

## **SPECYFIKACJE TECHNICZNE WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT BUDOWLANYCH**

**ST-13**  
**ŚLUSARKA OKIENNA I DRZWIOWA**  
**Kod CPV 45421110-8**

## SPIS TREŚCI

1. WSTĘP .....	3
2. MATERIAŁY .....	3
3. SPRZĘT .....	9
4. TRANSPORT .....	9
5. WYKONANE ROBÓT .....	10
6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT .....	14
7. OBMIAR ROBÓT .....	15
8. ODBIÓR ROBÓT .....	15
9. PODSTAWA PŁATNOŚCI .....	15
10. PRZEPISY ZWIĄZANE .....	15

Najważniejsze oznaczenia i skróty:

ST – Specyfikacja Techniczna  
PZJ – Program Zabezpieczenia Jakości  
ITB – Instytut Techniki Budowlanej

## 1. WSTĘP

### 1.1. Przedmiot ST

Przedmiotem niniejszej standardowej specyfikacji technicznej (ST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru ślusarki okiennej i drzwiowej, świetlików dla rozbudowy i przebudowy pomieszczeń szpitala SPZOZ w Kościanie na oddział chirurgii i ortopedii, blok operacyjny, sterylizatornię oraz pomieszczeń pomocniczych z dobudową szybu dźwigowego i nadbudową klatki schodowej

### 1.2. Zakres stosowania ST

Niniejsza specyfikacja techniczna (ST) jest stosowana przy realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1. Odstępstwa od wymagań podanych w niniejszej specyfikacji mogą mieć miejsce tylko w przypadkach prostych robót o niewielkim znaczeniu, dla których istnieje pewność, że podstawowe wymagania będą spełnione przy zastosowaniu metod wykonania wynikających z doświadczenia oraz uznanych reguł i zasad sztuki budowlanej oraz przy uwzględnieniu obowiązujących przepisów bhp.

### 1.3. Zakres robót objętych ST

Roboty, których dotyczy specyfikacja, obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie ślusarki okiennej i drzwiowej aluminiowej i PVC, ścian osłonowych słupowo – ryglowych, kłap oddymiających, pasm świetlnych.

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

## 2. MATERIAŁY

### 2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

Ogólne wymagania dotyczące materiałów i ich rodzaju podano w ST Kod CPV 45000000-7 „Wymagania ogólne” pkt 2.

### 2.2. Wymagania dotyczące materiałów

#### 2.2.1. Profile PCV

Okna powinny spełniać warunki wytrzymałościowe wynikające z obliczeń statycznych, w których należy uwzględniać dopuszczalne obciążenie wiatrem wg PN-EN 1990:2004, PN-EN 1991-1-4:2008

Okna powinny spełniać wymagania ochrony cieplnej budynków zgodnie z – PN-EN ISO 6946:1998

Kształtowniki powinny być wykonane z wysokoudarowego PCV / pięciokomorowego – gł. min 70mm/, w kolorze białym wg określonych przez producenta norm.

Szyby zespolone jednokomorowe o wartościach współczynnika przenikania ciepła infiltracji spełniających wymagania PN-EN ISO 6946:1998 i wg PN-B-02151-01-03;1987, PN-B-02152-02:1987 ochrona przeciwdźwiękowa pomieszczeń.

Okucia – w oknach z kształtowników PCV należy stosować kompletne objęte normami, certyfikatem ITB zgodności do aprobaty technicznej.

Okucia winny być dostosowane do ciężaru własnego skrzydła i do obciążeń eksploatacyjnych, skrzydła rozwieralne winny być wyposażone w ograniczniki rozwieralności.

Uszczelki – uszczelki przylgowe winny być na całym obwodzie okna i odpowiadać normom Producenta Konstrukcja okien z kształtowników PCV/ jedno, dwu, trzy, czteropłytowa winna spełniać wymagania normowe Producenta poparta aprobatą techniczną.

Okna montowane powinny spełniać wymagania dotyczące przepuszczalności powietrza oraz winny być zaopatrzone w otwory odprowadzające wodę /skropliny/.

Szczegółowa specyfikacja wg zestawień

#### 2.2.2. Profile aluminiowe wg PN - EN 515: 1996, PN - EN 573-3:1998 (fasada słupowo ryglowa)

- Stop aluminium EN AW-6060 PN-EN 573-3:2004, stan T66 wg PN-EN 515:1996 (AlMgSi0,5F22 DIN1725 T.1)

- Gęstość 2700 [kg/m<sup>3</sup>]
- Współczynnik rozszerzalności liniowej  $\alpha=23.5 \times 10^{-6}$  [1/K]
- Moduł sprężystości wzdłużnej Younga  $E=70000$  [MPa]
- Współczynnik Poisson `a  $\nu=0,3$
- Wytrzymałość na rozciąganie  $R_m \min=215$  [MPa]
- Umowna granica plastyczności  $R_{0,2} \min=160$  [MPa]
- Odchyłki wymiarowe PN-EN 12020-2 (DIN17615 T.3, DIN1748 T.4)
- Własności mechaniczne PN-EN 755-2:2001 (DIN1748 T.1)
- Spełniają wymagania PN-EN 755-1:2001

Profile aluminiowe zaprojektowano jako lakierowane proszkowo.

Na proces lakierowania składa się:

- przygotowanie powierzchni (oczyszczenie, odtłuszczenie),
- wstępna obróbka chemiczna (chromianowanie),
- napylenie proszku lakierniczego
- wygrzewanie w wysokiej temperaturze w celu polimeryzacji lakieru

Grubość uzyskiwanej w ten sposób powłoki lakierowanej na powierzchniach dekoracyjnych (widocznych po zmontowaniu konstrukcji) wynosi powyżej 60 $\mu$ m.

Szczegółowa specyfikacja wg zestawień

Stal -wzmocnienia

- St3S
- Gęstość 7800[kg/m<sup>3</sup>]
- Współczynnik rozszerzalności liniowej  $\alpha=16 \times 10^{-6}$  [1/K]
- Moduł sprężystości wzdłużnej Younga  $E=2,1 \times 10^5$  [MPa]
- Współczynnik Poisson `a  $\nu=0,3$
- Wytrzymałość na rozciąganie  $R_m \min=380-450$  [MPa]
- Umowna granica plastyczności  $R_{0,2} \min=235$  [MPa]

Przekładki termiczne (izolatory)

• Przekładki termiczne wykonane są w postaci pasów z poliamidu wzmocnionego włóknem szklanym PA 6,6 GF25 wg DIN 16941. Przekładki termiczne charakteryzują się bardzo dużą wytrzymałością, oraz rozszerzalnością cieplną zbliżoną do aluminium, co zapobiega rozrywaniu złącz na granicy poliamid-aluminium przy dużych zmianach temperatur na elewacji budynków.

Właściwy sposób zagniatania przekładki termicznej gwarantuje przewidzianą w normach wytrzymałość profilu zespolonego.

• Izolatory, przez które zespalane są listwy dociskowe mocujące okładziny elewacyjne ściany ze słupami i ryglami, wykonane są z tworzywa sztucznego HPVC o bardzo dobrych właściwościach izolacyjnych.

#### 2.2.2.1 Uszczelki

Uszczelki przyszybowe

- Uszczelki przyszybowe osadzone w gniazdach aluminiowych, służą do uszczelniania szyb w pasach przeziernych i nieprzeziernych, wykonane są z kauczuku syntetycznego EPDM wg DIN7863 i normy wykonawczej wg DIN7715 E2, ISO 3302-1
- Połączenia naroży uszczelki klei się specjalnym klejem zgodnie z technologią lub stosuje gotowe narożniki gumowe.

#### 2.2.3. Akcesoria łączące

Złączki narożne, wkręty, śruby, podkładki z aluminium, stali nierdzewnej lub ocynkowanej – systemowe.

#### 2.2.4. Szyby

## Szkło

- Do obliczeń statycznych należy przyjąć, że 1 m<sup>2</sup> szkła o grubości 1 mm waży 2,5 kg.
- Elementy aluminiowe stosowane na zewnątrz szklone są szybami zespolonymi, dobraćymi w taki sposób, aby spełniały wymagania w zakresie ochrony cieplnej budynków zgodnie z aktualnie obowiązującymi normami i przepisami krajowymi oraz normy PN-B-02151-03 w zakresie ochrony przeciwdźwiękowej pomieszczeń.

### 2.2.4.1. Rodzaje szyb zespolonych

Szyby zespolone zgodnie z wymogami normy PN-EN 1279-5:2006

Szyby zespolone jednokomorowe - układ szyb oddzielonych od siebie ramka dystansowa, wypełniona sitem molekularnym, stanowiącym pochłaniacz pary wodnej, połączonych na obwodzie spoiwem zapewniającym właściwą szczelność układu. Wewnątrz szyby zespolonej może znajdować się argon lub inne gazy.

Izolacyjna dwukomorowa szyba zespolona - układ składający się z dwóch tafli szkła powlekanego oraz umieszczonej pomiędzy nimi jednej tafli szkła hartowanego; pomiędzy taflami, połączonymi za pomocą tzw. „cieplej ramki” dystansowej, znajdują się hermetycznie zamknięte komory wypełnione gazem. W zależności od potrzeb i życzeń klienta, komory można wypełnić argonem lub innym gazem:

Poszczególne tafle szkła należy dobrać w sposób zapewniający optymalne wykorzystanie ich połączonych właściwości w szybie zespolonej. Zewnętrzne tafle izolacyjnej dwukomorowej szyby zespolonej należy wykonać z tzw. szkła niskoemisyjnego. Swoje właściwości zawdzięcza ono naniesionej na powierzchnię niewidocznej powłoki z tlenków metali, która umożliwia przenikanie do wnętrza promieni słonecznych. Energia słoneczna absorbowana jest przez ściany i wyposażenie pomieszczeń, a następnie emitowana w formie ciepła w różnych kierunkach. W tym momencie powłoka przejmuje funkcję tarczy, zapobiegając ucieczce ciepła z pomieszczeń w okresie grzewczym. Powłoka zawsze znajduje się wewnątrz dwukomorowej szyby zespolonej. W/w rozwiązanie zabezpiecza również przed nadmiernym przegrzaniem pomieszczeń w lecie – wówczas taflę szyby zespolonej położoną od zewnątrz budynku należy zastąpić taflą szkła do kontroli działania promieni słonecznych, które zapewnia wystarczającą przepuszczalność światła, jednocześnie chroniąc przed upałami. Szkła selektywne to szkła łączące kontrolę słoneczną z wysokim współczynnikiem przenikania światła. Środkowa tafla zwykle wykonana jest ze szkła bazowego. Z uwagi na znaczne wahania temperatury wewnątrz szyby zespolonej, niezależnie od rodzajów użytego szkła wszystkie dwukomorowe szyby zespolone posiadają środkową taflę ze szkła bazowego poddanego procesowi hartowania lub utwardzania.

- Zabezpieczenie przed mechanicznym przeciążeniem przez uderzenie - w przypadku pęknięcia szkła folia PVB powstrzyma fragmenty szkła na miejscu.
- Zabezpieczenie przed promieniowaniem UV - zabezpieczenie przed promieniowaniem UV stanowią folia PVB oraz pokrycie tafli szkła /wewnątrz komory/ tlenkami metali.

### 2.2.4.2. Kształt i wymiary szyb zespolonych

Grubość nominalna szyby zespolonej – suma grubości poszczególnych szyb i szerokości ramek dystansowych.

Odchyłki grubości szyb zespolonych w stosunku do grubości nominalnej określa norma PN-EN 1279-5:2006.

Szyby zespolone należy oznaczać podając następujące dane :

- grubość szkieł i ich nazwy,
- szerokość ramki ( ramek ),
- wymiary : szerokość i wysokość.

- Kształt i wymiary szyb zespolonych - szyby zespolone, mające kształt prostokątny, nie mogą być większe niż wyznaczony prostokąt otrzymany przez powiększenie wymiarów nominalnych o dopuszczalną odchyłkę plusowa lub mniejsze niż wyznaczony prostokąt pomniejszony o dopuszczalną odchyłkę minusowa. Boki wyznaczonych prostokątów powinny być równoległe do siebie i mieć wspólny środek wg normy PN-EN 1279-5:2006. Dopuszcza się, po uzgodnieniu między producentem i odbiorcą, produkcję szyb zespolonych o innych kształtach niż prostokątne.

Każdorazowo należy określić wszystkie wymiary zgodnie z Katalogiem Figur zawartym w III części Normy. W przypadku braku możliwości określenia któregośkolwiek wymiaru w figurze, należy dostarczyć szablon wielkości 1 : 1 wykonany z twardej tektury lub sklejk. Krawędziami szyb są zewnętrzne krawędzie szablonu. W przypadku szyb zespolonych wykonanych na podstawie szablonu dopuszcza się tolerancje wymiarów  $\pm 2$  mm.

Grubość szyby zespolonej nie powinna odbiegać od grubości nominalnej uzgodnionej między producentem a odbiorcą o więcej niż odchyłki zawarte w normie PN-EN 1279-5:2006.

#### 2.2.4.3. Zestawy szybowe przyjęte w projekcie:

**A** Zestaw szybowy przeciwpożarowy EI 60: 6 Plth/16Ar/Contraflam EI 60.

$U=1,0W/m^2K$ ,  $R_w=40dB$ , przepuszczalność światła słonecznego 73%, przepuszczalność całkowita energii słonecznej  $g=0.55$ ;

**B** Zestaw szybowy jednokomorowy z szybą niskoemisyjną (pustka wypełniona argonem): 4Plx/16Ar/4Plth One.

$U=1,0W/m^2K$ ,  $R_w=32dB$ , przepuszczalność światła słonecznego 71%, przepuszczalność całkowita energii słonecznej  $g=0.5$ ; grubość zestawu 24mm, ciężar zestawu 20mm/m<sup>2</sup>;

**C** Zestaw szybowy jednokomorowy ze szkłem selektywnym, niskoemisyjnym, o podwyższonej izolacyjności akustycznej

(pustka wypełniona argonem): 6 Planistar/16Ar/4Plx.

$U=1,1W/m^2K$ ,  $R_w=35dB$ , zestaw szybowy z zabezpieczeniem przed nadmiernym nagrzewaniem się pomieszczeń; przepuszczalność światła słonecznego 70%, przepuszczalność całkowita energii słonecznej  $g=0.41$ ; grubość zestawu 26mm, ciężar zestawu 25mm/m<sup>2</sup>;

**D** Zestaw szybowy z szybą niskoemisyjną, mleczną (pustka wypełniona argonem): 4 Satinovo Mate/16Ar/4Plth One.

$U=1,0W/m^2K$ ,  $R_w=32dB$ , przepuszczalność światła słonecznego 70%, przepuszczalność całkowita energii słonecznej  $g=0.5$ ; grubość zestawu 24mm, ciężar zestawu 20mm/m<sup>2</sup>;

**E** Zestaw szybowy ze szkłem selektywnym, niskoemisyjnym (pustka wypełniona argonem): 4 Planistar/16Ar/4Plx.

$U=1,1W/m^2K$ ,  $R_w=32dB$ , zestaw szybowy z zabezpieczeniem przed nadmiernym nagrzewaniem się pomieszczeń przepuszczalność światła słonecznego 71%, przepuszczalność całkowita energii słonecznej  $g=0.42$ ; grubość zestawu 24mm, ciężar zestawu 20mm/m<sup>2</sup>;

**F** Zestaw szybowy jednokomorowy ze szkłem selektywnym, niskoemisyjnym, antywłamaniowym klasy P4 (pustka wypełniona argonem): 4 Planistar/16Ar/44.4Plx.

$U=1,1W/m^2K$ ,  $R_w=35dB$ , zestaw szybowy z zabezpieczeniem przed nadmiernym nagrzewaniem się pomieszczeń, z szybą bezpieczną utrudniającą włamanie (Planilux 4mm /folia PVB standard 1,52mm/ Planilux 4mm); przepuszczalność światła słonecznego 69%, przepuszczalność całkowita energii słonecznej  $g=0.42$ ; grubość zestawu 29,5mm, ciężar zestawu 31,6kg/m<sup>2</sup>;

Okna zlokalizowane w ścianach od strony południowo wschodniej i zachodniej zaprojektowano z zestawem szybowym ze szkłem selektywnym celem zabezpieczenia przed nadmiernym nagrzewaniem się pomieszczeń.

Okna O23 i O22 zlokalizowane w piwnicy należy wykonać jako antywłamaniowe.

#### 2.2.4.4. Wymagania ogólne dla szyb:

Wewnętrzne powierzchnie szyb zespolonych powinny być czyste, nie dopuszcza się przecieków spoiwa do wnętrza szyby oraz braku ciągłości mas uszczelniających.

W szybach jednokomorowych ze szkła float niedopuszczalne jest przesunięcie szyb względem siebie powyżej 1mm.

Przestrzeń między szybami, podstawa ramki dystansowej i obrzeżem powinna być całkowicie wypełniona masą uszczelniającą.

Dopuszcza się menisk wklęsły nie większy niż 1 mm. Wyroszenie pary wodnej wewnątrz szyby nie powinno nastąpić w temperaturze wyższej niż – 35 st. C.

Szyba zespolona powinna być szczelna. Po przeprowadzeniu 10 cykli podgrzewania do temperatury 70 st. C i chłodzenia do temperatury + 18 st. C  $\pm$  5 st. C, wyroszenie pary wodnej sprawdzone po 24 h nie powinno wystąpić w temperaturze wyższej niż - 35 st. C.

Ramka dystansowa o szerokości 16 mm. Stosuje się ramki dystansowe gięte w narożach (łączone na bokach w maksimum 3 miejscach) lub ramki cięte. Przerwa w łączeniu ramek nie może być większa niż 1 mm. Przewodność cieplna - mniejsza niż 0,007 W/K. Ramka dystansowa stykająca się ze szczeliwem silikonowym musi być całkowicie zgodna. Najlepsza zgodność ze szczeliwami silikonowymi wykazują profile i uszczelki zawierające 100% polimer silikonowy.

#### 2.2.4.5. Cechowanie:

Według normy PN-EN 1279-5:2006 wewnątrz każdej szyby zespolonej na ramce dystansowej należy umieścić w sposób trwały co najmniej znak producenta, datę produkcji oraz znak bezpieczeństwa B.

Standardem stało się umieszczenie dodatkowych informacji takich jak: numer zamówienia, pozycja w zamówieniu, budowa szyby, określony współczynnik przenikania ciepła, czy inne oznaczenia na życzenie odbiorcy.

Standardowe opakowanie stanowią stojaki metalowe typu L lub A. Szyby zespolone powinny być ustawione na stojakach. Stojaki powinny być metalowe, przy czym podstawa stojaka z bokami powinna stanowić kat prosty. Wszystkie części metalowe stojaka, które stykają się z szybami zespolonymi powinny być wyłożone gumą, lub innym materiałem amortyzującym. Szyby zespolone ustawiane na stojakach powinny być zabezpieczone taśmami przed przesuwaniem się. Między szybami należy stosować przekładki korkowe, tekturowe lub drewniane.

#### 2.2.4.6. Przechowywanie:

Szyby zespolone powinny być przechowywane w pomieszczeniach krytych, suchych, przewiewnych, zabezpieczonych przed opadami atmosferycznymi oraz bezpośrednim promieniowaniem słonecznym, o temperaturze nie przekraczającej 40 st. C.

#### 2.2.4.7. Badania:

Sprawdzanie kształtu i wymiarów należy wykonać za pomocą odpowiednich przymiarów lub sprawdzianów. Sprawdzanie szerokości i długości odbywa się za pomocą miary zwijanej, sprawdzanie grubości za pomocą suwmiarki lub mikrometru.

Sprawdzanie jakości szkła i wykonania szyb zespolonych polega na oględzinach prowadzonych okiem nieuzbrojonym w warunkach naturalnego oświetlenia na tle matowego, czarnego ekranu z odległości 60 cm. Wady niewidoczne z tej odległości nie są kwalifikowane jako wady.

Dopuszczalne wady:

Oceny szyb zespolonych dokonuje się zgodnie z tabelą:

Lp.	Nazwa wady	Występowanie wad w szybie zespolonej o powierzchni		
		Do 1,0m <sup>2</sup>	Od 1,0 do 2,0m <sup>2</sup>	Powyżej 2,0m <sup>2</sup>
1	Wady punktowe w postaci wtrąceń ciał obcych	niedopuszczalne	niedopuszczalne	niedopuszczalne
2	Wady punktowe i liniowe w postaci pęcherzy: - pęcherze pękające i otwarte	niedopuszczalne	niedopuszczalne	niedopuszczalne
	- pęcherze zamknięte	Dopuszczalne 2 szt. O wymiarze max. 2mm  w pasie brzeżnym dopuszczalne o wymiarze	Dopuszczalne 3 szt. O wymiarze max. 2mm  w pasie brzeżnym	Dopuszczalne 5 szt. O wymiarze max. 2mm  w pasie brzeżnym

		do 3mm, nieskupione*	dopuszczalne o wymiarze do 3mm, nieskupione*	dopuszczalne o wymiarze do 3mm, nieskupione*
3	Wady liniowe w postaci rys	Dopuszczalne o łącznej długości do 40mm i maksymalnej długości pojedynczej rysy do 15mm  w pasie brzeżnym dopuszczalne rysy pojedyncze o długości do 20mm*	Dopuszczalne o łącznej długości do 45mm i maksymalnej długości pojedynczej rysy do 15mm  w pasie brzeżnym dopuszczalne rysy pojedyncze o długości do 20mm*	Dopuszczalne o łącznej długości do 50mm i maksymalnej długości pojedynczej rysy do 15mm  w pasie brzeżnym dopuszczalne rysy pojedyncze o długości do 20mm*
4	Wady w postaci wyszczerbień i odprysków przy krawędziach	Dopuszczalne pojedyncze o największym wymiarze do 3,0 mm*	Dopuszczalne pojedyncze o największym wymiarze do 3,0 mm*	Dopuszczalne pojedyncze o największym wymiarze do 3,0 mm*

\* Pas brzeżny o szerokości 20mm

UWAGA 1: \* nie dotyczy szyb zespolonych przeznaczonych do szklenia strukturalnego.

UWAGA 2: Szyby zawierające szkło z powłokami ocenia się zgodnie z wytycznymi normy PN-EN 1096-1:2001.

Szyby zawierające szkło warstwowe ocenia się zgodnie z wytycznymi norm PN-EN ISO 12543-1÷6.

#### 2.2.5. Silikon strukturalny /szczeliwo do szklenia strukturalnego/ – wymagana Aprobata Techniczna ITB

Dwuskładnikowe szczeliwo silikonowe /dwuskładnikowy kauczuk silikonowy/ do szklenia strukturalnego, spełniające wymagania norm europejskich w zakresie szklenia strukturalnego.

Wymagania:

- bardzo dobra przyczepność do różnych nieporowatych podłoży: szkła powlekanych, emaliowanych i refleksyjnych, anodowanego i malowanego farbami poliestrowymi aluminium oraz stali nierdzewnej,
- wysoki poziom właściwości mechanicznych,
- utwardzanie bezzapachowe i nie korozyjne,
- odporny na działanie ozonu,
- stabilna lepkość składników A i B, nie wymagający podgrzewania,
- odporny na działanie czynników atmosferycznych, na działanie promieniowania UV, ciepła i wilgoci,
- stabilność w zakresie temperatur : -50°C do 150°C,
- wysoka odporność na starzenie, skurcz, pęknięcie i odbarwienie,
- wysoka elastyczność i odkształcalność,
- bezrozpuszczalnikowy.

Właściwości po zmieszaniu:

- konsystencja pasta niespływająca,
- gęstość 1,30 kg/l, czas pracy (25°C / 50% w. w.) 10 do 30 minut,
- czas osiągnięcia pyłosuchości (23°C / 50% w. w.) 80 do 100 minut,
- niekorozyjny.

Właściwości mechaniczne:



- wytrzymałość na rozciąganie 0,95 MPa
- wytrzymałość na rozerwanie 6,0 kN/m
- wydłużenie całkowite 130 %
- twardość Shore A 40
- dynamiczne obciążenie projektowe szczeliwa 140.000 Pa
- statyczne obciążenie projektowe szczeliwa 15.000 Pa
- zakres temperatur pracy -50 °C do +150°C.

Przechowywanie:

- Materiał przechowywać w oryginalnych, nieuszkodzonych opakowaniach w suchych warunkach w temp. od +10°C do +30°C. Chronić przed bezpośrednim promieniowaniem słonecznym i mrozem.

#### 2.2.6. Podkład pod silikon strukturalny

Podkład stosowany w celu poprawy jakości i przyczepności szczeliw silikonowych do podłoży nieporowatych. Stosować podkład kompatybilny /jeden producent, ta sama chemia utwardzania/ z zastosowanym szczeliwem do szklenia strukturalnego.

#### 2.2.7. Szkło bezpieczne /wg PN-EN 12150 -1:2002/

Szkło o podwyższonej wytrzymałości mechanicznej na uderzenie z wymagana dla szkła bezpiecznego drobna struktura odłamków /tzw. siatka spękań/.

Wymiary i tolerancje dla szyb hartowanych określa norma PN-EN 12150 -1:2002.

Szyby hartowane powinny być oznakowane w sposób czytelny i trwały /nadruk, wytrawienie, piaskowanie/.

Oznakowanie powinno zawierać następujące informacje:

- nazwę i znak firmowy producenta,
- numer normy PN-EN 12150-1.

Dla szyb do innych zastosowań niż budowlane nie stosuje się trwałego oznakowania. W takim przypadku zamówienie na takie szyby powinno posiadać zapis informujący o zastosowaniu. Na szybach nie nanosi się trwałego znaku, natomiast stosuje się inne oznakowanie szyb/opakowań z szybami, np. etykiety.

Ocenę wizualną szyb przeprowadza się w warunkach oświetlenia dziennego. Jako dopuszczalne uważa się wszelkie wady niewidoczne z odległości 60 cm.

Wysokość oszklonej części okna nie może być mniejsza niż 1,3m, zaprojektowano okna spełniające ten warunek. Wyjątkowo w budynku „D”, ze względów, użytkowych, w pomieszczeniach magazynów zastosowano okna o niższej wysokości

Wymiary i tolerancje:

- Tolerancje dla długości boków  $\pm 1$ mm.
- Różnica przekątnych dla szyb o długości boków: do 2000 mm –do 1 mm, powyżej 2000 mm – do 2mm.
- Prostoliniowość: wypukłość całkowita : max 0,003mm/mm, pomiaru dokonuje się wzdłuż krawędzi szyby i przekątnych; wypukłość lokalna : max 0,5mm/ 300mm, pomiar wykonuje się wzdłuż krawędzi szyby w odległości 25mm od niej.

### 3. SPRZĘT

#### 3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

**Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podane w ST Kod CPV 45000000-7 „Wymagania ogólne” pkt 3.**

#### 3.2. Sprzęt niezbędny do wykonania robót

Rodzaj sprzętu używanego do w/w robót pozostawia się w gestii Wykonawcy.

Jakikolwiek sprzęt, maszyny lub narzędzia, nie gwarantujące zachowania wymagań jakościowych

robót, przepisów BHP oraz przepisów planu Bioz zostaną przez Inżyniera zdyskwalifikowane i niedopuszczone do robót.

## **4. TRANSPORT**

### **4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu**

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w ST Kod CPV 45000000-7 „Wymagania ogólne” pkt 4.

Materiał należy transportować zgodnie z wytycznymi producenta materiałów w tym względzie. Załadunek, transport i rozładunek materiałów należy prowadzić zgodnie z przepisami BHP, planu Bioz, przepisami o ruchu drogowym oraz w sposób nie kolidujący z wewnętrznymi przepisami obowiązującymi na terenie obiektu.

Wszystkie przewożone materiały należy zabezpieczyć przed uszkodzeniami i zamknięciem.

### **4.2. Transport i rozładunek**

Transport realizowany jest przez producenta, przez specjalistyczne zestawy samochodów ciężarowych, przystosowane do przewożenia szkła. Rozładunek stojaków ze szkłem z samochodu jest przeprowadzany przez odbiorcę. Podczas transportu należy zwrócić uwagę, by nie uszkodzić taśmy, która oklejone są krawędzie szyb.

Odbiorca jest odpowiedzialny za prawidłowy przebieg rozładunku. Odbiór własny odbywa się na życzenie i ryzyko odbiorcy (w zakresie stłuczek i uszkodzeń szkła podczas transportu).

### **4.3. Transport i przechowywanie szyb zespolonych ognioodpornych:**

Normalne warunki oznaczają, że temperatura między warstwami szkła nie może być niższa od  $-10^{\circ}\text{C}$  i wyższa od  $+45^{\circ}\text{C}$ . Ma to zastosowanie zarówno do transportu jak i przechowywania tafli szkła na placu budowy.

Klient powinien zapoznać się ze specyficznymi wymaganiami dotyczącymi transportu i stosowania produktów. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących takich wymagań i zaniebdania uzyskania od dostawcy informacji i instrukcji, wszelkie gwarancje tracą ważność. Ma to również zastosowanie do nieprzestrzegania ogólnie znanych zasad technologicznych podawanych w normach, instrukcjach dotyczących instalowania, transportu i czyszczenia.

Metody transportowania i przechowywania muszą zapewnić zabezpieczenie każdej tafli szkła. Tafle szkła mogą być transportowane i przechowywane wyłącznie w położeniu pionowym.

Należy zabezpieczać krawędzie szkła, aby zapewnić odpowiednią jakość uszczelnienia.

Obszar krawędzi oraz zabezpieczenie krawędzi tafli szkła muszą pozostać nienaruszone również po dostawie, nie mogą one zostać uszkodzone ani podlegać obróbce. Obejmuje to oddziaływanie termiczne (spawanie, grzejniki w zbyt małej odległości, itp.), mechaniczne (takie jak cięcie, szlifowanie, zmiana krawędzi i naroży, itp.) lub chemiczne (zetknięcie się z niewłaściwymi materiałami uszczelniającymi, rozpuszczalnikami, itp.), które mogłyby wpływać na zespoły szkła ognioodpornego.

Wszystkie formatki ognioodpornego szkła muszą być przechowywane w suchym miejscu, zabezpieczonym przed bezpośrednim działaniem słońca lub innych źródeł ciepła. Podobnie, muszą one być chronione przed działaniem niskich temperatur poniżej  $-10^{\circ}\text{C}$ .

Gwarancja traci ważność, jeżeli po dostawie szkło podlegało zmianom lub obróbce, dokonywanym przez klienta lub strony trzecie bez uprzedniej pisemnej zgody producenta.

Spawanie w miejscu gdzie znajduje się szkło ognioodporne wymaga zabezpieczenia powierzchni szkła przeciw odpryskom lub iskrom pochodzącym od spawania.

## **5. WYKONANIE ROBÓT**

### **5.1. Zasady ogólne wykonania robót**

**Ogólne zasady wykonania robót podano w ST Kod CPV 45000000-7 „Wymagania ogólne” pkt 5.**

Należy zapewnić bezpieczeństwo pracy robotników oraz osób postronnych mogących znaleźć się w pobliżu miejsca prowadzonych robót budowlanych zgodnie z aktualnymi przepisami BHP przy wykonywaniu robót budowlanych oraz planem Bioz.

## 5.2. Montaż okien PCV

Demontaż starych okien.

Montaż nowych okien z PCV na kotwy ścienne ocynkowane ,dopuszcza się montaż z użyciem śrub montażowych oraz ich uszczelnienie.

Montaż parapetów.

Uzupełnienie tynku lub całkowita wymiana tynku przy ościeżach zewnętrznych w razie potrzeb.

Roboty porządkowe.

Dobór odpowiedniego legalnego miejsca wywozu gruzu wykonawca ustala we własnym zakresie oraz ponosi koszty składowania .

Uwaga: Przed zamówieniem okien PVC należy bezwzględnie dokonać pomiaru otworów okiennych na budowie.

## 5.3. Zasady wykonania robót w zakresie montażu ślusarki aluminiowej na budowie

Montaż ścian o konstrukcji słupowo-ryglowej oraz okien i drzwi zaleca się powierzyć odpowiednio przeszkolonym i przygotowanym brygadam montażowym.

Podczas montażu należy bezwzględnie przestrzegać instrukcji montażu opracowanej przez producenta.

Uwaga: Przed zamówieniem ślusarki aluminiowej należy bezwzględnie dokonać pomiaru otworów okiennych na budowie.

### 5.3.1. Zamocowanie okien i drzwi

Nowoczesne okna i drzwi aluminiowe zachowują swoje bardzo dobre właściwości eksploatacyjne pod warunkiem, że zostanie prawidłowo wykonany montaż elementów do ścian budynku. Na prawidłowe wbudowanie okna w mur mają wpływ następujące czynności:

- Przygotowanie otworu w ścianie budynku

Otwór w murze, w którym ma być zamontowane okno lub drzwi powinien mieć wymiary odpowiednio większe od zewnętrznych wymiarów ościeżnicy okna lub drzwi. Otwór powinien być szerszy o 2-4 cm od szerokości ościeżnicy (po 1-2 cm z każdej strony) oraz wyższy o 6-8 cm (1-2 cm na górze i 5-6 cm na dole) w przypadku okna i 1-2 cm (1-2 cm na górze) w przypadku drzwi. Kąty otworu powinny mieć 90°, a przekątne nie powinny się różnić o więcej niż 1 cm, co można łatwo sprawdzić za pomocą taśmy lub sznurka. Jeżeli otwór w murze jest większy od zalecanego, wówczas zużywa się bezzasadnie więcej materiału izolacyjnego, natomiast, jeżeli naroża nie zachowują kąta prostego, może dojść do deformacji geometrii ościeżnicy.

Wszystkie powierzchnie wewnętrzne otworu powinny być możliwie gładkie, bez ubytków. Dolna powierzchnia otworu powinna być jednolita, równa, zbudowana z warstwy materiału, na którym stabilnie można oprzeć okno.

- Ustawienie ościeżnicy w murze

Okno ustawiamy na progu podokiennym, który stanowi rura stalowa i izolujący element tworzywowy. Położenie okna względem muru powinno być takie, aby izoterma 10°C przechodziła przez tę konstrukcję. Tylko wówczas unikniemy zjawiska skraplania się pary wodnej na wewnętrznej stronie okna w normalnych warunkach użytkowania. W murze warstwowym izolowanym wełną mineralną lub styropianem izoterma ta znajduje się w pasie materiału izolacyjnego, dlatego też na jego głębokości powinno być montowane okno.

W przypadku ściany ocieplanej od zewnątrz okno zaleca się montować blisko pasa zewnętrznej izolacji. Okna i drzwi powinny być wypoziomowane a szczelina między konstrukcją aluminiową, a murem z obydwu stron powinna być jednakowa.

- Mocowanie okna/drzwi w murze

Okna i drzwi zaleca się mocować za pomocą kotew stalowych lub kołków i wkrętów ze stali nierdzewnej lub ocynkowanej. Zamocowanie musi gwarantować kompensację dylatacji termicznej konstrukcji aluminiowej. Po każdej stronie konstrukcji należy stosować co najmniej 2 punkty mocowania. Punkty mocowania powinny być rozmieszczone zgodnie z poniższym schematem.

- Regulacja okuć obwiedniowych

Nowoczesne okna wyposażone są w okucia obwiedniowe ryglujące skrzydła w kilku miejscach na całym ich obwodzie z funkcjami otwierania i uchylania sterowanymi jedną klamką okna. Okucie obwiedniowe jest mechanizmem bardzo precyzyjnym, posiadającym jednak tolerancję kilku milimetrów

na ich regulację w trzech kierunkach. Regulacji należy dokonać po zamontowaniu skrzydeł w ościeżnicy.

- Wykonanie izolacji okna

Nowoczesne okno aluminiowe charakteryzuje się wysoką izolacyjnością cieplną i całkowitą szczelnością na przenikanie wody i wiatru. Chcąc te parametry zachować dla całego otworu okiennego, należy także uszczelnić szczelinę pomiędzy ościeżnicą a murem tak, aby była ona odporna na przenikanie ciepła i wody, taśmy rozprężne oraz folie wiatroszczelne i paroizolacyjne.

Warstwa izolacji wokół ościeżnicy powinna być jednolita, bez przerw i o jednakowej grubości. Po zewnętrznej stronie wykonujemy izolację wiatroszczelną, szczególnie starannie wzdłuż dolnej ramy, naroży i styku z obróbką blacharską. Należy pamiętać, aby zapewnić bardzo dobrą izolację na przenikanie pary po stronie wewnętrznej szczeliny montażowej. Jeśli wnęki otworów okiennych tynkowane są po zamontowaniu konstrukcji aluminiowej to okno lub drzwi należy tak zabezpieczyć, aby tynk nie stykał się z powierzchnią wyrobu. Wapno oraz cement mają szczególnie szkodliwy wpływ na kształtowniki aluminiowe, a zwłaszcza na dekoracyjne powierzchnie ochronne. Dlatego też należy ograniczyć wykończeniowe roboty "mokre" do minimum. W przypadku zetknięcia zaprawy z powierzchnią aluminium należy natychmiast zmyć z niej zaprawę (nie dopuścić do jej stwardnienia). Brak przemycia może spowodować trwałe odbarwienie i uszkodzenie powierzchni.

### 5.3.2. Montaż szyb w oknach i drzwiach

Szklenie powinno być wykonywane na specjalnie przygotowanym stanowisku gwarantującym zachowanie prostokątności kształtowników w narożach.

Uszczelkę zewnętrzną, przyszybową, w zależności od jej typu, przycina się w narożach ram okien i drzwi lub montuje w sposób ciągły, bez przycinania w narożach, łącząc końce uszczelki w połowie długości górnej poprzeczki ramy. Końce uszczelki należy łączyć klejąc je klejem szybkoschnącym.

Następnie należy założyć w miejscach pokazanych na schematach specjalne podkładowe przyszybowe.

Wyróżniamy dwa rodzaje podkładek stosowanych do szklenia:

- Podkładowe nośne - podkładowe przeznaczone do przeniesienia ciężaru szyby na ramę okna lub drzwi.
- Podkładowe dystansowe - dobrane zestawy podkładek ustalających położenie szyby i zabezpieczających przed jej przemieszczeniem.

Następnie zatrzaskuje się listwy przyszybowe poziome i pionowe, odpowiednio dobrane w zależności od grubości szyby. Pomiędzy szybą a listwy przyszybowe wsuwa się starannie docięte uszczelki wewnętrzne, przyszybowe. W systemie MB-70 uszczelki te należy zlicować z zewnętrznymi powierzchniami listew przyszybowych.

Prawidłowo dobrane podkładowe przyszybowe i uszczelki gwarantują równomierne rozłożenie obciążeń działających na zawiasy podczas otwierania okien lub drzwi.

### 5.3.3. Montaż parapetów:

Parapet zewnętrzny powinien być wpuszczony pod dolną ramę (zaleca się stosowanie listwy progowej, która zapewni stabilniejsze zamocowanie ślusarki, ponadto ułatwi to właściwy montaż parapetów, pod ramiak)

Płaszczyzna styku parapetu z ościeżnicą powinna być tak uszczelniona, aby nie dopuścić do penetracji wody i pary wodnej w przestrzeni pod ościeżnicą.

Parapety wewnętrzne mogą być mocowane do podłoża za pomocą zaprawy lub umieszczane na podporach i mocowane do nich za pomocą wkrętów. Rozstaw podpór nie powinien przekraczać 50 cm.

Pokrycie parapetów: twarda melaminowa folia dekoracyjna, o dużej odporności na temperaturę i uszkodzenia mechaniczne.

Szerokość parapetów - w zależności od szerokości ściany zewnętrznej, przestające max. 3cm poza lico ściany zewnętrznej. Przecięte końce parapetu należy zaślepić przy montażu specjalnie ukształtowanym elementem w kolorze dostosowanym do wzoru parapetu (białym)

### 5.3.4. Szyby zespolone.

Szkló stosowane do oszkleń strukturalnych podlega ocenie zgodnie z wymaganiami dla szkła w budownictwie.

Montaż:

Certyfikaty i Aprobaty Techniczne ITB są wydawane na kompleksowe systemy przegród tzn. że badaniom ogniowym poddawane jest szkło + konstrukcja. Montaż, max wymiary szkła i możliwość zastosowania danego zespolenia określają Aprobaty Techniczne ITB.

Mycie i czyszczenie szkła:

Powierzchnia szkła powinna być regularnie myta w zależności od stopnia zabrudzenia. Zabrudzeń stałych, takich jak zaprawa cementowa, nie wolno usuwać na sucho. W tym celu powierzchnie szyby należy obficie zwilżyć czystą wodą w celu odmoczenia i zmycia twardych i ostrych cząstek.

Tłuszcz i pozostałości mas uszczelniających należy usunąć np. spirytusem lub izopropanolem, a następnie spłukać obficie wodą.

Zabrudzenia na powłokach silikonowych OPACI – COAT można zmywać wyłącznie wodą. Do czyszczenia powłok refleksyjnych, znajdujących się na pozycji 1 nie należy używać jakichkolwiek substancji żrących i alkalicznych (fluor, chlor), ani proszków czyszczących, gdyż mogą one uszkodzić powłokę. Mycie powinno odbywać się z użyciem zwykłych detergentów, a do usuwania zabrudzeń w postaci tłustych plam można użyć np. acetonu, przestrzegając zasad stosowania tych środków. Producenci szkła refleksyjnego zalecają stosowanie do czyszczenia powłoki refleksyjnej zawiesiny zawierającej tlenek ceru (50÷160 g / l wody).

### 5.3.5. Podkład pod silikon, silikon strukturalny

Podłoże:

Należy oczyścić wszystkie zagłębienia i rowki pod szyby, usunąć wszystkie ciała obce oraz zanieczyszczenia takie jak smary, olej, kurz, woda, szron, zanieczyszczenia powierzchni oraz powłoki ochronne. Podłoża nieporowate, takie jak szkło i aluminium muszą być oczyszczone za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika, zalecanego przez producenta podkładu i szczeliwa. Rozpuszczalnik należy nakładać i usuwać za pomocą czystej szmatki wolnej od olejów i nie pozostawiającej włókien.

Podkład należy nakładać na powierzchnie podłoża przy pomocy pozbawionej włókien ściereczki.

Wilgotność podłoża - podłoże musi być suche.

Wymiarowanie szczelin:

- głębokość spoiny – min. 6 mm

- grubość spoiny – min. 6 mm

Głębokość spoiny musi być zawsze równa bądź większa niż grubość spoiny.

Stosunek głębokości do grubości powinien wynosić 1:1 do 3:1.

Spoina strukturalna musi być wypełniona przy użyciu standardowo stosowanych metod.

Projektując spoinę należy zapewnić dostęp powietrza, aby umożliwić wiązanie się silikonu.

Zalecany zakres temperatury nakładania wynosi +10°C do 40°C.

Przy niższych temperaturach podłoże musi być wolne od pary i wilgoci. Temperatura podłoża przekraczająca +50°C wpływa negatywnie na utwardzanie i przyczepność szczeliwa do podłoża.

Czas wykonywania uszczelnienia

Ponieważ warunki otoczenia nie mogą być kontrolowane na placu budowy, powierzchnia złącza musi być oczyszczona i zagruntowana a panele muszą zostać umieszczone i uszczelnione w ciągu 1 godziny lub krócej.

Sposoby aplikacji /narzędzia:

Do mieszania silikonu strukturalnego nie należy stosować mieszania ręcznego ani mieszadeł ręcznych, ze względu na przedostawanie się powietrza, które zmienia właściwości fizyczne utwardzonego szczeliwa. W celu uzyskania optymalnych właściwości fizycznych szczeliwa silikonowego zaleca się, aby składnik podstawowy i utwardzacz zostały dokładnie wymieszane za pomocą mieszadła bezpowietrznego znajdującego się w wyposażeniu mieszalników i pistoletów do silikonów dwuskładnikowych. Szczeliwo powinno zostać wymieszane w proporcji składnika bazowego do utwardzacza wg instrukcji producenta. Szczeliwo nadaje się do zastosowania przez 10-30 minut.

Procedura nakładania masy uszczelniającej

Szczeliwo należy nakładać w ciągłym procesie za pomocą pistoletu ręcznego lub pompy. Delikatnie obrabiać szczeliwo do czasu utworzenia się skórki, co zwykle trwa 5 do 10 minut.

Podczas obróbki unikać stosowania wilgotnych środków do obrabiania, takich jak woda z mydłem lub rozpuszczalnik. zaleca się suche techniki obrabiania. Nie należy wybierać nadmiaru szczeliwa do momentu całkowitego wypełnienia zagłębienia złącza.

Obszary przylegające do złącza powinny zostać zamaskowane celem uzyskania prostych linii złączy.

Nie dopuszczać do zetknięcia taśmy maskującej z oczyszczonymi powierzchniami, do których ma przylegać szczeliwo.

W przypadku stosowania taśm maskujących należy je usunąć przed związaniem powierzchni masy uszczelniającej /wciągu 15 minut od nałożenia masy/.

Szczeliwo należy delikatnie obrabiać do czasu utworzenia się skórki, co zwykle trwa 5 do 10 minut.

Obróbka złącza powinna zostać wykonana jednym płynnym ruchem, w ciągu 5 minut po nałożeniu szczeliwa. Taśmy maskujące usunąć natychmiast po wykonaniu obróbki złącza. Uszczelnienie nie wymaga konserwacji.

Do momentu pełnego związania silikonu należy stosować pełne tymczasowe mocowania mechaniczne. Silikon zazwyczaj utwardza się w ciągu 1 do 4 tygodni lub dłużej, w zależności od rozmiarów złącza, temperatury i wilgotności względnej. Tymczasowe mocowania mechaniczne mogą zostać usunięte dopiero po całkowitym związaniu szczeliwa i osiągnięciu pełnej przyczepności.

W przypadku uszkodzenia uszczelnienia należy wymienić uszkodzoną część. Szczeliwo będzie przylegać do utwardzonego szczeliwa silikonowego, którego powierzchnia została zdrapana lub zeszlifowana.

**Przeciwwskazania:**

Nie stosować na podłożach bitumicznych, gumie naturalnej, kauczuku, chloroprenie, EPDM lub na materiałach, które mogą wydzielać oleje, plastyfikatory, rozpuszczalniki.

Nie stosować w zamkniętych miejscach bez dopływu powietrza gdyż wilgoć w nim zawarta jest niezbędną do utwardzenia silikonu.

Silikon nie jest polecany do spoin zanurzonych, poddanych dużym obciążeniom mechanicznym i ścieraniu. Wydzielany w czasie utwardzania kwas octowy może korodować niektóre metale: miedź, brąz, ołów, srebro zwierciadlane.

#### 5.3.6. Szkło bezpieczne /wg PN-EN 12150-1:2002/

Producent szkła bezpiecznego dostarcza tafle na podstawie zamówienia określającego: wymiary i kształt szkła występujące w nim nacięcia i otwory obróbki krawędzi.

Wszystkie obróbki wykonuje się przed procesem hartowania. Dostarczone przez producenta tafle szklane nie mogą być poddane dalszej obróbce /szlifowanie ciecie, frezowanie, wiercenie/.

**Wymagania:**

Średnica otworów w szkłe hartowanym nie może być mniejsza niż grubość szyby. Otwory nie mogą być umieszczone bliżej krawędzi niż w odległości 2x grubość szyby. Odległość pomiędzy obrzeżami sąsiadujących otworów nie może być mniejsza niż 2 x grubość szyby. Otwory w pobliżu narożników muszą być umieszczone w odległości większej niż 6 x grubość szyby.

#### **5.4. Zasady montażu i instalacji zestawów szklanych ognioodpornych:**

Przed zainstalowaniem każda tafla szkła ognioodpornego musi zostać sprawdzona na występowanie widocznych wad lub uszkodzeń. Tafle z wadami lub uszkodzone nie mogą być zainstalowane.

Montaż szyby musi być zgodny z instrukcją naklejoną na szybie. Trwałe znakowanie szyby, tzn. okrągły stempel znamionowy, powinien być zawsze znajdować się w dolnym narożu szyby. W przypadku błędnego montażu następuje utrata gwarancji.

Instalowane ognioodporne szkło musi być chronione przed temperaturami niższymi od  $-10^{\circ}\text{C}$  i wyższymi od  $+45^{\circ}\text{C}$ . Nie wolno więc instalować zespołów szkła ogniochronnego w pobliżu grzejników lub reflektorów punktowych jeżeli temperatura międzywarstwy ognioodpornej może osiągnąć stałą temperaturę wyższą od  $+45^{\circ}\text{C}$ .

Należy również unikać akumulacji ciepła za szybami, spowodowanej zamontowanymi roletami lub zasłonami.

Przy stosowaniu szkła w pomieszczeniach o dużej wilgotności, przewidywanym oddziaływaniu wiatru większym od  $1,5 \text{ kN/m}^2$ , nachylonych lub poziomych ramach okiennych lub stosowaniu szkła na wysokości powyżej 1200 m nad poziomem morza należy uprzednio poinformować dostawcę o warunkach, w jakich szkło ma być stosowane i uzyskać jego akceptację na piśmie.

## **6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT**

### **6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w ST Kod CPV 45000000-7 „Wymagania ogólne” pkt 6.**

Badanie materiałów użytych na konstrukcje należy przeprowadzić na podstawie załączonych zaświadczeń o jakości wystawionych przez producenta stwierdzających zgodność z wymaganiami dokumentacji i normami państwowymi.

### **6.2. Badanie gotowych elementów**

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. Badanie jakości**

Badanie jakości wbudowania powinno obejmować:

– sprawdzenie stanu i wyglądu elementów pod względem równości, pionowości i spoziomowania,  
– sprawdzenie rozmieszczenia miejsc i sposobu mocowania,  
– sprawdzenie uszczelnienia pomiędzy elementami a ościeżami,  
– sprawdzenie działania części ruchomych,  
– stan i wygląd wbudowanych elementów oraz ich zgodność z dokumentacją,

Roboty podlegają odbiorowi.

Wszystkie produkty powinny posiadać deklarację zgodności „CE”, oraz certyfikat na znak bezpieczeństwa „B”.

## **7. OBMIAR ROBÓT**

### **Ogólne zasady obmiaru robót podano w ST Kod CPV 45000000-7 „Wymagania ogólne” pkt 7.**

Komplet – rozliczenie zgodnie z Warunkami Kontraktowymi na podstawie zaawansowania procentowego elementów stanowiących komplet

## **8. ODBIÓR ROBÓT**

### **Ogólne zasady odbioru robót podano w ST Kod CPV 45000000-7 „Wymagania ogólne” pkt 8.**

Wszystkie roboty podlegają zasadom odbioru robót zanikających lub ulegających zakryciu.

Odbiór obejmuje wszystkie materiały podane w punkcie 2, oraz czynności podane w punktach 5 i 6.

## **9. PODSTAWA PŁATNOŚCI**

### **9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w ST Kod CPV 45000000-7 „Wymagania ogólne” pkt 9.**

### **9.2. Zasady rozliczenia i płatności**

Zasady rozliczenia i płatności zostały określone w umowie o roboty budowlane.

Kwoty ryczałtowe obejmujące wykonanie ślusarki okiennej i drzwiowej, ścian osłonowych słupowo – ryglowych, klap oddymiających, pasm świetlnych uwzględniają: przygotowanie i dostarczenie na miejsce montażu, zamontowanie, uszczelnienie otworów, oczyszczenie stanowisk pracy.

## **10. PRZEPISY ZWIĄZANE**

PN-80/M-02138. Tolerancje kształtu i położenia. Wartości.

PN-87/B-06200 Konstrukcje stalowe budowlane. Warunki wykonania i odbioru.

PN-EN 10025:2002 Wyroby walcowane na gorąco z niestopowych stali konstrukcyjnych.  
PN-91/M-69430 Elektrody stalowe otulone do spawania i napawania. Ogólne badania i wymagania.  
PN-75/M-69703 Spawalnictwo. Wady złączy spawanych. Nazwy i określenia.  
PN-EN 515:1996 Aluminium i stopy aluminium. Wyroby przerobione plastycznie. Oznaczenia stanów.  
PN-B-02151-3 Akustyka budowlana - Ochrona przed hałasem w budynkach - Izolacyjność akustyczna przegród w budynkach oraz izolacyjność akustyczna elementów budowlanych - Wymagania  
PN-EN 1279-5:2006 Szkło w budownictwie – Izolacyjne szyby zespolone – Część 5: Ocena zgodności wyrobu z normą.