

**SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA**  
**SST 8 – Poręcze, elementy stalowe**

## **SPIS TREŚCI**

<b>1. WSTĘP.....</b>	<b>4</b>
1.1. PRZEDMIOT SZCZEGÓŁOWEJ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ (SST).....	4
1.2. ZAKRES STOSOWANIA SST .....	4
1.3. ZAKRES ROBÓT OBJĘTYCH SST .....	4
1.4. OKREŚLENIA PODSTAWOWE .....	4
1.5. OGÓLNE WYMAGANIA DOTYCZĄCE ROBÓT .....	4
<b>2. MATERIAŁY .....</b>	<b>4</b>
2.1. WARUNKI OGÓLNE STOSOWANIA MATERIAŁÓW .....	4
2.2. STAL .....	4
2.2.1. Wyroby walcowane .....	4
2.2.2. Wyroby zimnogięte .....	6
2.2.3. Właściwości mechaniczne i technologiczne .....	6
2.2.4. Odbiór stali na budowie .....	6
2.3. ŁĄCZNIKI .....	6
2.3.1. Materiały do spawane .....	6
2.3.2. Śruby .....	7
2.4. POWŁOKI MALARSKIE .....	7
2.5. SKŁADOWANIE ELEMENTÓW STALOWYCH .....	7
<b>3. SPRZĘT .....</b>	<b>7</b>
3.1. OGÓLNE WARUNKI STOSOWANIA SPRZĘTU .....	7
3.2. SPRZĘT DO WYKONANIA ROBÓT .....	7
3.2.1. Sprzęt do transportu i montażu .....	7
3.2.2. Sprzęt do robót spawalniczych .....	8
3.2.3. Sprzęt do połączeń na śruby .....	8
<b>4. TRANSPORT .....</b>	<b>8</b>
4.1. WARUNKI OGÓLNE TRANSPORTU .....	8
4.2. TRANSPORT MATERIAŁÓW .....	8
<b>5. WYKONANIE ROBÓT .....</b>	<b>8</b>
5.1. OGÓLNE WARUNKI WYKONANIA ROBÓT.....	8
5.2. WYKONYWANIE I MONTAŻ ELEMENTÓW STALOWYCH .....	8
5.2.1. Cięcie elementów stalowych.....	8
5.2.2. Prostowanie i gięcie .....	8
5.2.3. Połączenia spawane .....	9
5.2.4. Połączenia na śruby .....	9
5.2.5. Montaż elementów stalowych.....	9
<b>6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT .....</b>	<b>10</b>
<b>7. OBMIAR ROBÓT .....</b>	<b>10</b>
7.1. OGÓLNE ZASADY OBMIARU ROBÓT .....	10
7.2. JEDNOSTKA OBMIAROWA .....	10
<b>8. ODBIÓR ROBÓT .....</b>	<b>10</b>
<b>9. PODSTAWA PŁATNOŚCI .....</b>	<b>10</b>
9.1. OGÓLNE USTALENIA DOTYCZĄCE PODSTAWY PŁATNOŚCI.....	10
9.2. CENA JEDNOSTKI OBMIAROWEJ .....	10

<b>10. PRZEPISY ZWIĄZANE.....</b>	<b>10</b>
10.1. NORMY .....	10
10.2. INNE DOKUMENTY .....	11

## **1. Wstęp**

### **1.1. Przedmiot Szczegółowej Specyfikacji Technicznej (SST)**

Przedmiotem niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem konstrukcji (elementów) stalowych, poręczy na obiektach budowlanych w ramach przedsięwzięcia: „**Remont zbiorników retencyjnych w leśnictwie Przylesie – nr inw. 224/1703**”.

### **1.2. Zakres stosowania SST**

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót związanych z inwestycją wymienioną w pkt. 1.1.

### **1.3. Zakres robót objętych SST**

Roboty, których dotyczy specyfikacja, obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie i montaż elementów stalowych i poręczy i obejmuje:

- wykonanie i montaż poręczy z rur stalowych na budowlach,
- osadzenie prowadnic z ceownika dla zamknięć remontowych na budowlach,
- montaż (osadzenie) różnych elementy stalowych na budowlach.

### **1.4. Określenia podstawowe**

Określenia podane w niniejszej SST są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami i wytycznymi.

### **1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót**

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w ST 0 - Część ogólna. Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość wykonania robót, bezpieczeństwo wszelkich czynności na terenie budowy, metody użyte przy budowie oraz za ich zgodność z dokumentacją projektową, SST i poleceniami Inspektora nadzoru.

## **2. Materiały**

### **2.1. Warunki ogólne stosowania materiałów**

Warunki ogólne stosowania materiałów, ich pozyskiwania i składowania podano w ST 0 Część ogólna pkt. 2. Parametry poszczególnych elementów konstrukcji stalowych określa projekt. Wszelkie wątpliwości powstałe w trakcie zapoznawania się z dokumentacją oraz w czasie realizacji przedsięwzięcia należy niezwłocznie i na bieżąco wyjaśniać z Biurem Projektów.

### **2.2. Stal**

#### **2.2.1. Wyroby walcowane**

Wyroby walcowane gotowe ze stali klasy I w gatunkach St3S, St3SX-b, St3SY wg PN-EN 10025:2002 (kształtowniki, blachy, pręty okrągłe)

##### **1. Dwuteowniki wg PN-EN 10024:1998**

Dwuteowniki dostarczane są o długościach:

- do 140 mm - 3 do 13 m;
- powyżej 140 mm - 3 do 15 m  
z odchyłkami: do 50 mm dla długości do 6,0 m;  
do 100 mm dla długości większej.

Dopuszczalna krzywizna do 1.5 mm/m.

2. Ceowniki wg PN-EN 10279:2003

Ceowniki dostarczane są o długościach:

- do 80 mm - 3 do 12 m;
  - 80 do 140 - 3-13 m
  - powyżej 140 mm - 3 do 15 m
- z odchyłkami: do 50 mm dla długości do 6.0 m;  
do 100 mm dla długości większej.

Dopuszczalna krzywizna 1.5 mm/m.

3. Kątowniki PN-EN 10056-2:1998 i w PN-EN 10056-1:2000

Kątowniki dostarczane są o długościach:

- do 45 mm - 3 do 12 m;
  - powyżej 45 - 3 do 15 m
- z odchyłkami: do 50 mm dla długości do 4,0 m;  
do 100 mm dla długości większej.

Krzywizna ramion nie powinna przekraczać 1 mm/m.

4. Blachy

a) Blachy uniwersalne wg PN-H/92203:1994

Blachy uniwersalne dostarcza się w grubościach 6-40 mm.

szerokościach 160-700 mm i długościach:

- dla grubości do 6 mm - 6,0 m
- dla grubości 8-25 mm - do 14,0 m z odchyłką do 250 mm.

Tolerancje wymiarowe wg ww. normy

b) Blachy grube wg PN-80/H-92200

Blachy grube dostarcza się w grubościach 5-140 mm.

Zakres grubości	Zalecane formaty mm		
5-12 mm	1000x2000	1250x2500	1500x3000
	1000x4000	1250x5000	1500x6000
	1000x6000		
Powyżej 12 mm	1000x2000	1250x2500	1750x3500
		1500x6000	1500x3000

Tolerancje wymiarowe wg ww. normy

Uwaga: do produkcji elementów z blach a szczególnie blach węzłowych zaleca się stosowanie blach grubych.

c) Blacha żebrowana wg PN-73/H-92127

Blachę żebrowaną dostarcza się w grubościach 3,5-8,0 mm.

Zalecane wymiary: 1000x2000 mm; 1250x2500 mm; 1500x3000 mm.

Tolerancje wymiarowe wg w/w normy.

d) Bednarka wg PN-76/H-92325

Bednarkę dostarcza się w grubościach 1.5-5 mm i szerokościach 20-200 mm w kręgach o masie:

- przy szerokości do 30 mm - do 60 kg
- przy szerokości 30 do 50 mm - do 100 kg
- przy szerokości 50 do 100 mm - do 120 kg

Tolerancje wymiarowe wg w/w normy,

5. Pręty okrągłe wg PN-75/H-93200/00

Pręty dostarcza się o długościach:

- przy średnicy do 25 mm - 3-10 m
- przy średnicy do 25 do 50 mm - 3-9 m.

Tolerancje wymiarowe wg w/w normy.

6. Rury stalowe bez szwu wg PN-80/H-74219  
Φ 51 x 3,6 (4,0) mm,

#### 2.2.2. Wyroby zimnogięte

Wyroby walcowane gotowe ze stali klasy I w gatunkach St3S, St3SX wg PN-EN 10025:2002 (kształtowniki, blachy, pręty okrągłe)

Wykonywane są jako otwarte (ceowniki, kątowniki, zetowniki) oraz zamknięte (rury kwadratowe i okrągłe).

Produkuje się je ze stali konstrukcyjnej węglowej zwykłej jakości StOS, St3SX, St3SY. Długości fabrykacyjne od 2 do 6 m przy zwiększonej dokładności wykonania.

#### 2.2.3. Właściwości mechaniczne i technologiczne

Własności mechaniczne i technologiczne powinny odpowiadać wymaganiom podanym w PN-EN 10025:2002.

- wady powierzchniowe - powierzchnia walcówki i prętów powinna być bez pęknięć, pęcherzy i naderwań.
- na powierzchniach czołowych niedopuszczalne są pozostałości jamy usadowej, rozwarstwienia i pęknięcia widoczne gołym okiem.
- wady powierzchniowe takie jak rysy, drobne łuski i zawalcowania, wtrącenia niemetaliczne, wżery, wypukłości, wgniecenia, zgorzeliny i chropowatości są dopuszczalne jeżeli:
  - mieszczą się w granicach dopuszczalnych odchylek
  - nie przekraczają 0.5 mm dla walcówki o grubości od 25 mm. 0,7 mm dla walcówki o grubości większej.

#### 2.2.4. Odbiór stali na budowie

Odbiór stali na budowie powinien być dokonany na podstawie atestu, w który powinien być zaopatrzony każdy element lub partia materiału. Atest powinien zawierać:

- znak wytwórcy
- profil
- gatunek stali
- numer wyrobu lub partii
- znak obróbki cieplnej

Cechowanie materiałów walcowanych na profilach lub na przywiązkach metalowych.

### **2.3. Łączniki**

Jako łączniki występują: połączenia spawane oraz połączenia na śruby.

#### 2.3.1. Materiały do spawane

Do spawania konstrukcji ze stali zwykłej stosuje się spawanie elektryczne przy użyciu elektrod otulonych ER-146 wg PN-91/M-69430. Zastępczo można stosować elektrody ER-346 lub ER-546. Elektrody ER-146 są to elektrody grubootulone przeznaczone do spawania konstrukcji stalowych narażonych na obciążenia statyczne i dynamiczne.

Elektrody powinny mieć:

- zaświadczenie jakości
- spełniać wymagania norm przedmiotowych
- opakowanie, przechowywanie i transport winny być zgodne z wymaganiami obo-

wiązujących norm i wymaganiami producenta.

### **2.3.2. Śruby**

Do konstrukcji stalowych stosuje się:

- 1) śruby z łbem sześciokątnym wg PN - EN-ISO 4014:2002 średnio dokładne klasy:  
dla średnic 8-16 mm - 4.8-II  
dla średnic powyżej 16 mm - 5.6-II
  - stan powierzchni wg PN-EN 26157-3:1998
  - tolerancje wg PN-EN 20898-7:1997
  - własności mechaniczne wg PN-EN 20898-7:1997
- 2) śruby fundamentowe wg PN-72/M-85061 zgrubne rodzaju W; Z lub P
- 3) nakrętki sześciokątne wg PN - EN-ISO 4034:2002
  - własności mechaniczne wg PN-82/M-82054/09  
- częściowo zastąpiona PN-EN 20898-2:1998
- 4) podkładki okrągłe zgrubne wg PN-ISO 7091:2003
- 5) podkładki klinowe do dwuteowników wg PN-79/M-82009
- 6) podkładki klinowe do ceowników wg PN-79/M-82018

Wszystkie łączniki winny być cechowane: śruby i nakrętki wywalcowane cechy na główkach.

### **2.4. Powłoki malarskie**

Materiały na powłoki malarskie wg SST 6. W przypadku zabezpieczenia poręczy na budowlach poprzez cynkowanie ogniowe, minimalna grubość powłoki cynkowej powinna wynosić 70 µm. Cynkowanie wg wymagań normy PN-EN ISO 1461:2009 „Powłoki cynkowe nanoszone na stal metodą zanurzeniową (cynkowanie jednostkowe) - Wymagania i badania”.

### **2.5. Składowanie elementów stalowych**

Na miejscu składowania należy rejestrować konstrukcje niezwłocznie po ich nadejściu, segregować i układać na wyznaczonym miejscu, oczyszczać i naprawiać powstałe w czasie transportu ewentualne uszkodzenia samej konstrukcji jak i jej powłoki antykorozyjnej. Konstrukcję należy układać w pozycji poziomej na podkładkach drewnianych z bali lub desek na wyrównanej do poziomu ziemi w odległości 2,0 do 3,0 m od siebie. Elementy, które po wbudowaniu zajmują położenie pionowe składować w tym samym położeniu. Elektrody składować w magazynie w oryginalnych opakowaniach, zabezpieczone przed zawilgoceniem. Łączniki (śruby, nakrętki, podkładki) składować w magazynie w skrzynkach lub beczkach.

## **3. Sprzęt**

### **3.1. Ogólne warunki stosowania sprzętu**

Ogólne warunki stosowania sprzętu podano w ST 0 - Część ogólna, pkt. 3.

### **3.2. Sprzęt do wykonania robót**

#### **3.2.1. Sprzęt do transportu i montażu**

Do transportu i montażu elementów stalowych należy używać żurawi, wciągarek, dźwigników, podnośników i innych urządzeń. Wszelkie urządzenia dźwigowe, zawiesia i trawersy podlegające przepisom o dozorcze technicznym powinny być dostarczone wraz z aktualnymi dokumentami uprawniającymi do ich eksploatacji.

### 3.2.2. Sprzęt do robót spawalniczych

Stosowany sprzęt spawalniczy powinien umożliwiać wykonanie złączy zgodnie z technologią spawania i dokumentacją konstrukcyjną. Eksploatacja sprzętu powinna być zgodna z instrukcją. Stanowiska spawalnicze powinny być odpowiednio urządzone:

- spawarki powinny stać na izolującym podwyższeniu i być zabezpieczone od wpływów atmosferycznych
- sprzęt pomocniczy powinien być przechowywany w zamkniętych pomieszczeniach.
- stanowisko robocze powinno być urządzone zgodnie z przepisami bhp i przeciwpożarowymi, zabezpieczone od wpływów atmosferycznych, oświetlone z dostateczną wentylacją.

### 3.2.3. Sprzęt do połączeń na śruby

Do scalania elementów należy stosować dowolny sprzęt umożliwiający prawidłowe wykonanie robót.

## 4. Transport

### 4.1. Warunki ogólne transportu

Ogólne warunki transportu podano w ST 0 - Część ogólna, pkt. 4.

### 4.2. Transport materiałów

Elementy stalowe mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. Podczas transportu materiały i elementy konstrukcji powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami lub utratą stateczności. Elementy dłuższe należy przewozić w opakowaniach producenta. Elementy montażowe i połączeniowe zaleca się przewozić w pojemnikach handlowych producenta. Załadunek i wyładunek elementów konstrukcji barier można dokonywać za pomocą żurawi lub ręcznie. Przy załadunku i wyładunku, należy zabezpieczyć elementy konstrukcji przed pomieszczeniem. Elementy barier należy przewozić w warunkach zabezpieczających wyroby przed korozją i uszkodzeniami mechanicznymi.

## 5. Wykonanie robót

### 5.1. Ogólne warunki wykonania robót

Ogólne warunki wykonania robót podano w ST 0 - Część ogólna, pkt. 5. Wszystkie prace związane z wykonaniem i montażem elementów i konstrukcji stalowych należy wykonywać zgodnie z zasadami wiedzy technicznej oraz przestrzeganiem wymogów w zakresie BHP.

### 5.2. Wykonywanie i montaż elementów stalowych

#### 5.2.1. Cięcie elementów stalowych

Brzegi po cięciu powinny być czyste, bez naderwań, gradu i zadziórów, żużla, nacieków i rozprysków metalu po cięciu. Miejscowe nierówności zaleca się wyszlifować.

#### 5.2.2. Prostowanie i gięcie

Podczas prostowania i gięcia powinny być przestrzegane ograniczenia dotyczące granicznych temperatur oraz promieni prostowania i gięcia. W wyniku tych zabiegów w odkształconym obszarze nie powinny wystąpić rysy i pęknięcia.



### 5.2.3. Połączenia spawane

- 1) Brzegi do spawania wraz z przyległymi pasami szerokości 15 mm powinny być oczyszczone z rdzy, farby i zanieczyszczeń oraz nie powinny wykazywać rozwarstwień i rzadzisz widocznych gołym okiem.  
Kąt ukosowania, położenie i wielkość progu, wymiary rowka oraz dopuszczalne odchyłki przyjmuje się według właściwych norm spawalniczych. Szczelinę między elementami o nieukosowanych brzegach stosować nie większą od 1,5 mm.
- 2) Wykonanie spoin  
Rzeczywista grubość spoin może być większa od nominalnej o 20 %, a tylko miejscowo dopuszcza się grubość mniejszą: o 5% - dla spoin czołowych o 10 % - dla pozostałych  
Dopuszcza się miejscowe podtopienia oraz wady lica i grani jeśli wady te mieszczą się w granicach grubości spoiny. Niedopuszczalne są pęknięcia, braki przetopu, kratery i nawisy lica.
- 3) Zalecenia technologiczne
  - spoiny szepne powinny być wykonane tymi samymi elektrodami co spoiny konstrukcyjne
  - wady zewnętrzne spoin można naprawić uzupełniającym spawaniem, natomiast pęknięcia, nadmierna ospowatość, braki przetopu, pęcherze należy usunąć przez szlifowanie spoin i ponowne ich wykonanie.

### 5.2.4. Połączenia na śruby

- długość śruby powinna być taka aby można było stosować możliwie najmniejszą liczbę podkładek, przy zachowaniu warunku, że gwint nie powinien wchodzić w otwór głębiej jak na dwa zwoje.
- nakrętka i łeb śruby powinny bezpośrednio lub przez podkładkę dokładnie przylegać do łączonych powierzchni.
- powierzchnie gwintu oraz powierzchnie oporowe nakrętek i podkładek przed montażem pokryć warstwą smaru.
- śruba w otworze nie powinna przesuwac się ani drgać przy ostukiwaniu młotkiem kontrolnym.

### 5.2.5. Montaż elementów stalowych

Montaż należy prowadzić zgodnie z dokumentacją techniczną i przy udziale środków, które zapewnią osiągnięcie projektowanej wytrzymałości i stateczności, układu geometrycznego i wymiarów konstrukcji. Kolejne elementy mogą być montowane po wyregulowaniu i zapewnieniu stateczności elementów uprzednio zmontowanych. Połączenia wykonywać wg punktu 5.2.3 lub 5.2.4. Zabezpieczenia antykorozyjne wg punktu 2.4.

Przed przystąpieniem do prac montażowych należy:

- sprawdzić stan konstrukcji, kompletność i stan śrub fundamentowych oraz reperów wytyczających osie i linie odniesienia rzędnych obiektu.
- porównać wyniki pomiarów z wymiarami projektowymi przy czym odchyłki powinny przekraczać wartości:

Posadowienie słupa	Dopuszczalne odchyłki	
	Rzędna fundamentu	Rozstaw śrub
Na powierzchni betonu	do 2 mm	do 5 mm
Na podlewce	do 10 mm	

Przed przystąpieniem do montażu należy naprawić uszkodzenia elementów powstałe podczas transportu i składowania.

Dopuszczalne odchyłki ustawienia geometrycznego konstrukcji

L.p.	Rodzaj odchyłki	Dopuszczalna odchyłka
1	odchylenie osi słupa względem osi teoretycznej	5 mm
2	odchylenie osi słupa	od pionu 15 mm
3	strzałka wygięcia słupa	$h/750$ lecz nie więcej niż 15 mm
4	wygięcie belki lub wiażara	$l/750$ lecz nie więcej niż 15 mm
5	odchyłka strzałki montażowej	0,2 projektowanej

## 6. Kontrola jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w ST 0 - Część ogólna, pkt. 6. Kontrola jakości polega na sprawdzeniu zgodności wykonania robót z projektem oraz wymaganiami SST.

## 7. Obmiar robót

### 7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w ST 0 - Część ogólna, pkt. 7.

### 7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest:

- kg lub tona wykonanej konstrukcji stalowej,
- 1 mb poręczy stalowych.

## 8. Odbiór robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w ST 0 - Część ogólna, pkt. 8.

Wykonanie poręczy oraz elementów stalowych konstrukcji uznaje się za wykonane zgodnie z dokumentacją projektową, niniejszą SST i wymaganiami Inspektora, jeżeli wszystkie wymiary podane w dokumentacji projektowej i niniejszej SST dały wyniki pozytywne.

## 9. Podstawa płatności

### 9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w ST 0 - Część ogólna, pkt. 9.

### 9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena jednostkowa wykonania konstrukcji stalowej obejmuje :

- prace przygotowawcze,
- dostarczenie materiałów i elementów przewidzianych do wykonania robót,
- wykonanie konstrukcji stalowej,
- montaż elementów stalowych,
- uporządkowanie stanowiska pracy.

## 10. Przepisy związane

### 10.1. Normy

- PN-B-06200:2002 Konstrukcje stalowe budowlane. Warunki wykonania i odbioru.
- PN-EN 100525:2002 Wyroby walcowane na gorąco z niestopowych stali.

- 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-H-84020 Stal niestopowa konstrukcyjna ogólnego przeznaczenia. Gatunki
- PN-H-93010 Stal. Kształtowniki walcowane na gorąco
- PN-H-93403 Stal. Ceowniki walcowane. Wymiary
- PN-H-93407 Stal. Dwuteowniki walcowane na gorąco
- PN-H-93419 Stal. Dwuteowniki równoległościennne IPE walcowane na gorąco
- PN-H-93460-03 Kształtowniki stalowe gięte na zimno otwarte. Ceowniki równoramienne ze stali węglowej zwykłej jakości o Rm do 490 MPa
- PN-H-93460-07 Kształtowniki stalowe gięte na zimno otwarte. Zetowniki ze stali węglowej zwykłej jakości o Rm do 490 MPa
- PN-H-93461-15 Kształtowniki stalowe gięte na zimno otwarte, określonego przeznaczenia. Kształtownik na poręcz drogową, typ B
- PN-H-93461-18 Kształtowniki stalowe gięte na zimno otwarte, określonego przeznaczenia. Ceowniki półzamknięte prostokątne
- PN-H-93461-28 Kształtowniki stalowe gięte na zimno otwarte, określonego przeznaczenia. Pas profilowy na drogowe bariery ochronne
- PN-M-82010 Podkładki kwadratowe w konstrukcjach drewnianych
- PN-M-82101 Śruby ze łbem sześciokątnym
- PN-M-82121 Śruby ze łbem kwadratowym
- PN-M-82503 Wkręty do drewna ze łbem stożkowym
- PN-M-82505 Wkręty do drewna ze łbem kulistym
- BN-73/0658-01 Rury stalowe profilowe ciągnione na zimno. Wymiary elementów budowlanych z betonu kruszywowego. Wymagania i badania
- PN-EN ISO 1461:2009 Powłoki cynkowe nanoszone na stal metodą zanurzeniową (cynkowanie jednostkowe) - Wymagania i badania

## **10.2. Inne dokumenty**

- Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. - Prawo budowlane,
- Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych.
- Ustawa z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemie zgodności