

GOLDBECK	DOKUMENT KONTROLI JAKOŚCI	02/W/KJ/2025/R
	WARUNKI TECHNICZNE MODUŁÓW ŁAZIENKOWYCH	Data wydania: 02.01.2026
		Wersja:02
		Strona 1 z 16

Spis treści

1. Zakres	3
2. Informacje ogólne	3
2. Tolerancje w zakresie produkcji prefabrykatów elementów modułowych.....	3
3. Tolerancje w zakresie montowanego osprzętu modułów łazienkowych.....	4
3.1. Gniazdka elektryczne	4
3.2. Haczyki	4
3.3. Umywalka ,półka nad umywalką	5
3.4. Wieszak na ręczniki	5
3.5. Lampa	5
3.6. Uchwyt na papier toaletowy, drążek baterii prysznicowej, włącznik elektryczny	5
3.7. Konstrukcja kabiny prysznicowej.....	5
3.8. Bateria naścienna	5
3.9. Obudowa wentylatora	6
3.10. Odływ w kabinie natryskowej	6
3.11. Spadek w kabinie prysznicowej	6
3.12. Wanna	6
3.13. Pozostałe akcesoria.....	6
4. Wymagania i tolerancje pozostałych prac	6
4.1. Położenie mat izolacyjnych i zapewnienie ciągłości hydroizolacji zespolonej	6
4.2. Cokoły w obszarze otworu drzwiowego.....	8
4.3. Rury ogrzewania podłogowego	8
4.4. Przebieg instalacji elektrycznej.....	8
4.5. Spadek instalacji kanalizacyjnej	9
4.6. Przebieg instalacji wodnej	9
4.7. Stosowanie nici teflonowych	9
4.8. Odbiór okładzin ceramicznych	10
4.9. Wykonywanie silikonowania	13
4.10. Warunki wykonania próby szczelności połączenia wanny z syfonem wannowym....	13
4.11. Warunki wykonania próby szczelności instalacji podłogowej	14
4.12. Warunki wykonania próby szczelności instalacji wodnej.....	14

	Opracował:	Sprawdził:	Zatwierdził:
Imię i nazwisko:	Marek Zatylny	Rafał Ziolkowski	Stephan Ruhmann
Podpis:	 mgr inż. Marek Zatylny	 Rafał Ziolkowski	 Stephan Ruhmann
Data:	02.01.2026	02.01.2026	02.01.2026

Uwaga: Niniejszy dokument jest własnością GOLDBECK Prefab Elements Sp. z o.o.. Wszelkie prawa zastrzeżone.

GOLDBECK	DOKUMENT KONTROLI JAKOŚCI	02/W/KJ/2025/R
	TOLERANCJE WYKONAWCZE MODUŁÓW ŁAZIENKOWYCH	Data wydania: 02.01.2026
		Wersja:02
		Strona 3 z 16

1. Zakres

Poniższe warunki obejmują swoim zakresem wykonanie modułów łazienkowych od momentu produkcji prefabrykatów, aż do wykończenia modułu.

Warunki dotyczą modułów łazienkowych systemowych i niesystemowych.

2. Informacje ogólne

Podczas rozpoczęcia produkcji należy ustalić, czy zamawiający nie posiada zastrzonych wymagań co do tolerancji wykonawczych ujętych w powyższym dokumencie.

Jeżeli w dokumentacji wykonawczej modułów łazienkowych nie wskazano inaczej należy stosować n/w zasady:

- łazienki, jako moduł w czasie wykańczania i usprzętowania wewnętrznego nie są poziomowane;
- podstawą odniesienia poziomu wewnątrz łazienki jest płaszczyzna płyty podłogowej;
- w związku z powyższym poziom i pion w wykańczanej łazience rozumie się jako horyzontalne i wertykalne linie wyznaczone przez krawędzie płytek (równoległe, prostopadłe do płaszczyzny podłogi) na danej ścianie;
- w przypadku braku płytek na powierzchniach ścian poziom i pion określają płaszczyzny boczne ścian, sufitu lub podłogi;
- wszystkie elementy wyposażenia należy instalować z bezwzględnym zachowaniem równoległości ich osi pionowych i poziomych względem wspomnianych powyżej krawędzi i płaszczyzn;
- przy montażu osprzętu wewnętrznego (haczyki, wieszaki itd.) bezwzględnie należy stosować ilość punktów mocowania, materiał mocowania oraz specyfikę materiału (rodzaj, wielkość itp.) zgodnie z zaleceniami producenta.

Przykład: jeżeli wieszak na ręczniki powinien być zamocowany, według producenta na trzy wkręty, przy wykorzystaniu kołków rozporowych fi 6 mm, dla których otwór pod kołek rozporowy powinien mieć średnicę fi 8mm to tylko taki wariant mocowania może być zastosowany. Inne warianty są niedopuszczalne.

2. Tolerancje w zakresie produkcji prefabrykatów elementów modułowych

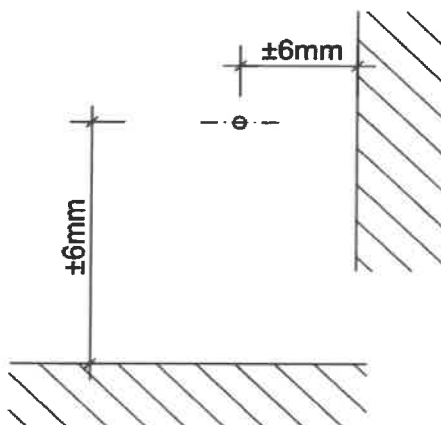
- tolerancje wymiarowe prefabrykowanych elementów składowych modułów łazienkowych (ściany, podłoga, dach): **+0 mm / -3 mm**;
- tolerancja płaskości powierzchni szalunkowej elementów składowych modułów łazienkowych: **≤ 2 mm**;

Uwaga: Niniejszy dokument jest własnością GOLDBECK Prefab Elements Sp. z o.o.. Wszelkie prawa zastrzeżone.

GOLDBECK	DOKUMENT KONTROLI JAKOŚCI	02/W/KJ/2025/R
	TOLERANCJE WYKONAWCZE MODUŁÓW ŁAZIENKOWYCH	Data wydania: 02.01.2026
		Wersja:02
		Strona 5 z 16

b.) Pojedynczy haczyk:

- tolerancja lokalizacji do $\pm 6\text{mm}$.



3.3. Umywalka ,półka nad umywalką

- montaż poziomo równoległe do krawędzi płytek;
- tolerancja lokalizacji $\pm 5\text{mm}$.

3.4. Wieszak na ręczniki

- montaż w poziomie zgodnie z górnym poziomem umywalki;
- tolerancja lokalizacji $\pm 5\text{mm}$.

3.5. Lampa

- tolerancja lokalizacji $\pm 5\text{mm}$.

3.6. Uchwyt na papier toaletowy, drążek baterii prysznicowej, włącznik elektryczny

- montaż równoległe do krawędzi płytek;
- tolerancja lokalizacji $\pm 6\text{mm}$.

3.7. Konstrukcja kabiny prysznicowej

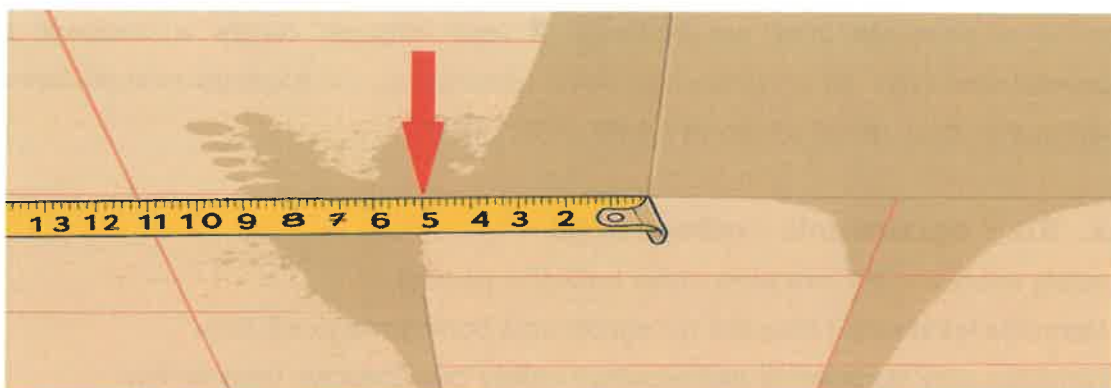
- montaż równoległe do linii pionowej krawędzi płytek.

3.8. Bateria naścienna

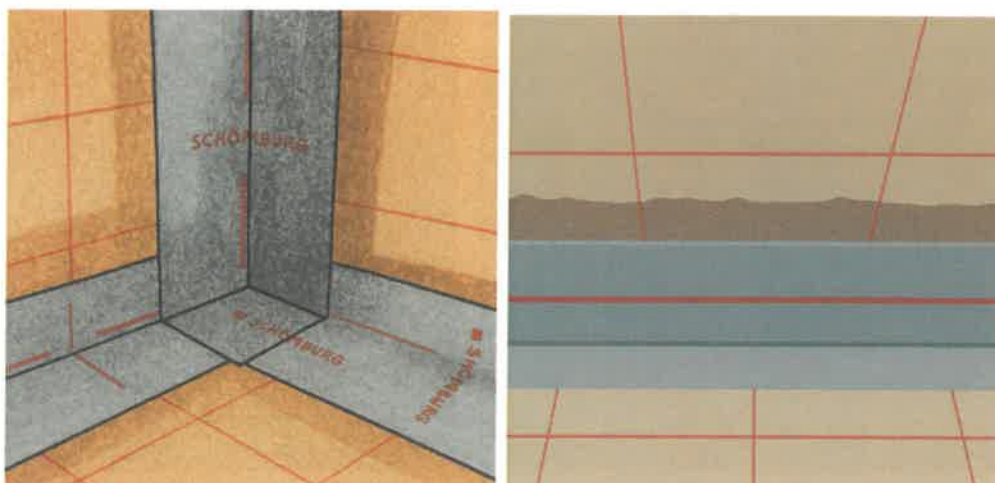
- montaż równoległe do linii poziomej krawędzi płytek;
- tolerancja lokalizacji $\pm 10\text{mm}$.

GOLDBECK	DOKUMENT KONTROLI JAKOŚCI	02/W/KJ/2025/R
	TOLERANCJE WYKONAWCZE MODUŁÓW ŁAZIENKOWYCH	Data wydania: 02.01.2026 Wersja:02 Strona 7 z 16

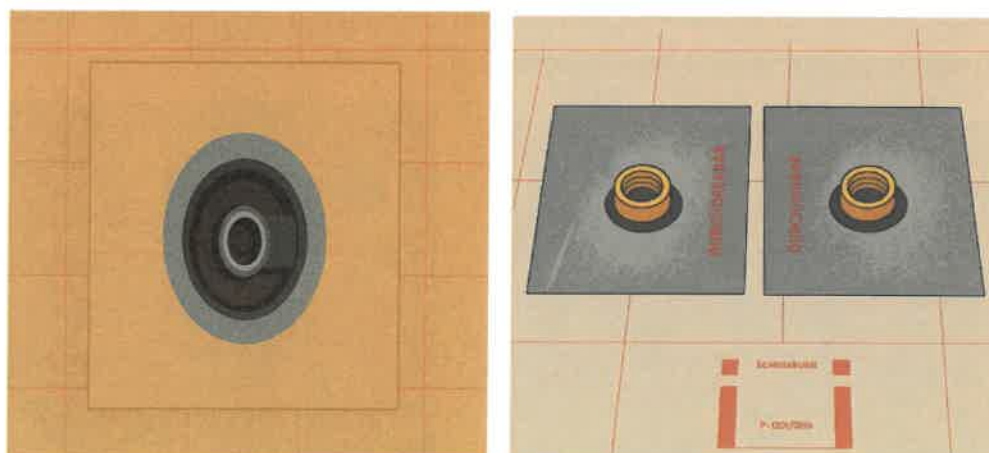
- należy zwrócić uwagę żeby izolacja w obszarze otworu drzwiowego, na podłodze oraz w ościeżach nie była zabrudzona klejem do płytek;
- maty izolacyjne montujemy z zakładem min. 50 mm.



- w narożnikach ścian oraz ścian z podłogą montujemy izolacyjne taśmy uszczelniające;



- w punktach połączeń wody oraz otworach kanalizacyjnych stosujemy mankiety uszczelniające;



GOLDBECK	DOKUMENT KONTROLI JAKOŚCI	02/W/KJ/2025/R
	TOLERANCJE WYKONAWCZE MODUŁÓW ŁAZIENKOWYCH	Data wydania: 02.01.2026
		Wersja:02
		Strona 9 z 16

4.5. Spadek instalacji kanalizacyjnej

- spadek instalacji musi wynosić od 2 do 5%;
- tolerancja lokalizacyjna ± 10 mm;
- tolerancja uchwytów montażowych przewody kanalizacyjne ± 20 mm.

4.6. Przebieg instalacji wodnej

- tolerancja lokalizacyjna ± 30 mm;
- przewody wodne zabezpieczone osłonami termicznymi „tubolity” w sposób całościowy, ciągły;



- rozstaw punktów mocowania „tubolitów” nie więcej niż: 100cm w poziomie, 130cm w pionie.



4.7. Stosowanie nici teflonowych

Do uszczelniania połączeń skręconych należy stosować nici teflonowe LOCTITE 55 zgodnie z poniższymi zasadami:

- a.) Oczyszczyć część uszczelnianą szczotką drucianą przed nałożeniem produktu.
- b.) Przytrzymać końcówkę nici teflonowej do uszczelniania gwintów jednym palcem, dociskając ją do gwintu (ok. dwa skoki od jego końca).

GOLDBECK	DOKUMENT KONTROLI JAKOŚCI	02/W/KJ/2025/R
	TOLERANCJE WYKONAWCZE MODUŁÓW ŁAZIENKOWYCH	Data wydania: 02.01.2026
		Wersja:02
		Strona 11 z 16

- grubość warstwy kompozycji klejącej pod płytkami (pomiar dokonany w trakcie realizacji robót lub grubość określoną na podstawie zużycia kompozycji klejącej).

b.) Wymagania i tolerancje wymiarowe

Prawidłowo wykonana okładzina powinna spełniać następujące wymagania:

- cała powierzchnia okładziny powinna mieć jednakową barwę zgodną z wzorcem (nie dotyczy okładzin dla których różnorodność barw jest zamierzona);
- cała powierzchnia pod płytkami powinna być wypełniona klejem (warunek właściwej przyczepności) tj. przy lekkim opukiwaniu drewnianym młotkiem, płytki nie powinny wydawać głuchego odgłosu;
- grubość warstwy klejącej powinna być zgodna z dokumentacją lub instrukcją producenta;
- dopuszczalne odchylenie krawędzi od kierunku poziomego i pionowego nie powinno przekraczać 2 mm na długości 2m;
- odchylenie powierzchni od płaszczyzny pionowej nie powinno przekraczać 2mm na długości 2m;
- spoiny na całej długości i szerokości powinny być wypełnione masą do spoinowania;
- dopuszczalne odchylenie spoin od linii prostej nie powinno wynosić więcej niż 2 mm na długości 1 m i 3 mm na długości całej okładziny;
- elementy wykończeniowe okładzin powinny być osadzone zgodnie z dokumentacją i instrukcją producenta.

GOLDBECK	DOKUMENT KONTROLI JAKOŚCI	02/W/KJ/2025/R
	TOLERANCJE WYKONAWCZE MODUŁÓW ŁAZIENKOWYCH	Data wydania: 02.01.2026
		Wersja:02
		Strona 13 z 16

4.9. Wykonywanie silikonowania

Silikonowanie jest jedną z operacji technologicznych, które zabezpieczają łazienkę i zgromadzony w niej sprzęt przed zamoczeniem i pojawieniem się grzybów oraz pleśni. Zapobiega przeciekaniu wody przez łączenia między ścianą i osprzętem łazienkowym.

a.) Przygotowanie powierzchni:

Silikonowanie zawsze należy wykonywać na suchej, czystej, odtłuszczonej powierzchni bez żadnych pyłów i innych zabrudzeń.

b.) Wymagania:

- należy zachować liniowość;
- należy zachować płynności profilowania odcinków łukowych;
- należy zachować jednolitą szerokość;
- należy zachować jednolitą wypukłość ,
- należy nie stwarzać „zatorów” w odprowadzaniu wody.

Niezależnie jak wyżej należy stosować wymagania zawarte w karcie technicznej stosowanego wyrobu.

4.10. Warunki wykonania próby szczelności połączenia wanny z syfonem wannowym

Aby wykonać próbę szczelności połączenia instalacji kanalizacyjnej z syfonem wannowym należy:

- zaślepić dolny odpływ wanny (zaślepiający korek w dolnym odpływie wanny obciążyć od góry celem zabezpieczenia przed wyparciem przez ciśnienie wody w instalacji);
- pozostawić wolny odpływ do przelewu wody w wannie (górnym otwór w wannie – „zawór bezpieczeństwa”);
- wprowadzić wodę do układu kanalizacyjnego (połączony syfon wannowy z instalacją kanalizacyjną odprowadzającą wodę z modułu łazienkowego) przez zewnętrzny odpływ instalacji kanalizacyjnej z rury HT DN 50, do poziomego przelewu przez odpływ przelewowy wanny (górnym otwór w wannie – „zawór bezpieczeństwa”).

Czas utrzymywania wody w układzie kanalizacyjnym do stwierdzenia szczelności połączeń wanny z instalacją kanalizacyjną wynosi: 10 – 15 min. Próbę ciśnieniową wykonujemy po zamontowaniu wanny i instalacji kanalizacyjnej, a przed zabudowaniem wanny.

Sprawdzenie to należy udokumentować na karcie technologicznej kontroli prac.

GOLDBECK	DOKUMENT KONTROLI JAKOŚCI	02/W/KJ/2025/R
	TOLERANCJE WYKONAWCZE MODUŁÓW ŁAZIENKOWYCH	Data wydania: 02.01.2026
		Wersja:02
		Strona 15 z 16

4.13. Kontrola poprawności wykonania poszczególnych prac w procesie produkcji modułów łazienkowych

Ponieważ podczas produkcji modułów łazienkowych poszczególne prace następują jedna po drugiej, a wcześniej wykonane prace mogą częściowo zostać „przykryte” przez prace następujące w kolejnym etapie produkcji, kontrola poprawności wykonania nie może składać się jedynie z kontroli końcowej przed zamknięciem i zafoliowaniem gotowego modułu łazienkowego. Dlatego też, kontrole należy przeprowadzać w różnych momentach procesu produkcji i kompletacji modułów łazienkowych (Nadzór Produkcji; Dział HSEQ (KJ) – kontrola wrywkowa). Nadzór wykonawcy powinien prowadzić kontrolę całkowitą.

4.14. Zabezpieczenie modułów łazienkowych po wykonaniu procesów kontrolnych

Po wykonaniu kontroli końcowej modułu łazienkowego:

- w przypadku modułu łazienkowego wyposażonego w kabinę prysznicową należy unieruchomić drzwi kabiny na czas transportu.
- następnie wstawić tymczasowe drzwi z płyty wiórowej i za foliować cały moduł łazienkowy.

