

SPECYFIKACJA TECHNICZNA WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT

Kod CPV : 45262630-6 Wznoszenie pieców

**Przebudowa pieców kaflowych w rejonie ADM nr 5
w lokalach mieszkalnych gminnych przy ulicy:**

- Sikorskiego 52/5 w Gorzowie Wlkp.,
- Al. 11 Listopada 82a/9 w Gorzowie Wlkp.,
- Sikorskiego 52/7 w Gorzowie Wlkp.
- Matejki 84/9 w Gorzowie Wlkp.,

PRZEDMIOT OPRACOWANIA

Przedmiotem opracowania są warunki techniczne wykonania i odbioru pieców grzewczych kaflowych w lokalach mieszkalnych.

Niniejsze opracowanie dotyczy robót budowlanych związanych z wykonywaniem pieców grzewczych stałych, kaflowych, magazynujących ciepło przy okresowym spalaniu paliwa i wydzielaniu ciepła do pomieszczeń, połączonych dołem i górą z powietrzem na zewnątrz pieca.

ZAKRES RZECZOWY ROBÓT

Zakres rzeczowy obejmuje roboty zduńskie – przebudowę istniejącego pieca

Przebudowa pieca polega na:

- rozbiórce istniejącego pieca,
- usunięciu i wywiezieniu materiałów i gruzu z rozbiórki,
- oczyszczeniu stanowiska pracy,
- wykonaniu ścianek pieca, kanałów i komór, montaż osprzętu z nowego materiału,
- podłączeniu nowej rury dymowej do istniejącego przewodu kominowego,
- umiarkowanym przepalaniu pieca,

WYKONYWANIE ROBÓT

1. Przed rozpoczęciem robót należy dokonać doboru kafli pod względem odcieni szklawa.

W ścianie przedniej pieca wbudowane kafle powinny mieć powierzchnię jednolitą. Na ściany przednie stosować kafle o krawędziach prostoliniowych, bez uszkodzeń i szkar na szklawie.

W razie konieczności kafle należy przycinać tak, aby przycięte brzegi tworzyły ściśle kąt prosty. Po przycięciu boki kafli należy oszlifować.

2. Na wykonanym fundamencie należy wykonać podstawę pieca wykonaną z kafli skrzynkowych ustawionych wzdłuż krótszych boków obrysu pieca. Na skrzynkach należy układać kątowniki stalowe 40*40*5, a pomiędzy kątownikami płytę z blachy stalowej gr.1.5-2.0 mm.

3. Ściany zewnętrzne pieca kaflowego o średniej pojemności powinny mieć grubość 7-8 cm, a pieca kaflowego o dużej pojemności 12 cm; warstwa zewnętrzna powinna być wykonana z kafli, a wykładzina wewnętrzna z płytek szamotowych.

4. Wykonywanie ściany zewnętrznej należy rozpocząć od ustawienia kafli narożnych na zaprawie zduńskiej. Każdą następną warstwę kafli należy ułożyć dopiero po dostatecznym stężeniu zaprawy w warstwie poprzedniej.

Kafle należy spinać za pomocą sprężystych spinaczy / klamer/. Na każdym kołnierzu kafla powinny być dwa spinacze obejmujące sąsiednie kołnierze kafla. Spinacze powinny być wykonane z drutu stalowego 2.8-3 mm pokrytego miedzią lub cynkiem. Przestrzenie między

kołnierzami należy wypełnić niezbyt gęstą zaprawą zduńską z dodatkiem tłuczni ceglanego o ziarnach 5 i 10mm w stosunku objętościowym zaprawy i tłuczni 1:3.

5. Umocowanie drzwiczek paleniskowych do ściany pieca powinno być zabezpieczone przed działaniem ognia. Śruby kotwiące zakotwić zgiętymi końcami w ścianach paleniskowych poza zasięgiem oddziaływania ognia, a na zewnątrz drzwiczki należy przyciągnąć nakrętkami do ściany piecowej. Kafle powinny zachodzić na ramę drzwiczek min.2 cm.

6. Szerokość popielnika nie powinna być większa niż szerokość rusztu. Spód rusztu powinien mieć spadek w kierunku od drzwiczek paleniskowych do tylnej ścianki popielnika. Różnica poziomów obu końców rusztu powinna wynosić 3 – 5 cm. Ruszt należy tak układać w palenisku aby mógł być łatwo wyjęty w razie uszkodzenia lub potrzeby wymiany.

7. Połączenie pieca z kanałem dymowym należy wykonać za pomocą rur metalowych. Grubość ścianek rur stalowych powinna wynosić min.1 mm, a rur żeliwnych 5 mm.

Przewody łączące piec z kanałem odprowadzającym spaliny powinny być wykonane z co najmniej 2 procentowym wzniesieniem w kierunku przepływu spalin.

Średnica rur odprowadzających spaliny powinna wynosić co najmniej 150 mm. Połączenie rur ze ścianą pieca i ścianą komina powinny być szczelne.

MATERIAŁY

Wyroby ceramiczne

1. Cegła zwykła ceramiczna klasy min.150.

2. Cegła szamotowa powinna spełniać wymagania normy państwowej.

3. Kafle środkowe, narożne, wieńcowe oraz podstawy skrzynkowe powinny odpowiadać normom. Każdy kafel przed wbudowaniem powinien być sprawdzony; przy lekkim uderzeniu młotkiem stalowym powinien wydawać czysty dźwięk.

Na tylne ściany /niewidoczne/ dopuszcza się stosowanie kafli z drobnymi uszkodzeniami, z rysami włoskowatymi i z zaciekami szkliwa oraz nielicznymi pasemkami nie pokrytymi szkliwem.

Zaprawy

1. Gлина zduńska powinna być średniej gęstości, nie może zawierać bryłek łu i powinna być wolna od zanieczyszczeń węglem, resztkami roślinnymi, ziarnami kamieni.

Piasek do schudzania gliny powinien być czysty, bez domieszek organicznych i kamieni.

2. Zaprawa ogniotrwała /szamotowa/ powinna być przygotowana z gliny ogniotrwałej i mączki szamotowej. Proporcja objętościowa gliny i mączki szamotowej powinna wynosić 1:3. Zaprawę należy starannie urobić ręką do stanu jednolitej plastyczności.

Osprzęt

1. Drzwiczki piecowe paleniskowe powinny być szczelne, doszlifowane stykające się powierzchnie. Drzwiczki paleniskowe i popielnikowe mogą być umieszczone na wspólnej ramie.

2. Do pieców należy stosować ruszty składające się z beleczek o przekroju trapezowym. Odstęp między beleczkami nie powinien być mniejszy od 10mm.

3. Długość piecowych rur dymowych powinna być nie mniejsza niż 300 mm

WARUNKI BHP

1. Przed rozpoczęciem wykonywania robót piecowych należy sprawdzić czy stanowisko pracy jest zabezpieczone przed wypadkiem

2. Przycinanie kafli i cegieł powinno być dokonywane w okularach ochronnych

3. Kafle należy szlifować przy zamkniętych ustach i oddychaniu przez nos. W pobliżu miejsca szlifowania kafli nie wolno przebywać osobom postronnym. Po zakończeniu szlifowania pył należy skropić wodą i zamieść.

4. Ubranie robocze powinno być szczelne i zapobiegające przedostawaniu się pyłu do skóry.

5. Przy wykonywaniu robót należy stosować rusztowanie koźłowe ustawione na pewnym podłożu.

ODBIÓR ROBÓT

1. Przed oddaniem do użytku piec powinien być osuszony i przepalony.
2. Odbiór techniczny pieców polega na sprawdzeniu:
 - jakości wbudowanych materiałów i wyrobów,
 - zachowania wymagań ochrony przeciwpożarowej,
 - prawidłowego osadzenia i wykończenia osprzętu,
 - prawidłowości ukształtowania powierzchni i wyglądu oblicowania,
 - ciągu w piecu podczas próby palenia,
 - szczelności umocowania ramy drzwiczkowej pieca,
 - prawidłowości osadzenia drzwiczek paleniskowych.

Odbiór końcowy i przekazanie pieca powinno być potwierdzone protokołem komisijnego odbioru.