

DZIAŁ B–30 STOLARKA DRZWIOWA STALOWA

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot ST

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej (ST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru całości Robót związanych z wykonaniem stolarki drzwiowej stalowej.

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja jest stosowana jako część Dokumentów Kontraktowych i należy ją stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w podpunkcie 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej Specyfikacji Technicznej stanowią wymagania dotyczące Robót związanych z wykonaniem stolarki drzwiowej stalowej, zgodnie z zakresem wg rysunków Dokumentacji Projektowej – Stolarka Drzwiowa.

Zakres Robót niniejszej ST dotyczy kompletu drzwi wewnętrznych stalowych w obiekcie. Zakres Robót obejmuje:

- drzwi stalowe do pomieszczeń w piwnicy;

wraz z niezbędnym oprzyrządowaniem technicznym.

1.4. Określenia podstawowe

Stosowane określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami oraz definicjami podanymi w ST Dział B–00 „Wymagania ogólne” pkt 1.4.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w ST B–00 „Wymagania Ogólne” pkt 1.5.

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość wykonanych Robót oraz za ich zgodność z Dokumentacją Projektową, Specyfikacjami i poleceniami Nadzoru Inwestorskiego.

1.6. Dokumentacja Projektowa szczegółowa

Wykonawca jest zobowiązany prowadzić Roboty zgodnie z Dokumentacją Projektową oraz zgodnie z poleceniami przekazanymi przez Nadzór Inwestorski.

Wykonawca dostarczy potwierdzoną i ewentualnie skorygowaną w stosunku do Dokumentacji Projektowej – Stolarka Drzwiowa Stalowa Dokumentację Warsztatową, zgodną ze swoją wiedzą i doświadczeniem oraz zgodną ze swoim zapleczem technicznym, łącznie ze schematami montażu, detalami połączeń, detalami mocowań, detalami połączeń z okładzinami ścian, itp. Kompletna Dokumentacja Warsztatowa będzie podlegała zatwierdzeniu przez Nadzór Inwestorski.

Podpisana Dokumentacja Warsztatowa jest podstawą realizacji prac. Jedynie na podstawie podpisanej Dokumentacji Warsztatowej można przystąpić do realizacji Robót.

Wykonawca dostarcza niezbędne atesty, certyfikaty, aprobaty, dopuszczenia, itp. dla stosowanych materiałów, dla wykonanych Robót warsztatowych oraz dla wyrobu.

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne warunki stosowania materiałów

Warunki ogólne stosowania materiałów podano w ST B-00 "Wymagania Ogólne", pkt. 2.

Wszystkie stosowane materiały powinny być zgodne z wymogami określonymi w Ustawie z dnia 16 kwietnia 2004 o wyrobach budowlanych oraz odpowiadać wymaganiom zawartym w normach państwowych lub świadectwach ITB dopuszczających dany materiał do powszechnego stosowania w budownictwie.

2.2. Stosowany materiał

W realizacji stolarki drzwiowej wewnętrznej należy stosować system, który jest przewidziany do stosowania w obiektach użyteczności publicznej o dużej intensywności użytkowania, który posiada odpowiednie referencje obiektowe i który jest w stanie podolać wymaganiom technicznym i jakościowym.

W realizacji wyposażenia drzwi w akcesoria typu zamki, samozamykacze, itp. należy stosować system jednolity w całym obiekcie (też w stolarce drewnianej i aluminiowej) system, który jest w stanie podolać wymaganiom technicznym i jakościowym.

2.3. Wymagania szczegółowe

Obiekt w całości winien zostać wyposażony w stolarkę drzwiową, z jednolitym wykończeniem oraz z jednolitymi akcesoriami (klamki, zawiasy, zamki).

2.3.1. Drzwi wewnętrzne pojedyncze pełne i z kratką transferową

- typ: stalowe, przylgowe, bez funkcji p-poż. lub EI60 i dźwiękoszczelnej
 - wewnętrzne
 - skrzydło drzwiowe:
 - grubość skrzydła 65 mm, przylgowe z grubą przylgą
 - z blachy ocynkowanej grubości 1,5 mm lakierowane RAL 7035
 - zawiasy: 2 x stalowe
 - zamek : bez funkcji, pod wkładkę cylindryczną (bez wkładki), automatyczne ryglowanie skrzydła biernego
 - klamka: klamka-klamka, profil bezpieczny "U", stal nierdzewna, klasa 3 kategorii użytkowania (do drzwi w budynkach użyteczności publicznej, duża częstotliwość, mała dbałość, wysokie ryzyko niewłaściwego użytkowania) wg PN EN 1906
 - samozamykacz: nie
 - kontrola dostępu, napowietrzanie, inne: nie lub kratka transferowa
- ościeżnica:
 - stalowa kątowna z blachy ocynkowanej o gr. 2,0 mm, lakierowanej RAL 7035

2.3.2. Drzwi wewnętrzne podwójne pełne i z kratką transferową

- typ: stalowe, 2- skrzydłowe, przylgowe, bez funkcji p-poż. i dźwiękoszczelnej
 - wewnętrzne
 - skrzydło drzwiowe:
 - grubość skrzydła 65 mm, przylgowe z grubą przylgą
 - z blachy ocynkowanej grubości 1,5 mm lakierowane RAL 7035
 - zawiasy: 2 x stalowe
 - zamek : bez funkcji, pod wkładkę cylindryczną (bez wkładki), automatyczne ryglowanie skrzydła biernego
 - klamka: klamka-klamka, profil bezpieczny "U", stal nierdzewna, klasa 3 kategorii użytkowania (do drzwi w budynkach użyteczności publicznej, duża częstotliwość, mała dbałość, wysokie ryzyko niewłaściwego użytkowania) wg PN EN 1906

- samozamykacz: nie
- kontrola dostępu, napowietrzanie, inne: nie lub kratka transferowa
- ościeżnica:
 - stalowa kątowna z blachy ocynkowanej o gr. 2,0 mm, lakierowanej RAL 7035

Uwaga:

- należy stosować produkty jednej firmy, wiodącej pod względem rozwiązań technicznych i jakościowych; w całym obiekcie należy stosować wyroby jednego producenta siłowników i samozamykaczy;
- należy stosować materiały wolne od wad.

3. SPRZĘT**3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu**

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w ST B-00 „Wymagania Ogólne” pkt 3.

3.2. Stosowany sprzęt

Do wykonania Robót związanych ze stolarką drzwiową specjalną należy stosować:

- jedynie sprzęt dopuszczony przez system;
- bądź inny sprzęt zaakceptowany przez Przedstawiciela Zamawiającego.
- Całość elementów do wbudowania powinna zostać sprefabrykowana w wytwórni, w takim stopniu aby na budowie zminimalizować prace wykończeniowe. Tak więc należy używać jedynie wiertarek, mechanicznych wkrętarek oraz sprzętu czyszczącego i zabezpieczającego.

4. TRANSPORT**4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu**

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w ST B-00 „Wymagania Ogólne” pkt 4.

4.2. Transport materiałów

Wyroby należy przewozić w opakowaniach fabrycznych, w sposób uniemożliwiający ich porysowaniu, wgnieceniu, itp. Elementy uszkodzone podczas transportu należy wymienić.

5. WYKONANIE ROBÓT**5.1. Ogólne zasady wykonywania Robót**

Ogólne zasady wykonania Robót podano w ST B-00 „Wymagania Ogólne” pkt 5.

Roboty realizować może Wykonawca posiadający odpowiednie atesty, certyfikaty, dopuszczenia, itp.

Wymiary otworów, wnęk, uskoków dla stolarki drzwiowej należy, przed prefabrykacją, sprawdzić na budowie.

5.2. Przygotowanie Robót

Przed przystąpieniem do Robót należy dokładnie sprawdzić kompletność instalacji doprowadzanych do drzwi, ich poprawność ułożenia i prawidłowość wyprowadzeń.

5.3. Wyposażenie drzwi

Drzwi należy wyposażyć w akcesoria, zgodnie z zestawieniem Dokumentacja Projektowa – Stolarka Drzwiowa oraz w inne akcesoria przewidziane w Dokumentacji Projektowej. Nie dopuszcza się dodawania mechanizmów na budowie, drzwi w całości winny zostać oprzyrządowane w wytwórni.

5.4. Wykonanie oznaczeń drzwi

Stolarka drzwiowa w całości musi posiadać prócz tabliczek znamionowych wytwórcy i tabliczek znamionowych dotyczących bezpieczeństwa pożarowego oraz **tabliczki z kolejnym numerem drzwi**. Tabliczki muszą być wykonane w stali nierdzewnej, w sposób estetyczny, jednolity dla całego obiektu. Sposób wykonania oraz miejsce montażu muszą być uzgodnione z Nadzorem Inwestorskim.

5.5. Wykonanie zabezpieczeń

Do czasu odbioru pomieszczeń osadzoną stolarkę drzwiową stalową należy zabezpieczyć przed zanieczyszczeniem oraz zabezpieczyć przed mechanicznym ich uszkodzeniem.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości Robót

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w ST B-00 „Wymagania Ogólne” pkt 6.

6.2. Kontrola jakości Robót związanych ze stolarką drzwiową specjalną i bramami

Sprawdzenie jakości Robót polega na sprawdzeniu ich zgodności z:

- Dokumentacją Projektową i Dokumentacją Warsztatową w zakresie kompletności wykonanych Robót oraz zgodności z projektowanymi wymiarami i widokami ścian;
- wymaganiami podanymi w pkt 5 niniejszej Specyfikacji.

W czasie kontroli szczególną uwagę należy zwrócić na:

- sposób przygotowania ościeży otworów do osadzenia stolarki;
- sposób przygotowania instalacji do ościeżnic;
- ilość i jakość łączników mechanicznych zastosowanych do osadzenia stolarki;
- pewność zakotwienia łączników mechanicznych w murze poprzez przeprowadzenie próby wrywania;
- stabilność zamontowania stolarki w murze;
- poprawność osadzenia i regulacji stolarki;
- poprawność zaizolowania ościeżnic;
- poprawność działania skrzydła i wszystkich elementów ruchomych;
- pionowość osadzenia stolarki;
- szczelność i estetykę wykończenia połączeń stolarki z ościeżami otworów – stosowanie taśm wykończeniowych;
- poprawność działania elementów elektromechanicznych i sterujących;
- prawidłowość umieszczenia tabliczek znamionowych.

7. OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiaru Robót jest 1 sztuka (1szt.) stolarki drzwiowej stalowej.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady dotyczące odbioru Robót

Ogólne zasady dotyczące odbioru Robót podano w ST B-00 „Wymagania Ogólne” pkt 8.

8.2. Końcowy odbiór Robót

Końcowy odbiór Robót winien nastąpić po wykonaniu całości Robót dotyczących stolarki drzwiowej stalowej, łącznie z innymi okładzinami i łącznie z wykończeniem detali. Wykonanie Robót należy zgłosić do odbioru Nadzorowi Inwestorskiemu. Odbiór może nastąpić po przekazaniu kompletu świadectw dopuszczeń, atestów, kart gwarancyjnych na produkt oraz okucia, zamki, inne akcesoria.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne zasady dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w ST B-00 „Wymagania Ogólne” pkt 9.

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena 1szt. wykonania stolarki stalowej obejmuje:

- prace pomiarowe i Roboty przygotowawcze;
- transport materiałów niezbędnych do wykonania Robót;
- transport, sprawdzenie, uruchomienie i należyta konserwacja sprzętu mechanicznego;
- praca sprzętu mechanicznego;
- produkcja skrzydeł i ościeżnic;
- produkcja elementów elektromechanicznych i sterujących;
- montaż osprzętu skrzydeł i ościeżnic;
- montaż stolarki;
- uszczelnienia;
- osadzenie i regulacja drzwi;
- uzbrojenie i regulacja uzbrojenia drzwi;
- wywóz opakowań;
- oczyszczenie całości;
- certyfikowanie elementów;
- regulacja elementów elektromechanicznych i sterujących;
- zabezpieczenie elementów poprzez ofoliowanie do czasu odbioru końcowego.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

- | | |
|----------------------------|---|
| 1. PN-EN 130:1998 | Metody badań drzwi |
| 2. PN-EN 1529:2001 | Skrzydła drzwiowe. Wysokość, szerokość, grubość i prostokątność. Klasy tolerancji |
| 3. PN-EN 1530:2001 | Skrzydła drzwiowe. Płaskość ogólna i miejscowa. Klasy tolerancji |
| 4. PN-EN 1906:2003 | Okucia budowlane. Klamki i gałki drzwiowe wraz z tarczami. Wymagania i metody badań |
| 5. PN-EN 1935:2003/AC:2005 | Okucia budowlane. Zawiasy jednoosiowe. Wymagania i metody badań |
| 6. PN-EN 12217:2005 | Drzwi. Siły operacyjne. Wymagania i klasyfikacja |

7. PN-EN 14600:2005 Drzwi, bramy i otwierane okna z właściwościami dotyczącymi odporności ogniowej i/lub dymoszczelności. Wymagania i klasyfikacja