

DZIAŁ B–23 STOLARKA DRZWIOWA WEWNĘTRZNA DREWNIANA

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot ST

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

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja jest stosowana jako część Dokumentów Kontraktowych i należy ją stosować w zlecaniu 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 wewnętrznej drewnianej, zgodnie z zakresem wg Rysunków Dokumentacji Projektowej – Stolarka Drzwiowa Wewnętrzna.

Zakres Robót niniejszej ST dotyczy kompletu drzwi wewnętrznych w obiekcie poza drzwiami aluminiowymi. Zakres Robót obejmuje:

- drzwi jednoskrzydłowe wewnętrzne do kabin sanitariatów (w systemie ścianek działowych);
- drzwi jednoskrzydłowe wewnętrzne pełne;
- drzwi jednoskrzydłowe wewnętrzne pełne z podcięciem wentylacyjnym;
- drzwi jednoskrzydłowe wewnętrzne pełne z podcięciem wentylacyjnym i kratką;
- drzwi jednoskrzydłowe wewnętrzne z odpornością ogniową, dymoszczelnością, itp.

wraz z niezbędnym oprzyrządowaniem technicznym jak klamki, gałki, zamki, samozamykacze, samozamykacze z kolejnością zamykania, dźwignie antypaniczne listwowe, elektrozaczepy rewersyjne, kontrolę dostępu, itp.

Zakres Robót niniejszej ST winien zostać skoordynowany z pozostałymi Robotami realizacji wnętrza obiektu.

Uwaga:

pełna charakterystyka każdych drzwi zawarta jest w tabeli zestawienia; zwraca się uwagę, iż w związku z bogatym układem funkcjonalnym niewiele jest drzwi tej samej wielkości o tej samej funkcji, oprzyrządowaniu i odporności pożarowej.

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 Przedstawiciela Zamawiającego.

1.6. Dokumentacja Projektowa szczegółowa

Wykonawca jest zobowiązany prowadzić Roboty zgodnie z Dokumentacją Projektową oraz zgodnie z poleceniami przekazanymi przez Przedstawiciela Zamawiającego.

Wykonawca dostarczy potwierdzoną i ewentualnie skorygowaną w stosunku do Dokumentacji Projektowej – Stolarka Drzwiowa Wewnętrzna 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 Przedstawiciela Zamawiającego.

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

W przypadku zastosowania rozwiązań alternatywnych Wykonawca zobowiązany jest przedstawić rysunki warsztatowe wraz z kartami katalogowymi proponowanych rozwiązań oraz zobowiązany jest prześledzić konsekwencje wprowadzanych zmian w całości Dokumentacji Projektowej i przewidzieć wprowadzenie ewentualnych dalszych korekt.

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 (wraz z późniejszymi zmianami) 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 podołać wymaganiom technicznym i jakościowym. Wybór systemu należy poprzedzić prezentacją i adresami obiektów.

W realizacji wyposażenia drzwi w akcesoria typu samozamykacze, dźwignie antypatyczne listwowe, itp. należy stosować system jednolity w całym obiekcie (też w stolarce aluminiowej) system, który jest w stanie podołać wymaganiom technicznym i jakościowym. Zestawienie oprzyrządowania drzwi zawiera Dokumentacja Projektowa – Zestawienie Stolarki Drzwiowej. Całość stolarki wykończona w laminacie HPL o parametrach jak w ST Dział B-16.

Ponadto:

- grubość skrzydła drzwi: 40 do 45 mm;
- izolacja dźwiękowa: $R_w = 35$ dB lub inna zgodna z tabelą zestawienia;
- wymiary: zgodnie z zestawieniem w Dokumentacji Projektowej – Zestawienie stolarki;
- zawiasy: ZHU, stal nierdzewna z wykończeniem powierzchni jak pozostałe akcesoria drzwiowe, do akceptacji przez Przedstawiciela Zamawiającego;
- wg kolejności metryki wyrobu (PN-EN 1935:2003):
 - kategoria użytkowa: klasa 4
 - trwałość: klasa 7
 - ciężar drzwi: klasa 7
 - odporność ogniowa: klasa 1
 - bezpieczeństwo: klasa 1
 - odporność na korozję: klasa 4
 - zabezpieczenie: klasa 1
 - klasa zawiasu: 14

- zamek: średnio ciężki zamek wpuszczany z mankietem, zasuwką i zapadką, dwuobrotowy, orzech 8 mm, rozmiar trzpienia 55 mm, przygotowany dla cylindrów zwierających PZ;
- wg kolejności metryki wyrobu (PN-EN 12209:2005):
 - kategoria użytkowa: klasa 3
 - trwałość i obciąż. zapadki: klasa X
 - ciężar drzwi i siła zam.: klasa 9
 - odporność ogniowa: klasa 1
 - bezpieczeństwo: -
 - odporność na korozję: klasa G
 - odporność na wiercenie: klasa 7
 - zakres stos. zamków: wg tabeli Dokumentacji Projektowej
 - sposób uruch. i ryglowania wg tabeli Dokumentacji Projektowej
 - typ działania trzpienia obr.: klasa 4
 - identyfikacja klucza: klasa H
- klamka kompletna: kwasoodporna, ogniotrwała ze stali nierdzewnej z jednorodnym stalowym łóżem ślizgowym z mechanizmem zatraskowym łączącym klamkę z rozetą, do akceptacji przez Przedstawiciela Zamawiającego, wykończenie powierzchni wg wyboru, okucie ze stali nierdzewnej, wzór do zatwierdzenia przez Przedstawiciela Zamawiającego;
- wg kolejności pozycji metryki wyrobu (EN 1906):
 - kategoria użytkowa: klasa 4
 - trwałość: klasa 7
 - ciężar drzwi: -
 - odporność ogniowa: klasa 1
 - bezpieczeństwo: klasa 1
 - odporność na korozję: klasa 4
 - zabezpieczenie: klasa 4
 - typ działania: U
- uszczelki odpowiadające deklarowanej izolacyjności akustycznej, o żywotności odpowiadającej innemu składowym drzwi;
- całość akcesoriów winna zostać zgrana pod względem detalu i wykończenia powierzchni.

Kabiny sanitarne

- drzwi i ścianki działowe systemowe z płyt laminowanych HPL 13 mm;
- głębokość kabin 110 cm, minimalna szerokość 100 cm, drzwi 90 cm;
- całkowita wysokość 210 cm, prześwit nad podłogą 10 cm;
- kolor jak w Dokumentacji Projektowej;
- okucia stal nierdzewna satyna.

Uwaga:

należy stosować okucia wiodącego producenta, które dają pewność działania, niezawodność i są przeznaczone do obiektów użyteczności publicznej.

2.3. Wymagania szczegółowe

Obiekt w całości winien zostać wyposażony w jednakową stolarkę drzwiową, z jednolitym wykończeniem przewidzianej okleiny, z jednolitym detalem oraz z jednolitymi akcesoriami

(klamki, zamki, samozamykacze, itp.). Akcesoria drzwi muszą być jednakowe w całym obiekcie, we wszystkich rodzajach drzwi – zasada ta będzie konsekwentnie przestrzegana.

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 obiektową 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 docinanie, klejenie, itp. Tak więc należy używać jedynie wiertarek, imadeł stolarskich, 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.

Osobno należy przewozić akcesoria jak klamki, samozamykacze, itp.

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. Zasady realizacji Robót

Zgodnie z zapisem w Dziale B-00 pkt 2.1.5, a mówiącym, że wykończenie obiektu będzie poprzedzone wykonaniem fragmentów próbnych dla każdego z materiałów wykańczających, należy wykonać, próbne – modelowe drzwi jednoskrzydłowe, dwuskrzydłowe oraz drzwi zamykające pion instalacyjny wraz z kompletnym osadzeniem. Drzwi modelowe należy wyposażać w komplet akcesoriów, w szczególności zamki, klamki, itp.

Całość będzie podlegała ocenie i końcowej akceptacji.

W próbie należy zawrzeć wszystkie tzw. miejsca trudne, które wymagają dodatkowych akcesoriów i akceptacji detali, w szczególności miejsca styku ze ścianą, miejsca styku z innymi materiałami wykończeniowymi.

5.3. Przygotowanie Robót

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

Uwaga:

w celu uniknięcia zbyt dużych tolerancji w wymiarach ościeży należy wykonać „ościeża fałszywe”, które jako model będą służyły do wykańczania powierzchni ścian z otworami drzwiowymi – w szczególności dotyczy to otworów drzwiowych w przestrzeniach reprezentacyjnych.

5.4. Wyposażenie drzwi

Drzwi należy wyposażyć w akcesoria zgodnie z zestawieniem Dokumentacja Projektowa – Stolarka Drzwiowa. Wskazane drzwi podłączone są do kontrolnych systemów obiektowych, należy przewidzieć doprowadzenie okablowania. Nie dopuszcza się dodawania mechanizmów na budowie, drzwi w całości winny zostać oprzyrządowane w wytwórni.

5.4.1. Drzwi wewnętrzne

- skrzydło:
 - wypełnienie – płyta Sauerland otworowa, doklejki po obwodzie 2 x HDF 3 mm;
 - okleina (laminat HPL) dobrana po próbach kolorystycznych na budowie;
 - grubość skrzydła – około 40 mm;
- ościeżnica:
 - regulowana z MDF-u, OR3 (łączenie opasek pionowe);
 - okleina z laminatu HPL jak skrzydło;
 - dwustronne opaski;
 - grubość muru – różna;
- wyposażenie:
 - zawiasy: stal nierdzewna satyna – wg zestawienia;
 - zamek wpuszczany w systemie masterkey, kolor: stal nierdzewna – wg zestawienia;
 - klamki kształtu litery „U”, kolor: stal nierdzewna – wg zestawienia;
 - samozamykacz – wg zestawienia;
 - samozamykacz z kolejnością zamykania – wg zestawienia;
 - urządzenie paniczne listwowe – wg zestawienia;
 - rygiel skrzydła biernego – wg zestawienia;
 - dodatkowa uszczelka dymoszczelna – wg zestawienia;

Uwaga:

- pracę montażową w całości należy powierzyć brygadam fabrycznym wytwórcy stolarki drzwiowej.
- drzwi zaopatrzone są w szereg różnych akcesoriów, zależnych od ich położenia i funkcji jaką spełniają w obiekcie, zestawienie całości podaje Dokumentacja Projektowa – Stolarka Drzwiowa.

5.5. Wykonanie oznaczeń drzwi

Stolarka drzwiowa w całości musi posiadać prócz tabliczek znamionowych wytwórcy i tabliczek znamionowych dotyczących bezpieczeństwa pożarowego, 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 Przedstawicielem Zamawiającego.

5.6. Wykonanie zabezpieczeń

Do czasu odbioru pomieszczeń osadzoną stolarkę drzwiową 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 wewnętrzną drewnianą

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.

Ponadto zakres kontroli jakości oraz wymagania szczegółowe jak w kontroli jakości stolarki aluminiowej zewnętrznej Dział B-10.

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 działania skrzydła i wszystkich elementów ruchomych;
- pionowość osadzenia stolarki;
- poprawność montażu kompletu uszczelek;
- szczelność i estetykę wykończenia połączeń stolarki z ościeżami otworów – stosowanie taśm wykończeniowych;
- prawidłowość umieszczenia tabliczek znamionowych.

7. OBMIAR ROBÓT

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

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 wewnętrznej, łącznie z innymi okładzinami i łącznie z wykończeniem detali. Wykonanie Robót należy zgłosić do odbioru Przedstawicielowi Zamawiającego. 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 stolarki drzwiowej wewnętrznej 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;
- montaż osprzętu skrzydeł i ościeżnic;
- montaż stolarki;
- uszczelnienia;
- osadzenie i regulacja drzwi;
- uzbrojenie i regulacja uzbrojenia drzwi;
- wywóz opakowań;
- oczyszczenie całości;
- certyfikowanie elementów;
- 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 179:1999/A1:2002 | Okucia budowlane. Zamknięcia awaryjne do wyjść uruchamiane klamką lub płytką naciskową. Wymagania i metody badań |
| 5. PN-EN 1906:2003 | Okucia budowlane. Klamki i gałki drzwiowe wraz z tarczami. Wymagania i metody badań |
| 6. PN-EN 1935:2003/AC:2005 | Okucia budowlane. Zawiasy jednoosiowe. Wymagania i metody badań |
| 7. PN-EN 12217:2005 | Drzwi. Siły operacyjne. Wymagania i klasyfikacja |
| 8. PN-EN 14600:2005 | Drzwi, bramy i otwierane okna z właściwościami dotyczącymi odporności ogniowej i/lub dymoszczelności. Wymagania i klasyfikacja |
| 9. PN-EN 12600 :2004 | Szkło w budownictwie. Badanie wahadłem. Udarowa metoda badania i klasyfikacji szkła płaskiego |
| 10. PN-EN 12543-1/6 :2000 | Szkło w budownictwie. Szkło warstwowe i bezpieczne warstwowe |
- oraz normy przywołane w tekście