny być większe od zewnętrznych wymiarów ościeżnic, jednak nie więcej niż 20-30mm. W przypadku większej różnicy, otwór należy pomniejszyć do wymiarów dopuszczalnych poprzez uzupełnienie przegrody, w której otwór ten występuje zgodnie z warunkami technicznymi określającymi zasady likwidacji otworów w tego typu przegrodzie. Przed przystąpieniem do montażu elementu wypełniającego otwór wyrównuje się oścież otworu, a następnie wyznacza miejsca i osadza w nich kotwy, które będą w pierwszej kolejności utrzymywały element.

W tak przygotowany otwór zostaje wstawiony cały element, po czym następuje jego regulacja zarówno w pionie, jak również w stosunku do przekroju przegrody. Po takim ustawieniu elementu demontuje się jego wypełnienie a następnie mocuje samą ościeżnicę do uprzednio przygotowanych kotew. Po zamocowaniu ościeżnicy i ponownej regulacji znów montuje się wypełnienie zamykając na stałe.

W następnej kolejności przystępuje się do wypełnienia i uszczelnienia przestrzeni pomiędzy ościeżem a ościeżnicą. Po zastygnięciu i utwardzeniu masy uszczelniającej należy wyrównać ją z licem elementu montowanego.

Po zamontowaniu elementu i uszczelnieniu otworu kolej na regulację części ruchomych, np. skrzydeł, wrót itp. oraz montaż okuć w tym elemencie, umożliwiających swobodne otwieranie i zamykanie jego części ruchomych.

Montaż okuć powinien przebiegać zgodnie z załączoną do specyfikacji dostawy instrukcją montażu elementu i jego regulacji.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w specyfikacji DMUB-00.00.00 „Wymagania ogólne”.

6.2. Szczegółowe zasady kontroli jakości robót

Odstęp miejsc zakotwienia ościeżnicy nie powinien przekraczać 400-800mm, ale ilość kotew na jednym boku powinna wynosić 2-3 szt.

W przypadku szklenia drzwi metalowych głębokość wrębu powinna wynosić nie mniej niż grubość szyby plus 2-3mm na uszczelnienie. Najmniejsza wysokość wrębu wynosi:

- przy szybie długości do 1000mm – 10mm,
- przy szybie długości do 2500mm – 12mm,
- przy szybie długości do 6000mm – 17mm
- przy szybie długości ponad 6000mm – 20mm.

Ościeżnice metalowe drzwi powinny być tak montowane, aby zewnętrzne płaszczyzny ościeżnicy były oddalone od zewnętrznej płaszczyzny ścianki surowej o 25mm. Odległość między czołem ścianki działowej a stojakiem ościeżnicy powinna wynosić co najmniej 15mm.

Przy stosowaniu mechanizmów samozamykających w drzwiach wyjściowych należy je tak wyregulować, aby występowały dwie fazy zamykania:

- od 90° – 10° – szybkie zamykanie,
- od 10° – 0° – wolne zamykanie.

Wielkość szczeliny przylgowej nie powinna być większa niż 1mm.

7. ODBIÓR ROBÓT

Ogólne zasady odbioru robót podano w Specyfikacji DMUB-00.00.00 "Wymagania ogólne".

Dla odbioru końcowego bardzo ważne są wyniki badań elementów po dostarczeniu ich do magazynu budowy. W przypadku stwierdzenia wad w elementach a nie w ich montażu komisja powinna zdecydować, czy zabudowane elementy spełnią oczekiwania użytkownika, czy też nie i zdecydować o odbiorze. Jeśli z dokumentu badań wynika, że dostarczony element posiadał wady, a mimo to został zabudowany i komisja zdecydowała o jego pozostawieniu, to wartość tego elementu powinna zostać obniżona a wielkość obniżenia wartości elementu ustala komisja.

8. PRZEPISY ZWIĄZANE

1. PN-75/B-89020 Wyroby budowlane z tworzyw sztucznych.
2. PN-88/B-10085 Stolarka budowlana. Okna i drzwi. Wymagania i badania.
3. BN-80/6613-04 Uszczelnianie gumowe wytłaczane.
4. BN-85/7153-02 Kształtowniki okienne z twardego polichlorku winylu.
5. BN-77/3601-01 Odchyłki nie tolerowanych wymiarów, kształtu i położenia.