

SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA

B.10.00.00 ROBOTY POKRYWCZE

1. Wstęp

1.1. Przedmiot SST

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru pokryć dachowych wraz z obróbkami blacharskimi.

1.2. Zakres stosowania SST

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

1.3. Zakres robót objętych SST

Roboty, których dotyczy specyfikacja, obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie pokryć dachowych wraz z obróbkami blacharskimi i elementami wystającymi ponad dach budynku tzn.:

B.10.01.00 Pokrycie dachu

B.10.02.00 Obróbki blacharskie

B.10.03.00 Rynny i rury spustowe.

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 projektową, SST i poleceniami Inżyniera.

2. Materiały

2.1. Blacha trapezowa

Blacha trapezowa T35 o grubości min. 0,5 mm obustronnie ocynkowana.

Grubość powłoki cynku wynosi min. 275 g/m². Cała powierzchnia płyt zabezpieczona jest obustronnie powłoką dekoracyjną akrylową lub poliestrowo-silikonową. Kolor określa projekt techniczny.

Jakość powłok musi być zgodna normą PN-84/H-92126.

Płyty blachy trapezowej muszą posiadać aktualną decyzję ITB o dopuszczeniu do stosowania i pozytywną opinię Państwowego Zakładu Higieny.

2.2. Blacha stalowa ocynkowana grub. 0,50 – 0,55 mm

2.3. Łączniki

Do mocowania blachy stosować gwoździe lub wkręty ocynkowane wg wskazań producenta materiałów pokryciowych.

2.4. Rynny, rury spustowe

Rynny i rury spustowe:

- rynny półokrągłe o średnicy 15,0 cm z blachy ocynkowanej gr. min. 0,5 mm,
- rury spustowe o średnicy 12,5 cm z blachy ocynkowanej gr. min. 0,5 mm,
- uchwyty do rur spustowych ocynkowane.

2.5. Wentylacja grawitacyjna

Należy stosować wyroby producentów krajowych i zagranicznych posiadające aprobaty techniczne wydane przez odpowiednie instytuty badawcze. Wykonawca uzyska przed zastosowaniem wyrobu akceptację Inspektora Nadzoru.

3. Sprzęt

Roboty można wykonać ręcznie lub przy użyciu dowolnego typu sprzętu.

4. Transport

Transport materiałów zgodnie z zaleceniami producenta.

5. Wykonanie robót

5.1. Podkłady pod pokrycia z blach

Wymagania ogólne:

- a) łat profil zamknięty 40x50x3 mm,
- b) rozstaw osiowy łat 110 cm.

5.3. Obróbki blacharskie

Obróbki blacharskie z blachy ocynkowanej płaskiej gr. 0,50 – 0,55 mm (5,01 kg/m²)

Obróbki blacharskie powinny być dostosowane do wielkości pochylenia połąci,

Roboty blacharskie z blachy stalowej ocynkowanej można wykonywać o każdej porze roku, lecz

w temperaturze nie niższej od -15°C .

Robót nie można wykonywać na oblodzonych podłożach.

5.5. Rynny z blachy malowane

Rynny półokrągłe o średnicy 15cm z blachy ocynkowanej gr.min.0,5mm ułożyć na zamontowanych uchwytych rozmieszczonych w odległości co 0,50 m a skrajne od krawędzi okapu nie więcej niż 15 cm z zachowaniem spadku 0,5% w dwóch kierunkach przy zachowaniu najwyższego punktu po środku okapu. Rynny łączone na zakład nie mniejszy niż 20 mm Brzegi rynien powinny być wyokrąglone w postaci zwoju na zewnątrz rynny.

5.4. Rury spustowe – z blachy jw.

Rury spustowe o średnicy 12,5 cm z blachy ocynkowanej gr.min.0,5 mm spełniającej wymogi PN-81/H-92125: złącza pionowe rur spustowych powinny być na zewnątrz po przeciwnej stronie od lica ściany, osie załamań i kolanek powinny tworzyć z osią rury spustowej kąt 110° - 130° , mocowanie pod kolankiem na końcu, nie rzadziej, niż co 3,0 m, uchwyty do rur spustowych ocynkowane, wg wymagań BN-66/5059-01, nad uchwyty przylutowane obrączki z blachy stalowej, szerokość 30-40 mm, a brzegi podwinięte na szerokość 4-6 mm, montaż noska umożliwiający opadanie rur.

Zbiorniczki odpływowe przy rynnach z blachy stalowej ocynkowanej gr.min.0,5 mm.

5.5. Wentylacja grawitacyjna

Wentylacja:

- wykonanie otworów pod wywiewnik dachowy w stropie dachu,
- montaż wentylatora,
- obróbki blacharskie.

6. Kontrola jakości

Kontrola jakości polega na sprawdzeniu zgodności wykonania robót z projektem oraz wymaganiami Inżyniera.

7. Obmiar robót

Jednostką obmiarową robót jest:

- dla robót B.10.01.00 – m^2 pokrytej powierzchni,
- dla robót B.10.02.00 oraz B.10.03.00 – 1 m wykonanych rynien lub rur spustowych.

Ilość robót określa się na podstawie projektu z uwzględnieniem zmian zaaprobowanych przez Inżyniera i sprawdzonych w naturze.

8. Odbiór robót

8.1. Odbiór pokrycia z blachy trapezowej

- sprawdzenie wyglądu zewnętrznego pokrycia (nie ma dziur, pęknięć, odchylenia rąbków lub zwojów od linii prostej, złącza są prostopadłe do okapu, itp.). sprawdzenie umocowania i rozstawienia żabek i łapek,
- sprawdzenie łączenia i umocowania arkuszy,
- sprawdzenie wykonania i umocowania pasów usztywniających.

8.2. Odbiór obróbek blacharskich, rynien i rur spustowych powinny obejmować:

- sprawdzenie prawidłowości połączeń poziomych i pionowych,
- sprawdzenie mocowania elementów do deskowania lub ścian,
- sprawdzenie prawidłowości spadków rynien,
- sprawdzenie szczelności połączeń rur spustowych z wpustami.

9. Podstawa płatności

B.10.01.00 Pokrycie z blachy trapezowej.

Płaci się za ustaloną ilość m^2 .

B.10.02.00 Obróbki blacharskie.

Płaci się za ustaloną ilość m^2 obróbki wg ceny jednostkowej, która obejmuje:

- przygotowanie,
- zmontowanie i umocowanie w podłożu, zalutowanie połączeń,
- uporządkowanie stanowiska pracy.

B.10.03.00 Rynny i rury spustowe

Płaci się za ustaloną ilość m rynien wg ceny jednostkowej, która obejmuje:

- przygotowanie,
- zmontowanie, umocowanie i zalutowanie połączeń,
- uporządkowanie stanowiska pracy.

10. Przepisy związane

10.1. Normy

- | | |
|-------------------------|---|
| 1. PN-61/B-10245 | Roboty blacharskie budowlane z blachy stalowej ocynkowanej i cynkowe. |
| 2. PN-EN 10203:1998 | Stal – Blacha walcowana na zimno ocynowana elektrolitycznie (biała). |
| 3. PN-B-02361:2010 | Pochylenia połączeń dachowych. |
| 4. PN-EN 505:2013-07 | Wyroby do pokryć dachowych z metalu. Charakterystyka wyrobów z blachy stalowej układanych na ciągłym podłożu. |
| 5. PN-EN 508-1:2014-08 | Wyroby do pokryć dachowych i okładzin z metalu. Charakterystyka wyrobów samonośnych z blachy stalowej, aluminiowej lub ze stali odpornej na korozję. Część 1: Stal. |
| 6. PN-EN 508-3:2010 | Wyroby do pokryć dachowych z metalu. Charakterystyka wyrobów samonośnych z blachy stalowej, aluminiowej lub ze stali odpornej na korozję. Część 3: Stal odporna na korozję. |
| 7. PN-EN 501:1999 | Wyroby do pokryć dachowych z metalu. Charakterystyka wyrobów z cynku do pokryć dachowych układanych na ciągłym podłożu. |
| 8. PN-EN 506:2010 | Wyroby do pokryć dachowych z metalu. Charakterystyka wyrobów samonośnych z blachy miedzianej lub cynkowej. |
| 9. PN-EN 502:2013-07 | Wyroby do pokryć dachowych z metalu. Charakterystyka wyrobów z blachy ze stali odpornej na korozję układanych na ciągłym podłożu. |
| 10. PN-EN 504:2002 | Wyroby do pokryć dachowych z metalu. Charakterystyka wyrobów z blachy miedzianej układanych na ciągłym podłożu. |
| 11. PN-EN 507:2019-12 | Wyroby do pokryć dachowych z metalu. Charakterystyka wyrobów z blachy aluminiowej układanych na ciągłym podłożu. |
| 12. PN-EN 508-2:2019-12 | Wyroby do pokryć dachowych z metalu. Charakterystyka wyrobów samonośnych z blachy stalowej, aluminiowej lub ze stali odpornej na korozję. Część 2: Aluminium. |