

MONTAGE MET PROSYS:

PROSYS = TOTAALONTZORGING

De montage, die wij u aanbieden, maakt onderdeel uit van een concept waarbij u op alle relevante aandachtsgebieden wordt ontzorgd.

Naast het ontzorgen wordt u optimaal begeleid en voorzien van professionele projectadviesing. Wij zijn van mening dat een optimale uitvoering van het project afhankelijk is van een goede voorbereiding. Het concept garandeert optimalisatie in:

Vorbereidende fase

- Projectanalyse
- Persoonlijke begeleiding m.b.t. specificaties
- Professioneel advies inzake brandwerendheid en andere functionaliteiten
- Optimale projectplanning afgestemd op bouwtempo en routing

Maatvoering

- Digitaal inmeten inclusief scharnieren en slotgat
- Maatvoeringsanalyse conform afgesproken toleranties t.b.v. optimale kwaliteit en productie
- Signaleren van afwijkingen in een vroeg stadium
- Voorkomen van faalkosten

Productie

- Machinale perfectie i.p.v. handwerk
- Fabrieksmatige bewerkingen t.b.v. montage i.p.v. bewerkingen op de bouwlocatie gerealiseerd

Montage

- Korte doorlooptijd op bouwlocatie
- Flexibele planning
- Minimale montage-afval op bouwlocatie
- Perfecte passing in het kozijn (zowel visueel als functioneel)
- De brandwerendheid van de deur wordt niet aangepast door schaven of andere bewerkingen

Planning

- In nauw overleg met de uitvoerder zal de planning worden opgesteld. Wij hanteren een BVZ (Bouwdeel Verdieping Zone) planning waarbij het gehele project in beheersbare stukken wordt verdeeld.
- Per BVZ wordt gepland, ingemeten, geproduceerd, gecontroleerd, opgeleverd en gefactureerd.

Kenmerkend voor dit concept is dat zoveel mogelijk bewerkingen, die traditioneel door de monteur op de bouwlocatie uitgevoerd worden, fabrieksmatig worden uitgevoerd waardoor een efficiënte montage wordt gerealiseerd met een korte doorlooptijd en een schonere bouwlocatie wordt gegarandeerd.

DRAAINADEN:

Standaard worden deuren afgehangen met:

- Een totale hang- en sluitnaad van 5 mm met een tolerantie van +/- 1 mm
- Een draainaad aan de bovenzijde van 2,5 mm met een tolerantie van +/- 1 mm.
- Een door Opdrachtgever opgegeven ruimte onder de deur.
- Bij brandwerende deuren een maximale ruimte onder de deur van 6 mm i.v.m. certificering.
- Een naad van 2 mm tussen deur en spiegelstuk. Het spiegelstuk wordt strak tegen de bovendorpel geplaatst en strak in de sponning.

INMETEN:

Het inmeten wordt door ons alleen verzorgd in combinatie met het volledig afhangen en afmonteren van de deuren en vindt plaats op basis van de samen afgesproken planning.

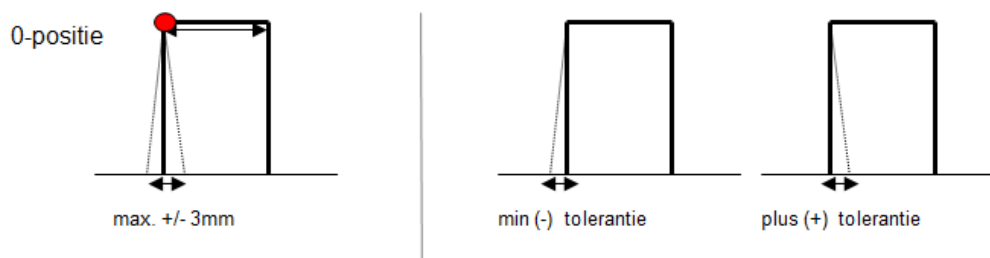
Het inmeten van deuren kent verschillende voorwaarden m.b.t. de diverse randafwerkingen van de deur, namelijk:

- Deuren met een kantlat randafwerking (schaafbaar) -> worden kozijnvolgend geproduceerd
- Deuren met een Vulcan of ABS randafwerking (niet schaaftbaar) -> worden niet kozijnvolgend geproduceerd

DIGITAAL INMETEN VAN DEUREN MET EEN KANTLAT RANDAFWERKING:

1. Ten behoeve van het bepalen van de breedtemaat wordt het kozijn in de breedte op meerdere punten gemeten.
2. Bij het digitaal produceren van deuren met een Kantlat randafwerking zijn toleranties in het kozijn toegestaan. Deze kozijntoleranties zijn in onderstaande volgorde:

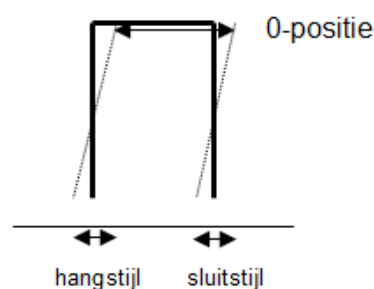
- 2a 0-positie = breedte van het kozijn gemeten in de sponning in de bovenhoeken**
Toegestane afwijking aan onderzijde hangstijl: +/- 3 mm



2b Maximale afwijking evenwijdigheid boven / onder t.o.v. hangstijl:

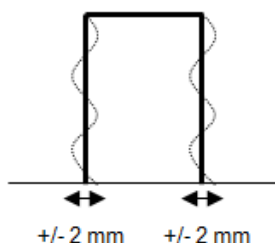
(sponningmaat bovenzijde wordt gezien als vaste referentie of te wel 0 positie)

Hangstijl mm	Sluitstijl mm
-3	-5 tot 0
-2	-4 tot +1
-1	-3 tot +2
0	-2 tot +3
+1	-1 tot +4
+2	0 tot +5
+3	+1 tot +6



2c Maximale liniaal stijlen:

De afwijking in de rechte lijn van de stijl mag maximaal +/- 2 mm zijn t.o.v. de nominale-lijn.



3. Daar waar het kozijn in de breedte verschilt, wordt voor de berekening van de productiemaat de maximale kozijnmaat aangehouden, waarbij geldt dat productiemaat = maximale kozijnmaat -/- hangnaad -/- sluitnaad.

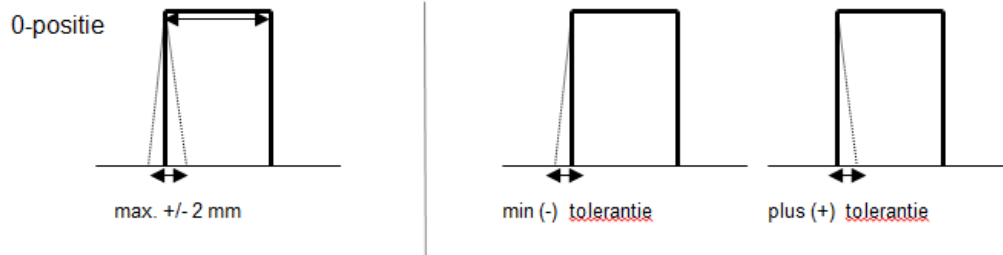
4. Het verschil tussen de maximale en minimale kozijnmaat mag ten hoogste 4 mm bedragen, als gevolg van een maximale totale schaafmogelijkheid van 4 mm van de deur.

5. De door Limburgia Utiliteitsdeuren B.V. aangehouden deurhoogte = maximale gemeten kozijnmaat vanaf onderkant bovendorpel tot bovenkant vloerdorpel of afgewerkte vloer -/- gewenste bovennaad -/- gewenste ROD -/- eventueel toebehoren (valdorpel etc.).

DIGITAAL INMETEN VAN DEUREN MET EEN VULCAN OF ABS RANDAFWERKING:

1. Ten behoeve van het bepalen van de breedtemaat wordt het kozijn in de breedte op meerdere punten gemeten.
2. Bij het digitaal produceren van deuren met een Vulcan randafwerking zijn toleranties in het kozijn toegestaan.
Deze kozijntoleranties zijn in onderstaande volgorde:

2a 0-positie = breedte van het kozijn gemeten in de sponning in de bovenhoeken
Toegestane afwijking aan onderzijde hangstijl: +/- 2 mm

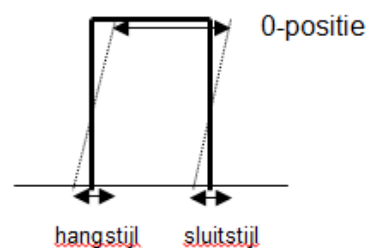


Indien hier niet aan wordt voldaan zou dit formeel tot een niet-brandwerend gecertificeerde deurkozijncombinatie kunnen leiden.

2b Maximale afwijking evenwijdigheid boven / onder t.o.v. hangstijl:

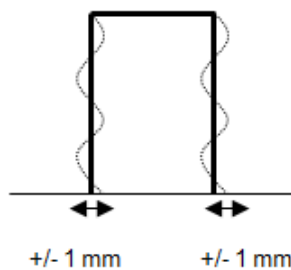
(sponningmaat bovenzijde wordt gezien als vaste referentie of te wel 0 positie)

Hangstijl mm	Sluitstijl mm
-2	-3 tot 0
-1	-2 tot +1
0	-1 tot +2
+1	0 tot +3
+2	+1 tot +4



2c Maximale liniaal stijlen:

De afwijking in de rechte lijn van de stijl mag maximaal +/- 1 mm zijn t.o.v. de nominale-lijn.



DIGITAAL INMETEN ALGEMEEN:

- Voordat wij gaan inmeten gaan wij ervan uit dat de sparingen vrij toegankelijk zijn en de kozijnbescherming verwijderd is.
- Deuren worden geproduceerd met een tolerantie van +/- 1 mm in zowel de hoogte- als breedterichting. Deze toleranties zullen van invloed zijn op alle bovengenoemde draainaden.
- Na het inmeten hebben wij **5 werkweken** nodig voordat onze montagewerkzaamheden plaats kunnen vinden.
- Om in te kunnen meten dienen alle kozijnen gesteld te zijn en de wanden gesloten (metal stud wanden 2-zijdig dichtgezet met gips).
- Werkzaamheden m.b.t. het aanbrengen van voorzieningen aan (houten) kozijnen zoals scharnierinkrozingen en infrezen sluitplaten worden door Limburgia Utiliteitsdeuren B.V. tijdens het afhangen van de deur uitgevoerd.
- Op het einde van de werkdag zal onze monteur de werkplek schoon opleveren.
- Levertijden gaan in na ontvangst van uw definitieve deurenstaat (100% specificatie) en het inmeten

Voor specifieke richtlijnen met betrekking tot het inmeten, de kozijntoleranties en onze montagevoorwaarden verwijzen wij u graag naar onze website <http://www.limburgia.nl/>.