

## SST-07

### SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA STOLARKA OKIENNA I DRZWIOWA

#### 1. Wstęp

##### 1.1. Przedmiot SST

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru stolarki drzwiowej i okiennej dla zadania:  
Przedszkole i Żłobek Samorządowy w Niebylcu.

##### 1.2. Zakres stosowania SST

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

##### 1.3. Zakres robot objętych SST

Roboty, których dotyczy specyfikacja, obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie montażu stolarki okiennej z PCV oraz drzwiowej drewnianej wewnętrznej.

W skład tych robot wchodzi:

B.7.01 Montaż drzwi drewnianych wewnętrznych.

B.7.02 Montaż stolarki okiennej PCV

##### 1.4. Określenia podstawowe

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

##### 1.5. Ogólne wymagania dotyczące robot.

Wykonawca robot jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z dokumentacją projektową, SST i poleceniami Inżyniera.

#### 2. Materiały

##### 2.1. Drzwi drewniane płytowe. Ościeżnice drewniane obejmujące całą grubość ściany. Drzwi do pomieszczeń sanitarnych wyposażone w kratki wentylacyjne o minimalnej powierzchni czynnej otworu 220cm<sup>2</sup>.

##### 2.2. Okna zewnętrzne PCV, RAL 7035, trzyszybowe o normowej izolacyjności cieplnej, montowane w warstwie ocieplenia.

Okna powinny być wyposażone w komplet okuć budowlanych odpowiednich dla danego rodzaju okna.

#### 3. Sprzęt

Roboty można wykonać przy użyciu dowolnego typu sprzętu zaakceptowanego przez Inżyniera.

#### 4. Transport

##### 4.1. Okna i drzwi powinny być pakowane, przechowywane i transportowane zgodnie z PN-B-05000:1996.

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.

Elementy mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu zaakceptowanymi przez Inżyniera, oraz zabezpieczone przed uszkodzeniami, przesunięciem lub utratą stateczności.

#### 4.2. Składowanie elementów

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

Podłogi w pomieszczeniu magazynowym powinny być utwardzone, poziome i równe.

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

### 5. Wykonanie robót

Montaż drzwi i okien zgodnie z instrukcją producenta z zachowaniem wszystkich wymogów.

#### 5.1. Przygotowanie montażu.

Przed montażem sprawdzić wymiary otworu, zdjąć skrzydła, wstępnie ustawić przy pomocy klinów montażowych. Sprawdzić wstępnie pion i poziom ościeżnicy i luzy. Luzy obwodowe powinny mieścić się w granicach:  $10\text{ mm} < Lz < 40\text{ mm}$ .

Dopuszczalne odchylenie ościeżnicy od pionu i poziomu: do 2 mm na 1 m wysokości, jednak nie więcej niż 3 mm na całej długości elementów ościeżnicy.

Odchylenie okna od płaszczyzny pionowej: nie więcej niż 2 mm.

Założyć skrzydła okienne i sprawdzić ich działanie.

Do montażu należy zastosować taśmy uszczelniające rozprężne

#### 5.2. Montaż.

Mocować przy użyciu odpowiedniej jakości kotew, lub stalowych tulei rozporowych.

Nie należy stosować kołków z tworzywa sztucznego.

Bardzo istotne dla prawidłowości funkcjonowania montowanych elementów i ich długiej żywotności jest przestrzeganie odpowiedniej liczby oraz położenia punktów mocowania. Optymalna odległość skrajnych punktów mocowania ramy od naroży ościeżnicy wynosi 15-20 cm.

W każdym przypadku konieczne jest zamocowanie każdego z elementów ościeżnicy w trzech równomiernie rozmieszczonych punktach, w tym zawsze na środku odcinka pionowych elementów ościeżnicy.

O ile szerokość okna przekroczy 150 cm, należy bezwzględnie kotwić także elementy poziome ościeżnicy: zastosować mocowanie nadproża i progu okna.

Po trwałym, mechanicznym zamocowaniu ościeżnicy w otworze wypełnić wszelkie szczeliny wokół elementu montażową pianką poliuretanową. Pianka nie powinna wydostawać się poza krawędzie otworu montażowego.

Przed obróbkami tynkarskimi sezonować opianowanie nie krócej niż przez 24 godziny.

Opianowanie zamontowanego okna pełni rolę strefowej izolacji termicznej, wobec czego powinno być w sposób skuteczny osłonięte i odizolowane od wpływu wilgoci wewnętrznej i penetracji wody opadowej z zewnątrz. Należy zastosować uszczelkę rozprężną na styku ościeżnicy z węgarciem.

Uzupełnienie tynku wokół wymienionych okien należy wykonać nie wcześniej niż po upływie 24 godzin od chwili zakończenia opianowania elementów.

## **6. Kontrola jakości**

6.1. Zasady kontroli jakości powinny być zgodne z wymogami PN-88/B-10085/A2 dla stolarki okiennej i drzwiowej, PN-72/B-10180 dla robot szklarskich a wyniki porównać z wymaganiami Aprobaty Technicznej.

6.2. Badania przed przystąpieniem do robot

Przed przystąpieniem do robot montażowych badaniom powinny podlegać materiały, które będą wykorzystane do wykonania robot oraz przygotowania podłoża.

Wszystkie materiały muszą spełniać wymagania odpowiednich norm lub aprobat technicznych oraz odpowiadać parametrom określonym w dokumentacji projektowej.

Każda partia materiałów dostarczona na budowę musi posiadać certyfikat lub deklarację zgodności stwierdzającą zgodność własności technicznych z określonymi w normach i aprobatkach.

Badanie gotowych elementów powinno obejmować:

- sprawdzenie wymiarów, wykończenia powierzchni, zabezpieczenia antykorozyjnego, połączeń konstrukcyjnych, prawidłowego działania części ruchomych;

Z przeprowadzonych badań należy sporządzić protokół odbioru.

6.3. Sprawdzenie wymiarów.

Sprawdzenie wymiarów należy wykonać zgodnie z PN-88/B-10085/A2,a wyniki pomiarów porównać z wymaganiami odpowiedniej Aprobaty Technicznej oraz dokumentacją systemową.

6.4. Ocena jakości powinna obejmować:

- sprawdzenie zgodności wymiarów,
- sprawdzenie jakości materiałów z których została wykonana stolarka,
- sprawdzenie prawidłowości wykonania z uwzględnieniem szczegółów konstrukcyjnych,
- sprawdzenie działania skrzydeł i elementów ruchomych, okuć oraz ich funkcjonowania,
- sprawdzenie prawidłowości zmontowania i uszczelnienia.

Wyniki pomiarów porównać z wymaganiami Aprobaty Technicznej oraz dokumentacją systemową.

Roboty podlegają odbiorowi.

## **7. Obmiar robót**

Jednostką obmiarową robot jest:

Dla pozycji B.7.01 do B.7.02 jest m<sup>2</sup> wbudowanej stolarki wraz z kompletem okuć.

**8. Odbiór robót**

Odbiór obejmuje wszystkie materiały podane w punkcie 2, oraz czynności wyszczególnione w punkcie 5.

Odbiór montażu okien polega na.

- sprawdzenie pionu i poziomu elementów,
- sprawdzenie montażu,
- sprawdzenie szczelności i przylegania uszczelek,
- sprawdzenie i regulacja okuć,
- montaż klamek,
- sprawdzenie opiankowania,

**9. Podstawa płatności**

Płaci się za ustaloną ilość wykonanych robót w jednostkach podanych w punkcie 7.

Cena obejmuje:

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

**10. Przepisy związane**

PN-EN 1294:2002 Skrzydła drzwiowe. Określenie zachowania się pod wpływem zmian wilgotności w kolejnych jednorodnych klimatach.

PN-EN 1906:2003 Okucia budowlane. Klamki i gałki drzwiowe wraz z tarczami. Wymagania i metody badań.

PN-EN 12209:2005/AC:2006 Okucia budowlane. Zamki. Zamki mechaniczne wraz z zaczepami. Wymagania i metody badań

PN-EN 1026:2001P Okna i drzwi Przepuszczalność powietrza Metoda badania

PN-EN 674:2011 Szkło w budownictwie. Określenie współczynnika przenikania ciepła "U". Metoda osłoniętej płyty grzejnej

PN-EN 1279-5+A2:2011 Szkło w budownictwie. Izolacyjne szyby zespolone. Część 5: Ocena zgodności.