

SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA

ST.B.06.00.00 KONSTRUKCJE STALOWE

CPV 45262500-6

SPIS TREŚCI

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot SST

1.2. Zakres stosowania SST

1.3. Zakres robót objętych SST

1.4. Podstawowe określenia

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

2. MATERIAŁY

3. SPRZĘT

4. TRANSPORT

5. WYKONANIE ROBÓT

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

7. OBMIAR ROBÓT

8. ODBIÓR ROBÓT

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot SST

Przedmiotem niniejszej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót budowlanych związanych z dostawą, montażem i zabezpieczeniem antykorozyjnym konstrukcji stalowej ocynkowanej wiaty.

1.2. Zakres stosowania SST

Szczegółowa specyfikacja techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zleceniu i realizacji robót wymienionych w pkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych SST

Zakres robót obejmuje:

- wykonanie elementów stalowych konstrukcji wiaty (słupy, dźwigary, rygle, stężenia, obróbki),
- cynkowanie ogniowe elementów konstrukcji,
- transport i montaż elementów stalowych,
- wykonanie połączeń śrubowych i spawanych,
- zabezpieczenie miejsc montażowych zgodnie z technologią cynkowania.

1.4. Określenia podstawowe

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

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z dokumentacją projektową SST i poleceniami Inspektora Nadzoru.

2. MATERIAŁY

2.1. Stal konstrukcyjna

Stal konstrukcyjna powinna spełniać wymagania normy PN-EN 10025.

Klasa stali zgodna z dokumentacją projektową: S235JR

2.2. Środki do zabezpieczenia antykorozyjnego

Cynkowanie ogniowe powinno być wykonane zgodnie z normą PN-EN ISO 1461.

Grubość powłoki cynkowej: min. 70 µm.

Dopuszcza się stosowanie farb cynkowych lub systemów naprawczych (aerozole, lakiery) do zabezpieczenia miejsc cięć i spoin po montażu.

2.3. Elementy złączne

Śruby, nakrętki, podkładki stalowe: min. klasa 8.8, ocynkowane zgodnie z PN-EN ISO 10684.

3. SPRZĘT

Wykonawca powinien stosować sprzęt umożliwiający prawidłowe i bezpieczne wykonanie montażu konstrukcji:

- dźwigi samochodowe,
- podnośniki montażowe,
- elektronarzędzia do wiercenia i cięcia,
- sprzęt spawalniczy (jeśli występują połączenia spawane),
- sprzęt ochrony indywidualnej (BHP).

4. TRANSPORT

Transport elementów konstrukcji stalowej powinien odbywać się środkami transportu przystosowanymi do przewozu ładunków wielkogabarytowych. Elementy należy zabezpieczyć przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz przed wpływem warunków atmosferycznych (np. za pomocą plandek). Rozładunek powinien być wykonywany mechanicznie z użyciem odpowiedniego sprzętu dźwigowego, przy zachowaniu zasad BHP.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1 Prefabrykacja elementów

Elementy stalowe należy wykonać w zakładzie prefabrykacji zgodnie z dokumentacją projektową oraz PN-EN 1090-2. Spoiny powinny odpowiadać wymaganej klasie jakości, zgodnie z dokumentacją spawalniczą (WPS).

5.2. Cynkowanie ogniowe

Elementy należy cynkować po wykonaniu i oczyszczeniu. Powierzchnia przed cynkowaniem musi być wolna od oleju, rdzy i zgorzeliny. Grubość powłoki cynkowej nie może być mniejsza niż 70 µm.

5.3. Montaż konstrukcji

Montaż należy prowadzić zgodnie z dokumentacją projektową. Konstrukcję należy ustawić zgodnie z osiami i wysokościami projektowymi. Połączenia śrubowe należy dokręcić z kontrolą momentu. Miejsca cięć i uszkodzeń należy zabezpieczyć antykorozyjnie.

6. KONTROLA JAKOŚCI

W ramach kontroli jakości należy:

- sprawdzić atesty materiałowe i zgodność z normami
- wykonać kontrolę wizualną oraz ewentualnie badania nieniszczące spoin
- sprawdzić grubość powłoki cynkowej miernikiem
- wykonać pomiary geodezyjne konstrukcji po montażu

7. OBMIAR ROBÓT

Obmiaru robót dokonuje się w jednostkach:

- tona (t) – dla konstrukcji stalowej,
- m² – dla powierzchni cynkowanej,
- sztuki – dla elementów złącznych i akcesoriów.

Podstawą obmiaru są rysunki powykonawcze i rzeczywiście wykonane roboty.

8. ODBIÓR ROBÓT

Odbiór robót odbywa się na podstawie:

- protokołów odbioru częściowego i końcowego
- dokumentacji powykonawczej
- atestów materiałowych
- protokołów badań powłok i spoin

Wszystkie niezgodności należy usunąć przed końcowym odbiorem.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Podstawą do rozliczenia wykonanych robót są:

- faktycznie wykonane ilości robót potwierdzone obmiarem
- protokół odbioru robót
- zgodność z kosztorysem ofertowym i zapisami umowy

Płatności mogą być realizowane etapowo lub jednorazowo – zgodnie z umową.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

- Rozporządzenie Ministra Rozwoju i Technologii z dnia 20 grudnia 2021 r. (Dz. U. 2021 poz. 2454)
- PN-EN 1090-2: Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych – Część 2
- PN-EN ISO 1461: Cynkowanie ogniowe elementów stalowych
- PN-EN ISO 10684: Elementy złączne – Powłoki cynkowe
- PN-EN 10025: Wyroby walcowane na gorąco ze stali konstrukcyjnych