

Kod CPV – 45421000 – 4

Specyfikacja Techniczna

Roboty w zakresie stolarki budowlanej.

1. WSTĘP.

1.1. Przedmiot SST.

Przedmiotem niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru stolarki drzwiowej i okiennej związanej z modernizacją dźwigów osobowych zlokalizowanych w kompleksie Komendy Wojewódzkiej Policji w Katowicach ul. Lompy 19.

1.2. Zakres stosowania SST.

Szczegółowa specyfikacja techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres prac objętych SST.

Roboty, których dotyczy specyfikacja, obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie montażu stolarki okiennej i drzwiowej w budynkach modernizowanych dźwigów, a mianowicie:

- dźwig nr rej. 4386 (blok „E”)
 - wymiana drzwi metalowych do maszynowni o wym. 0,9 x 2,0 m wyposażonych w zamek z możliwością zamknięcia od wewnątrz zgodnie z PN/EN 81.1.
 - osadzenie drzwi typu Gerda w otworze drzwiowym nowego pomieszczenia magazynowego.
- dźwigi nr rej. 4643 i 4644 (blok „C”) oraz dźwigi 4720 i 4721 (blok „A”)
 - wymiana drzwi metalowych do maszynowni o wym. 0,9 x 2,0 m wyposażonych w zamek z możliwością zamknięcia od wewnątrz zgodnie z PN/EN 81.1.
 - wymiana dwóch okien w maszynowni na okna z PCV z możliwością otwarcia uchylnego
 - montaż parapetu pod oknem.
- dźwig nr rej. 4647 i 4648 (blok „C”) oraz dźwig 5073 (blok „A”)
 - wymiana drzwi metalowych do maszynowni o wym. 0,9 x 2,0 m wyposażonych w zamek z możliwością zamknięcia od wewnątrz zgodnie z PN/EN 81.1.
 - wymiana okna drewnianego w obrębie klatki schodowej przed maszynownią na okno z PCV trzykwatrowe o wymiarach 0,8 x 2,24 m
 - wymiana parapetu w/w okna oraz okuć metalowych
 - wymiana wyjścia na dach poprzez okno, wykonanie okna z PCV wersja antywłamaniowa zamykana na zamek elektroniczny.

1.4. Określenia podstawowe.

Określenia podane w niniejszej SST są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi Normami.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót.

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z dokumentacją techniczną, SST i poleceniami Inspektora Nadzoru.

2. MATERIAŁY.

2.1. Stolarka okienna.

Wbudować należy stolarkę okienną z PCV 5 komorową w kolorze białym z nawiewnikami higrosterowalnymi, kompletnie wykończoną wraz z okuciami, zgodnie z dokumentacją techniczną.

Szklenie szkłem bezpiecznym P2 – dwie tafle szkła grubości 4 mm każda, połączone dwiema warstwami folii lub jedną podwójnej grubości. Współczynnik $k < 1,1$ w kolorze szarym (w celu zmniejszenia przenikania promieniowania UV i ciepłego).

2.2. Stolarka drzwiowa.

Drzwi do maszynowni metalowe p.poż. o odporności ogniowej 0,5 h.

Drzwi do pomieszczenia magazynowego typu Gerda antywłamaniowe wewnętrzne.

2.3. Składowanie elementów.

Wszystkie wyroby należy przechowywać w magazynach zamkniętych suchych i przewiewnych, zabezpieczonych przed opadami atmosferycznymi.

Podłogi w pomieszczeniach magazynowych powinny być utwardzone, poziome i równe.

Wyroby należy układać w jednej lub kilku warstwach w odległości nie mniejszej niż 1 m od czynnych urządzeń grzejnych i zabezpieczyć przed uszkodzeniem.

3. SPRZĘT.

Roboty można wykonać przy użyciu dowolnego typu sprzętu zaakceptowanego przez Inspektora nadzoru.

4. TRANSPORT.

Każda partia wyrobów przewidziana do wysyłki powinna zawierać wszystkie elementy przewidziane normą lub projektem indywidualnym. Okucia nie zamontowane do wyrobu przechowywać i transportować w odrębnych opakowaniach.

Elementy do transportu należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem przez odpowiednie opakowanie.

Zabezpieczone przed uszkodzeniem elementy przewozić w miarę możliwości przy użyciu palet lub jednostek kontenerowych.

Elementy mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu zaakceptowanymi przez Inspektora Nadzoru oraz zabezpieczone przed uszkodzeniem, przesunięciem lub utratą stateczności.

5. WYKONANIE ROBÓT.

5.1. Stolarka okienna.

Okna określone w pkt. 1.3. należy wymienić na określone w dokumentacji technicznej oraz pkt. 2.

Okna montować zgodnie z zaleceniami Producenta.

Obróbki blacharskie parapetów wykonać z blachy ocynkowanej, malowanej proszkowo zgodnie z wybranym systemem.

5.2. Stolarka drzwiowa.

Wymienić należy wszystkie drzwi do maszynowni w modernizowanych dźwigach na drzwi metalowe p.poż. o odporności ogniowej min. 0,5 h.

Drzwi należy zaopatrzyć w zamek umożliwiający zamknięcie i otwarcia z wewnątrz bez użycia klucza zgodnie z normą PN/EN 81.1.

Nowe pomieszczenie magazynowe w bloku „E” zaopatrzyć w drzwi wewnętrzne antywłamaniowe typu Gerda.

5.3. Przygotowanie ościeży.

Przed osadzeniem stolarki należy sprawdzić dokładność wykonania ościeże, do którego ma przylegać ościeżnica.

W przypadku wystąpienia wad w wykonaniu ościeża lub zabrudzeniu powierzchni ościeża, ościeże należy naprawić i oczyścić.

Skrzydła okienne i drzwiowe, ościeżnice powinny mieć usunięte wszystkie drobne wady powierzchniowe, np. pęknięcia, wyrwy.

5.4. Osadzenie i uszczelnienie stolarki.

5.4.1. Osadzenie stolarki okiennej.

Ustawienie okna należy sprawdzić w pionie i poziomie.

Dopuszczalne odchylenie od pionu powinno być mniejsze od 1 mm na 1 m wysokości okna, nie więcej niż 3 mm.

Zamocowane okno należy uszczelnić pod względem termicznym przez wypełnienie szczeliny między ościeżem a ościeżnicą materiałem izolacyjnym dopuszczonym do stosowania do tego celu świadectwem ITB. Zabrania się używać do tego celu materiałów wydzielających związki chemiczne szkodliwe dla zdrowia ludzi.

Osadzone okna po zamontowaniu należy dokładnie zamknąć.

5.4.2. Osadzanie stolarki drzwiowej.

Ościeżnicę mocować za pomocą kotew lub haków osadzonych w ościeżu.

Ościeżnice należy zabezpieczyć przed korozją biologiczną od strony muru.

Szczeliny między ościeżnicą a murem wypełnić materiałem izolacyjnym dopuszczonym do tego celu świadectwem ITB. Przed trwałym zamocowaniem należy sprawdzić ustawienie ościeżnic w pionie i w poziomie.

6. KONTROLA JAKOŚCI.

Zasady kontroli jakości powinny być zgodne z wymogami PN-88/B-10085 dla stolarki okiennej i drzwiowej, PN-72/B-10180 dla robót szklarskich.

6.1. Ocena jakości powinna obejmować :

- sprawdzenie zgodności wymiarów
- sprawdzenie zgodności elementów odtwarzanych z elementami dostarczonymi do odwzorowania
- sprawdzenie jakości materiałów, z których wykonana została stolarka,

- sprawdzenie prawidłowości wykonania z uwzględnieniem szczegółów kontr.
 - sprawdzenie działania skrzydeł i elementów ruchomych, okuć oraz ich funkcjonowanie
 - sprawdzenie prawidłowości zmontowania i uszczelnienia.
- Roboty podlegają odbiorowi.

7. OBMIAR ROBÓT.

Jednostką obmiarową robót jest - m² wbudowanej stolarki w świetle ościeżnic.

8. ODBIÓR ROBÓT.

Wszystkie roboty wymieniowe w niniejszej Specyfikacji podlegają zasadom odbioru robót zanikających.

Odbiór obejmuje wszystkie materiały podane w pkt. 2 oraz czynności z pkt. 5.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI.

Płaci się za ustaloną ilość wykonanych robót w jednostkach podanych w pkt, 7. Cena obejmuje:

- dostarczenie gotowej stolarki,
- osadzenie stolarki w przygotowanych otworach z uszczelnieniem
- dopasowanie i wyregulowanie
- ewentualna naprawa powstałych uszkodzeń.

10. DOKUMENTY ODNIESIENIA.

PN-B-10085:2001	Stolarka budowlana. Okna i drzwi. Wymagania i badania.
PN-75/B-94000	Okucia budowlane. Podział.
BN-67/6118-25	Pokosty sztuczne i syntetyczne.