

SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Kod CPV 45262310-7

„Zbrojenie” (przygotowanie i montaż zbrojenia)

1. Wstęp

1.1. Przedmiot SST

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru zbrojenia betonu w konstrukcjach żelbetowych wykonywanych na mokro w budynkach oraz obiektach budownictwa inżynierskiego, przewidzianych do wykonania w ramach robót remontowych budynku magazynowego Zarządu Dróg Powiatowych, zlokalizowanego w Słupsku, przy ulicy Słonecznej 16e, na działce nr 238/3 w obrębie 12.

1.2. Zakres stosowania SST

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

1.3. Zakres robót objętych SST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji mają zastosowanie przy wykonywaniu zbrojenia konstrukcji budynków oraz obiektów budownictwa inżynierskiego.

Roboty, których dotyczy specyfikacja, obejmują wszystkie czynności mające na celu wykonanie robót związanych z:

- ⇒ przygotowaniem zbrojenia,
- ⇒ montażem zbrojenia,
- ⇒ kontrolą jakości robót i materiałów.

1.3.1. Szczegółowy opis robót

- ⇒ Usztywnienie górnej krawędzi ścian murowanych podłużnych kolejno odcinkami 6m żelbetowego wieńca 30x20cm, po uprzedniej rozbiórce fragmentu ściany. Zbrojenie wieńca winno być przyspawane do węzła podporowego stalowych dźwigarów kratowych. Nad bramą w prześle 7-8 żelbetowy wieniec nie jest konieczny.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej SST są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami oraz określeniami podanymi w OST zał. 1-1.

- ⇒ **pręty stalowe wiotkie** – pręty stalowe o przekroju kołowym żebrowane o średnicy do 40mm.
- ⇒ **zbrojenie niesprężające** – zbrojenie konstrukcji betonowej nie wprowadzające do niej naprężeń w sposób czynny.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w OST zał. 1-1.

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

2. Materiały

Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania podano w OST zał. 1-1.

2.1. Stal zbrojeniowa

2.1.1. Asortyment stali zbrojeniowej

Do zbrojenia konstrukcji żelbetowych prętami wiotkimi w obiektach budowlanych objętych zakresem umowy stosuje się stal klas i gatunków wg dokumentacji projektowej.

2.1.2. Właściwości mechaniczne i technologiczne stali zbrojeniowej

⇒ Pręty okrągłe żebrowane ze stali gatunku RB500W/BSt500S-O.T.B. (Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2001-04-1115) o następujących parametrach:

▪ średnica pręta w mm	8÷10
▪ granica plastyczności $R_e(\min)$ w MPa	500
▪ wytrzymałość na rozciąganie $R_m(\min)$ w MPa	550
▪ wytrzymałość charakterystyczna w MPa	490
▪ wytrzymałość obliczeniowa w MPa	375
▪ wydłużenie (min) w %	10
▪ zginanie do kąta 60°	brak pęknięć i rys w złączu.

⇒ Pręty okrągłe żebrowane ze stali gatunku 18G2-b, 34GS wg normy PN-H-84023/06 o następujących parametrach:

▪ średnica pręta w mm	6÷32
▪ granica plastyczności $R_e(\min)$ w MPa	355
▪ wytrzymałość na rozciąganie $R_m(\min)$ w MPa	490
▪ wytrzymałość charakterystyczna w MPa	355
▪ wytrzymałość obliczeniowa w MPa	295
▪ wydłużenie (min) w %	20
▪ zginanie do kąta 60°	brak pęknięć i rys w złączu.

⇒ Pręty okrągłe żebrowane ze stali gatunku St3SX-b wg normy PN-H-84023/01 o następujących parametrach:

▪ średnica pręta w mm	5,5÷40
▪ granica plastyczności $R_e(\min)$ w MPa	240
▪ wytrzymałość na rozciąganie $R_m(\min)$ w MPa	370
▪ wytrzymałość charakterystyczna w MPa	240
▪ wytrzymałość obliczeniowa w MPa	200

▪ wydłużenie (min) w %	24
▪ zginanie do kąta 180°	brak pęknięć i rys w złączu.
⇒ Pręty okrągłe gładkie ze stali gatunku St0S-b wg normy PN-H-84023 o następujących parametrach:	
▪ średnica pręta w mm	5,5÷40
▪ granica plastyczności $R_e(\min)$ w MPa	220
▪ wytrzymałość na rozciąganie $R_m(\min)$ w MPa	310
▪ wydłużenie (min) w %	22
▪ zginanie do kąta 180°	brak pęknięć i rys w złączu.

Powierzchnia walcówki i prętów powinna być bez pęknięć, pęcherzy i naderwań.

Na powierzchni czołowej prętów niedopuszczone są jamy usadowe, rozwarstwienia, pęknięcia widoczne gołym okiem.

2.1.3. Wymagania przy odbiorze

Pręty stalowe do zbrojenia betonu powinny odpowiadać wymaganiom normy PN-H-93215.

Przeznaczona do odbioru na budowie partia prętów musi być zaopatrzona w atest, w którym mają być podane:

- ⇒ nazwa wytwórcy,
- ⇒ oznaczenie wyrobu wg normy PN-H-93215,
- ⇒ numer wytopu lub numer partii,
- ⇒ wszystkie wyniki przeprowadzonych badań oraz skład chemiczny według analizy wytopowej,
- ⇒ masa partii,
- ⇒ rodzaj obróbki cieplnej.

Na przywieszkach metalowych przymocowanych do każdej wiązki prętów lub kręgu prętów (po dwie do każdej wiązki) muszą znajdować się następujące informacje:

- ⇒ znak wytwórcy,
- ⇒ średnica nominalna,
- ⇒ znak stali,
- ⇒ numer wytopu lub numer partii,
- ⇒ znak obróbki cieplnej.

2.2. Drut montażowy

Do montażu prętów zbrojenia należy używać wyżarzonego drutu stalowego, tzw. wiązałkowego.

2.3. Podkładki dystansowe

Dopuszcza się stosowanie stabilizatorów i podkładek dystansowych wyłącznie z betonu. Podkładki dystansowe muszą być przymocowane do prętów.

3. Sprzęt

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w OST zał. 1-1.

Sprzęt używany przy przygotowaniu i montażu zbrojenia wiotkiego w konstrukcjach budowlanych powinien spełniać wymagania obowiązujące w budownictwie ogólnym. W szczególności wszystkie rodzaje sprzętu, jak: giętarki, prościarki, zgrzewarki, spawarki powinny być sprawne oraz posiadać fabryczną gwarancję i instrukcję obsługi. Sprzęt powinien spełniać wymagania BHP, jak przykładowo osłony zębatych i pasowych urządzeń mechanicznych. Miejsca lub elementy szczególnie niebezpieczne dla obsługi powinny być specjalnie oznaczone. Sprzęt ten powinien podlegać kontroli osoby odpowiedzialnej za BHP na budowie. Osoby obsługujące sprzęt powinny być odpowiednio przeszkolone.

4. Transport

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w OST zał. 1-1.

Pręty do zbrojenia powinny być przewożone odpowiednimi środkami transportu, w sposób zapewniający uniknięcie trwałych odkształceń oraz zgodnie z przepisami BHP i ruchu drogowego.

5. Wykonanie robót

Ogólne zasady wykonania robót podano w OST zał. 1-1.

5.1. Organizacja robót

Wykonawca przedstawi inspektorowi nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram robót uwzględniający wszystkie warunki, w jakich będą wykonywane roboty zbrojarskie.

5.2. Przygotowanie zbrojenia

5.2.1. Przygotowanie, montaż i odbiór zbrojenia *powinien odpowiadać wymaganiom normy PN 91/5-10042, a klasy i gatunki stali winny być zgodne z dokumentacją projektową.*

5.2.2. Czyszczenie prętów

Pręty przed ich użyciem do zbrojenia konstrukcji należy oczyścić z zendry, luźnych płatków rdzy, kurzu i błota. Pręty zbrojenia zatłuszczone lub zabrudzone farbą olejną można opalać lampami benzynowymi lub czyścić preparatami rozpuszczającymi tłuszcze.

Stal narażoną na choćby chwilowe działanie stężonej wody należy zmyć wodą słodką.

Stal pokrytą tłuszczącą się rdzą i zabłoconą oczyszcza się szczotkami drucianymi ręcznie lub mechanicznie bądź też przez piaskowanie. Po oczyszczeniu należy sprawdzić wymiary przekroju poprzecznego prętów.

Stal tylko zabrudzoną można zmyć strumieniem wody.

Pręty oblodzone odmraża się strumieniem ciepłej wody.

Możliwe są również inne sposoby czyszczenia stali zbrojeniowej akceptowane przez inspektora nadzoru.

5.2.3. Prostowanie prętów

Dopuszcza się prostowanie prętów za pomocą kluczy, młotków, ścianek. Dopuszczalna wielkość miejscowego odchylenia od linii prostej wynosi 4mm.

5.2.4. Cięcie prętów zbrojeniowych

Cięcie prętów należy wykonywać przy maksymalnym wykorzystaniu materiału. Wskazane jest sporządzenie w tym celu planu cięcia. Cięcia przeprowadza się przy użyciu mechanicznych noży. Dopuszcza się również cięcie palnikiem acetylenowym.

5.2.5. Odgięcia prętów, haki

Minimalne średnice trzpieni używanych przy wykonywaniu haków zbrojenia podaje tabela nr 23 normy PN-S-10042. Minimalna odległość od krzywizny pręta do miejsca, gdzie można na nim położyć spoinę, wynosi 10d dla stali A-III i A-II lub 5d dla stali A-I. Na zimno na budowie można wykonywać odgięcia prętów o średnicy $d \leq 12\text{mm}$. Pręty o średnicy $d > 12\text{mm}$ powinny być odginane z kontrolowanym podgrzewaniem.

W miejscach zagięć i załamań elementów konstrukcji, w których zagięciu ulegają jednocześnie wszystkie pręty zbrojenia rozciąganego, należy stosować średnicę zagięcia równą co najmniej 20d.

Wewnętrzna średnica odgięcia strzemion i prętów montażowych powinna spełniać warunki podane dla haków. Przy odbiorze haków i odgięć prętów należy zwrócić szczególną uwagę na ich zewnętrzną stronę. Niedopuszczalne są tam pęknięcia powstałe podczas wyginania.

5.3. Montaż zbrojenia

5.3.1. Wymagania ogólne

Układ zbrojenia w konstrukcji musi umożliwiać jego dokładne otoczenie przez jednorodny beton. Po ułożeniu zbrojenia w deskowaniu rozmieszczenie prętów względem siebie i względem deskowania nie może ulec zmianie. W konstrukcję można wbudować stal pokrytą co najwyżej nalotem niełuszczącej się rdzy.

Nie można wbudować stali zatłuszczonej smarami lub innymi środkami chemicznymi, zabrudzonej farbami, zabłoconej i oblodzonej, stali, która była wystawiona na działanie słonej wody.

Minimalna grubość otuliny zewnętrznej w świetle prętów i powierzchni przekroju elementu żelbetowego powinna wynosić co najmniej:

- $\Rightarrow 0,07\text{m}$ - dla zbrojenia głównego fundamentów i podpór masywnych,
- $\Rightarrow 0,055\text{m}$ - dla strzemion fundamentów i podpór masywnych,
- $\Rightarrow 0,05\text{m}$ - dla prętów głównych lekkich podpór i pali,
- $\Rightarrow 0,03\text{m}$ - dla zbrojenia głównego ram, belek, podciągów, gzymsów,
- $\Rightarrow 0,025\text{m}$ - dla strzemion ram, belek, podciągów i zbrojenia płyt, gzymsów.

Układanie zbrojenia bezpośrednio na deskowaniu i podnoszenie na odpowiednią wysokość w trakcie betonowania jest niedopuszczalne.

Niedopuszczalne jest chodzenie po wykonanym szkieletie zbrojeniowym.

5.3.2. Montowanie zbrojenia

Pręty zbrojenia należy łączyć w sposób określony w dokumentacji projektowej.

Skrzyżowania prętów należy wiązać drutem wiązałkowym, zgrzewać lub łączyć tzw. słupkami dystansowymi. Drut wiązałkowy, wyżarzony o średnicy 1mm, używa się do łączenia prętów o średnicy do 12mm, przy średnicach większych należy stosować drut o średnicy 1,5mm.

W szkieletach zbrojenia belek i słupów należy łączyć wszystkie skrzyżowania prętów narożnych ze strzemionami, a pozostałych prętów – na przemian.

6. Kontrola jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w OST zał. 1-1.

Kontrola jakości robót wykonania zbrojenia polega na sprawdzeniu zgodności z dokumentacją projektową oraz podanymi powyżej wymaganiami. Zbrojenie podlega odbiorowi przed betonowaniem. Przy odbiorze stali dostarczonej na budowę należy przeprowadzić następujące badania:

- ⇒ sprawdzenie zgodności przywieszek z zamówieniem,
- ⇒ sprawdzenie stanu powierzchni wg normy PN-H-93215,
- ⇒ sprawdzenie wymiarów wg normy PN-H-93215,
- ⇒ sprawdzenie masy wg normy PN-H-93215,
- ⇒ próba rozciągania wg normy PN-EN 10002-1+AC1:1998,
- ⇒ próba zginania na zimno wg normy PN-H-04408.

Do badania należy pobrać minimum 3 próbki z każdego kręgu lub wiązki. Próbki należy pobrać z różnych miejsc kręgu.

Jakość prętów należy ocenić pozytywnie, jeżeli wszystkie badania odbiorcze dadzą wynik pozytywny. Dopuszczalne tolerancje wymiarów w zakresie cięcia, gięcia i rozmieszczenia zbrojenia podano poniżej.

Usytuowanie prętów:

- ⇒ otulenie wkładek wg projektu zwiększone maksymalnie 5mm, nie przewiduje się zmniejszenia grubości otuliny,
- ⇒ rozstaw prętów w świetle: 10mm,
- ⇒ odstęp od czoła elementu lub konstrukcji: $\pm 10\text{mm}$,
- ⇒ długość pręta między odgięciami: $\pm 10\text{mm}$,
- ⇒ miejscowe wykrzywienie: $\pm 5\text{mm}$.

Poprzeczki pod kable należy wykonać z dokładnością: $\pm 1\text{mm}$ (wzajemne odległości mierzone w przekroju poprzecznym).

Niezależnie od tolerancji podanych powyżej obowiązują następujące wymagania:

- ⇒ dopuszczalne odchylenie strzemion od linii prostopadłej do zbrojenia głównego nie powinno przekraczać 3%,
- ⇒ liczba uszkodzonych skrzyżowań na jednym pręcie nie może przekraczać 25% ogólnej ich liczby na tym pręcie,
- ⇒ różnica w rozstawie między prętami głównymi nie powinna przekraczać $\pm 0,5\text{cm}$,
- ⇒ różnice w rozstawie strzemion nie powinny przekraczać $\pm 2\text{cm}$.

7. Obmiar robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w OST zał. 1-1.

7.1. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest 1 kilogram. Do obliczania należności przyjmuje się teoretyczną ilość (kg) zmontowanego uzbrojenia, tj. łączną długość prętów poszczególnych średnic pomnożoną odpowiednio przez ich masę jednostkową (kg/m). Nie dolicza się stali użytej na zakłady przy łączeniu prętów, przekładek montażowych ani drutu wiązałkowego. Nie uwzględnia się też zwiększonej ilości materiału w wyniku stosowania przez wykonawcę prętów o średnicach większych od wymaganych w dokumentacji projektowej.

8. Odbiór robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w OST zał. 1-1.

8.1. Zgodność robót z dokumentacją projektową i SST

Roboty powinny być wykonane zgodnie z dokumentacją projektową i SST oraz pisemnymi poleceniami inspektora nadzoru.

8.2. Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu

8.2.1. Dokumenty i dane

Podstawą odbioru robót zanikających lub ulegających zakryciu są:

- ⇒ pisemne stwierdzenie inspektora nadzoru w dzienniku budowy o wykonaniu robót zgodnie z dokumentacją projektową i SST,*
- ⇒ inne pisemne stwierdzenie inspektora nadzoru o wykonaniu robót.*

8.2.2. Zakres robót

Zakres robót zanikających lub ulegających zakryciu określają pisemne stwierdzenia inspektora nadzoru lub inne potwierdzone przez niego dokumenty.

8.3. Odbiór końcowy

Odbiór końcowy odbywa się po pisemnym stwierdzeniu przez inspektora nadzoru w dzienniku budowy zakończenia robót zbrojarskich i pisemnego zezwolenia inspektora nadzoru na rozpoczęcie betonowania elementów, których zbrojenie podlega odbiorowi.

Odbiór powinien polegać na sprawdzeniu:

- ⇒ zgodności wykonania zbrojenia z dokumentacją projektową,*
- ⇒ zgodności z dokumentacją projektową liczby prętów w poszczególnych przekrojach,*
- ⇒ rozstawu strzemion,*
- ⇒ prawidłowości wykonania haków, złącz i długości zakotwień prętów,*
- ⇒ zachowania wymaganej projektem otuliny zbrojenia.*

9. Podstawa płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w OST zał. 1-1.

9.1. Cena jednostkowa

Cena jednostkowa obejmuje:

- ⇒ zapewnienie niezbędnych czynników produkcji,*
- ⇒ oczyszczenie i wyprostowanie, wygięcie, przycinanie prętów stalowych,*
- ⇒ łączenie prętów, w tym spawane „na styk” lub „na zakład”,*
- ⇒ montaż zbrojenia przy użyciu drutu wiązałkowego w deskowaniu zgodnie z dokumentacją projektową i niniejszą SST,*
- ⇒ wykonanie badań i pomiarów,*
- ⇒ oczyszczenie terenu z odpadów zbrojenia, stanowiących własność wykonawcy i usunięcie ich poza teren budowy.*

10. Przepisy związane

10.1. Normy

<i>PN-ISO 6935-1:1998</i>	<i>Stal do zbrojenia betonu. Pręty gładkie.</i>
<i>IDT-ISO 6935-1:1991</i>	
<i>PN-ISO 6935-1/AK:1998</i>	<i>Stal do zbrojenia betonu. Pręty gładkie. Dodatkowe wymagania.</i>
<i>PN-ISO 6935-2:1998</i>	<i>Stal do zbrojenia betonu.</i>
<i>IDT-ISO 6935-2:1991</i>	<i>Pręty żebrowane.</i>
<i>PN-ISO 6935-2/AK:1998</i>	<i>Stal do zbrojenia betonu. Pręty żebrowane. Dodatkowe wymagania.</i>
<i>Poprawki:</i>	
<i>PN-ISO 6935-2/AK:1998/Apl:1999</i>	
<i>PN 82/H-93215</i>	<i>Walcówka i pręty stalowe do zbrojenia betonu.</i>
<i>Poprawki: 1. BI 4/91 poz. 27</i>	
<i>2. BI 8/92 poz. 38</i>	

Zmiany: 1. BI 4/84 poz. 17

PN-S-10042

Obiekty mostowe. Konstrukcje betonowe, żelbetowe i sprężone.
Projektowanie.

PN-B-06251

Roboty betonowe i żelbetowe. Wymagania techniczne.

Zmiany:

PN-H-84023-06/A1:1996

Stal określonego stosowania. Stal do zbrojenia betonu. Gatunki.

PN-H-04408

Metale. Technologiczna próba zginania.

PN-EN 10002-1+AC1:1998

Metale. Próba rozciągania. Metoda badania w temperaturze

otoczenia.

PN-B-03264

Konstrukcje betonowe, żelbetowe i sprężone. Projektowanie.

10.2. Inne dokumenty i instrukcje

Instrukcje Instytutu Techniki Budowlanej:

⇒ Instrukcja zabezpieczenia przed korozją konstrukcji,

⇒ Warunki wykonania i odbioru robót budowlanych.