

## **M.20.02.31. DROBNE ELEMENTY STALOWE**

### **1. Wstęp**

#### **1.1. Przedmiot ST**

Przedmiotem niniejszych ST są wymagania szczegółowe dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wbudowaniem różnych elementów stalowych.

#### **1.2. Zakres stosowania ST**

Specyfikacje Techniczne są stosowane jako Dokument Przetargowy i Kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w pkt.1.1.

#### **1.3. Zakres Robót objętych ST**

Roboty, których dotyczą ST obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu:

- wykonanie i wbudowanie różnych elementów stalowych wg Dokumentacji Projektowej;
- wykonanie i wbudowanie drabin stalowych wg Dokumentacji Projektowej;

#### **1.4. Określenia podstawowe**

Określenia podane w niniejszych ST są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami oraz z określeniami podanymi w ST D-M.00.00.00 . " Wymagania Ogólne ".

#### **1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót.**

Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, ST i poleceniami Inżyniera. Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w ST D-M.00.00.00 " Wymagania Ogólne".

### **2. Materiały**

Warunki ogólne stosowania materiałów, ich pozyskiwania i składowania podano w ST D-M.00.00.00 „Wymagania Ogólne” pkt. 2.

Stal S235. Przekroje materiałów określono w Dokumentacji Projektowej.

### **3. Sprzęt**

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w ST D-M.00.00.00 . „Wymagania ogólne” pkt. 3.

Roboty mogą być wykonane ręcznie lub mechanicznie. Roboty można wykonać przy użyciu dowolnego typu sprzętu zaakceptowanego przez Inżyniera.

### **4. Transport**

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w ST D-M.00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt. 4.

Materiały mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. Należy je umieścić równomiernie na całej powierzchni ładunkowej i zabezpieczyć przed spadaniem lub przesuwaniem oraz przed uszkodzeniami.

### **5. Wykonanie robót**

Ogólne zasady wykonania robót podano w ST D-M.00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt. 5.

Zgodnie z Dokumentacją Projektową.

### **6. Kontrola jakości robót**

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w ST D-M.00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt. 6.

Sprawdzeniu podlegają prawidłowość ustawienia i zamocowania elementów stalowych.

### **7. Obmiar Robót**

Ogólne zasady obmiaru Robót podano w ST D-M.00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt. 7.

#### **7.1. Jednostka obmiarowa**

Jednostką obmiarową jest 1 t (tona) wbudowanego elementu.

### **8. Odbiór robót**

Ogólne zasady odbioru Robót podano w ST D-M.00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt. 8.

Odbiorom częściowym podlegają:

- dostarczone na budowę elementy stalowe,
- wykonanie wbudowania,
- ochrona antykorozyjna.

Odbiór końcowy powinien być zakończony spisaniem protokołu.

## **9. Podstawa płatności**

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w ST D-M.00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt. 9. Płaci się za 1 t zmontowanej i odebranej na podstawie pomiarów, badań i oceny wizualnej konstrukcji.

### **9.1. Cena jednostkowa**

Cena jednostkowa obejmuje:

- wykonanie wszystkich elementów wynikających z opracowań Wykonawcy,
- zakup i dostarczenie wszystkich niezbędnych materiałów,
- zastosowanie materiałów pomocniczych koniecznych do prawidłowego wykonania robót lub wynikających z przyjętej technologii robót,
- uporządkowanie terenu robót, wywóz odpadów na wysypisko wraz z kosztami utylizacji lub na miejsce przystosowane do składowania poza terenem budowy

W cenie jednostkowej mieszczą się również ubytki i odpady.

## **10. Przepisy związane**

### **10.1. Normy**

PN-EN 10025-1:2007 Wyroby walcowane na gorąco ze stali konstrukcyjnych. Część 1: Ogólne warunki techniczne dostawy

PN-EN 10025-2:2007 Część 2: Warunki techniczne dostawy stali konstrukcyjnych niestopowych

PN-EN 10025-3:2007 Część 3: Warunki techniczne dostawy spawalnych stali konstrukcyjnych drobnoziarnistych po normalizowaniu lub walcowaniu normalizującym

PN-EN 10025-4:2007 Część 4: Warunki techniczne dostawy spawalnych stali konstrukcyjnych drobnoziarnistych po walcowaniu termomechanicznym

PN-EN ISO 2560 Materiały dodatkowe do spawania. Elektrody otulone do ręcznego spawania łukowego elektrodą metalową stali niestopowych i drobnoziarnistych. Klasyfikacja

PN-EN ISO 2178:1998 Powłoki niemagnetyczne na podłożu magnetycznym. Pomiar grubości powłok.- Metoda magnetyczna

PN-EN ISO 2808:2008 Farby i lakiery. Oznaczanie grubości powłoki

PN-EN 10025 Wyroby walcowane na gorąco ze stali konstrukcyjnych