

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA WYKONANIA  
I ODBIORU ROBÓT BUDOWLANYCH**

**D - 07.06.01**

**OGRODZENIA**



---

**SPIS TREŚCI**

|   |           |
|---|-----------|
| <b>1. WSTĘP.....</b>  | <b>4</b>  |
| <b>2. MATERIAŁY.....</b>                                    | <b>7</b>  |
| <b>3. SPRZĘT.....</b>                                       | <b>17</b> |
| <b>4. TRANSPORT.....</b>                                    | <b>17</b> |
| <b>5. WYKONANIE ROBÓT.....</b>                              | <b>18</b> |
| <b>6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT.....</b>                       | <b>23</b> |
| <b>7. OBMAR ROBÓT.....</b>                                  | <b>24</b> |
| <b>8. ODBIÓR ROBÓT.....</b>                                 | <b>25</b> |
| <b>9. PODSTAWA PŁATNOŚCI.....</b>                           | <b>25</b> |
| <b>10. PRZEPISY ZWIĄZANE.....</b>                           | <b>25</b> |
| <b>11. ZAŁĄCZNIKI. PRZYKŁADOWE ROZWIĄZANIA WYBRANYCH ..</b> | <b>27</b> |

---

## **1. WSTĘP**

### **1.1. Przedmiot SST**

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej (SST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonywaniem ogrodzeń.

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

Szczegółowa specyfikacja techniczna (SST) stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót na placu targowym u zbiegu ulic Strażackiej i Wschodniej w m. Szydłowiec

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

#### **1.3.1. Zakres stosowania ogrodzeń dróg**

Ogrodzenie dróg jest środkiem zabezpieczającym drogę przed zakłóceniami ruchu, które mogą powstać na skutek wtargnięcia z bezpośredniego jej otoczenia - ludzi, zwierząt lub pojazdów. Im droga jest wyższej klasy technicznej, tym wymaga większej kontroli dostępu do niej w celu zapewnienia pełnego zabezpieczenia przed wszelkimi formami zaburzenia ruchu.

#### **1.3.2. Rodzaje ogrodzeń dróg**

Ogrodzenia dróg mogą być wykonywane jako:

- siatki metalowe różnych typów (przykłady: załącznik 11.1),
- siatki z tworzyw sztucznych,
- ogrodzenia z prefabrykowanych elementów żelbetowych (przykłady: załącznik 11.2),
- w przypadkach szczególnych - ogrodzenia z różnych materiałów, jak np. ogrodzenia betonowe, kamienne, z elektrycznych przewodów chroniących przed zwierzętami domowymi, drewniane, panelowe, itp.

Niniejsza OST dotyczy najczęściej stosowanych w drogownictwie ogrodzeń z siatek metalowych, siatek z tworzyw sztucznych oraz z prefabrykowanych elementów żelbetowych.

### **1.4. Określenia podstawowe**

**1.4.1. Ogrodzenie drogowe** - przegroda fizyczna, chroniąca przed przedostawaniem się na jezdnię niepożądanych intruzów spoza pasa drogowego, tj. ludzi, zwierząt i pojazdów, mogących niebezpiecznie zakłócić ruch na drodze.

**1.4.2. Siatka metalowa** - siatka wykonana z drutu o różnym sposobie jego splotu (płóciennym, skośnym), pleciona z płaskich i okrągłych spirali, zgrzewana, skręcana oraz kombinowana (harfowa, pętlowa, półpętlowa), o różnych wielkościach oczek.

**1.4.3. Siatka pleciona ślimakowa** - siatka o oczkach kwadratowych, pleciona z płaskich spirali wykonanych z drutu okrągłego.

**1.4.4. Siatka bezwęzłkowa z polietylenu** - siatka z krzyżujących się nitek tworzących oczka zbliżone kształtem do rombu, wykonanych z polietylenu z dodatkiem koncentratów barwnych.

**1.4.5. Ogrodzenie z prefabrykatów żelbetowych** - elementy żelbetowe słupów i desek pełnych oraz ażurowych umożliwiające budowę ogrodzeń o różnej wysokości.

**1.4.6.** Drut kolczasty - żyła skręcona z dwóch drutów ocynkowanych, na której znajdują się w stałych odstępach nie przesuwające się kolki.

**1.4.7.** Stalowa linka usztywniająca - równomiernie skręcone splotki z drutu okrągłego tworzące linię stalową.

**1.4.8.** Droga technologiczna - pas terenu, położony między krawędzią nasypu lub wykopu a ogrodzeniem drogi, pozwalający na mechaniczną obsługę skarp i urządzeń drogowych. Szerokość drogi technologicznej zwykle wynosi 3 m, a jej geometria pozioma i pionowa powinna zapewnić poruszanie się sprzętu utrzymaniowego z prędkością 10 km/h, przy największym pochyleniu stoku do 15°.

**1.4.9.** Wysokość ogrodzenia - odległość między poziomem terenu a najwyższym punktem ogrodzenia. W przypadku lokalizacji ogrodzenia na stoku, wysokość tę określa się w odległości 0,5 m od osi ogrodzenia, w kierunku od drogi (jak na szkicu:  $h_{\min}$ ).

**1.4.10.** Pozostałe określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i z definicjami podanymi w OST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 1.4.

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

### **1.5.1. Przepisy ogólne**

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w OST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 1.5.

### **1.5.2. Ogólne zasady wykonywania ogrodzeń**

Ogrodzenia drogi należy wykonać zgodnie z dokumentacją projektową lub SST.

Jeśli w dokumentacji projektowej nie podano ustaleń dotyczących wykonania ogrodzenia lub pewnych jego elementów, to ogrodzenie powinno spełniać następujące warunki:

a) w zakresie lokalizacji ogrodzenia

1. Ogrodzenie należy zlokalizować w pasie szerokości 0,75 m, licząc od granicy pasa drogowego do wewnątrz tego pasa. Jeśli w granicach pasa drogowego znajdują się ogólnodostępne drogi zbiorcze, ogrodzenie powinno być zlokalizowane pomiędzy drogą główną a drogą zbiorczą. Ogrodzenie może tworzyć linię prostą w stosunku do granicy pasa drogowego.
2. Ogrodzenie powinno stanowić szczelną barierę na całej długości drogi, z tym, że musi znajdować się zawsze poza wymaganym polem widoczności z drogi.
3. Lokalizacja ogrodzenia powinna uwzględniać obowiązujące przepisy budowlane oraz potrzeby służby utrzymaniowej drogi, umożliwiając m.in. mechaniczną obsługę skarp i urządzeń drogowych (dotyczy ew. pozostawienia pasa terenu na drogę technologiczną).
4. Najmniejsza odległość ogrodzenia od krawędzi nasypu, przeciwskarpy rowu lub wykopu i innych urządzeń towarzyszących drodze, powinna wynosić co najmniej 0,75 m. Spełnienie tego warunku może wymagać odpowiedniego poszerzenia pasa drogowego.
5. Jeśli ogrodzenie stosuje się tylko na części drogi, tj. na odcinkach, na które mogą przedostawać się ludzie i zwierzęta, to należy je przedłużyć poza tereny stanowiące bezpośrednie zagrożenie o 500 m dla terenów leśnych i o 200 m dla terenów rolnych i zabudowań.

b) w zakresie wysokości ogrodzenia

1. Podstawowa wysokość ogrodzenia wynosi 1,50 m. Wysokość tę przyjmuje się także na terenach występowania drobnej zwierzyny oraz zwierząt domowych i saren.

2. Na terenach występowania jeleni i danieli wysokość ogrodzenia przyjmuje się 2,25 m.
  3. Na obszarach sezonowej migracji zwierząt dzikich o znacznej skoczności wysokość ogrodzenia przyjmuje się 2,75 m, z tym, że górny odcinek ogrodzenia długości 0,50 m jest zagięty w stronę obszaru, na którym przebywają zwierzęta (przykład podano w załączniku 11.1, pkt 11.1.6.b).
- c) w zakresie szczelności ogrodzenia
1. Ogrodzenie powinno stanowić szczelną przeszkodę dla wszystkich gatunków zwierząt występujących w danym rejonie. W tym celu wielkość oczek ogrodzenia powinna być taka, aby uniemożliwiała przedostawanie się zwierząt na drogę (np. min. 5 cm - według przykładów na rysunkach).
  2. Ogrodzenie powinno dokładnie przylegać do terenu. Spód ogrodzenia nie powinien być położony wyżej niż 5 cm nad terenem.
  3. Ogrodzenie przechodzące nad rowem powinno być tak rozwiązane, żeby pod nim nie mogły przedostawać się dzieci lub zwierzęta (można to wykonać np. zakładając kilka drutów kolczastych lub uchylną klapę z siatki, względnie przedłużając przepust poza ogrodzenie. Przykłady podano w załączniku 11.1, pkt 11.1.7).
  4. W przypadkach wyjątkowych, gdy nie ma możliwości zlokalizowania ogrodzenia według zasady podanej w punkcie 1.5.2 a) 4 (tj. w odległości 0,75 m od krawędzi nasypu lub wykopu) i ogrodzenie musi być zlokalizowane na stoku, to należy wykonać rów skarpowy, od strony dopływu wody, który zapobiega powstawaniu erozji gruntu pod ogrodzeniem. Należy zapewnić odprowadzenie wody z rowu stokowego w sposób zgodny z zasadami hydrologii.
- d) w zakresie dostępności do drogi przez bramy i furtki
1. Bramy i furtki w ogrodzeniu należy wykonywać w miejscach potrzebnych do korzystania przez:
    - służbę utrzymania drogi,
    - personel obsługi linii telekomunikacyjnych, energetycznych, rurowych itp. przecinających drogę, których elementy, jak słupy lub studzienki, znajdują się na pasie drogowym,
    - inne uprawnione osoby, np. personel zatrudniony w miejscach obsługi podróżnych,
    - użytkowników drogi (wyjścia awaryjne).
  2. Bramy i furtki powinny odpowiadać typem i konstrukcją rodzajowi ogrodzenia zastosowanego wzdłuż drogi (przykład bramy i furtki z siatki podano w załączniku 11.1, pkt 11.1.5).
  3. Materiały na bramy i furtki powinny spełniać wymagania przewidziane dla elementów ogrodzenia.
- e) w zakresie trwałości ogrodzenia
1. Ogrodzenia powinny zachowywać trwałość co najmniej przez 15 lat. W związku z tym metalowe elementy ogrodzenia powinny być zabezpieczone antykorozyjnie przez powłoki cynkowe lub inne powłoki zaakceptowane przez Inżyniera.
  2. Samodzielnie pracujące sekcje ogrodzenia powinny stanowić odcinki nie dłuższe jak 150 m, z tym, że na terenach występowania zwierzyny zaleca się, aby długość sekcji wynosiła około 50 m. Granicę sekcji powinny stanowić słupki wzmocnione skośnymi podporami w płaszczyźnie pracy ogrodzenia.
  3. Należy zapewnić rozwiązania utrudniające osłabienie konstrukcji ogrodzenia. Na przykład na terenach hodowlanych i wypasu zwierząt domowych zaleca się wykonywanie na ogrodzeniu linek z drutu kolczastego, zapobiegających ocieraniu się zwierząt o ogrodzenie (przykład podano w załączniku 11.1, pkt 11.1.6.a).
  4. Ogrodzenie powinno być łatwo wymienne w celu ułatwienia naprawy uszkodzeń lub potrzeby demontażu na przewidywanych przejazdach awaryjnych.

## 2. MATERIAŁY

### 2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania, podano w OST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 2.

### 2.2. Rodzaje materiałów

Materiałami stosowanymi przy wykonaniu ogrodzeń, objętych niniejszą OST, są:

- siatki metalowe,
- siatki z tworzywa sztucznego,
- liny stalowe,
- słupki metalowe i elementy metalowe połączeniowe,
- słupki żelbetowe,
- prefabrykowane elementy ogrodzeń żelbetowych,
- fundamenty prefabrykowane pod słupki,
- materiały do wykonania fundamentów betonowych „na mokro”.

### 2.3. Wymagania dla materiałów

#### 2.3.1. Siatki metalowe

##### 2.3.1.1. Siatka pleciona ślimakowa

Siatka pleciona ślimakowa (przykład: załącznik 11.1, pkt 11.1.2.a) powinna odpowiadać wymaganiom określonym przez BN-83/5032-02 [40], podanym w tablicach 1 i 2.

Długość dostarczanej przez producenta siatki, zwiniętej w rolkę, powinna wynosić od 10 do 25 m. Odchyłki długości nie powinny przekraczać  $\pm 0,1$  m dla wielkości 30 oraz  $\pm 0,2$  m dla siatek wielkości od 40 do 70.

Powierzchnia siatki powinna być gładka, bez załamań, wybrzuszeń i wgnieceń. Spirala powinna być wykonana z jednego odcinka drutu. Splecenie siatki powinno być przeprowadzone przez połączenie spirali wszystkimi zwojami. Końce spirali z obydwu stron powinny być równo obcięte w odległości co najmniej 30% wymiaru boku oczka.

Siatki w rolkach należy przechowywać w pozycji pionowej w pomieszczeniach suchych, z dala od materiałów działających korodująco.

Drut w siatce powinien być okrągły, cynkowany, ze stali ST1 według PN-M-80026 [31]. Dopuszcza się pokrywanie drutu innymi powłokami, pod warunkiem zaakceptowania przez Inżyniera. Wytrzymałość drutu na rozciąganie powinna wynosić co najmniej 588 MPa (dopuszcza się wytrzymałość od 412 do 588 MPa pod warunkiem akceptacji przez Inżyniera).

Tablica 1. Wymiary oczek siatki, nominalna średnica drutu i masa siatki plecionej ślimakowej według BN-83/5032-02 [40]

| Wielkość | Nominalny wymiar oczka | Nominalna | Orientacyjna |
|----------|------------------------|-----------|--------------|
|----------|------------------------|-----------|--------------|

| siatki | Wymiar boku oczka | Dopuszczalne odchyłki boku oczka | średnica drutu mm | masa 1 m <sup>2</sup> siatki kg |
|--------|-------------------|----------------------------------|-------------------|---------------------------------|
| 30     | 30                | ± 2,1                            | 2,0               | 1,9                             |
|        |                   |                                  | 2,2               | 2,4                             |
|        |                   |                                  | 2,3               | 2,6                             |
| 40     | 40                | ± 2,8                            | 2,2               | 1,8                             |
|        |                   |                                  | 2,4               | 2,1                             |
|        |                   |                                  | 2,5               | 2,2                             |
|        |                   |                                  | 2,6               | 2,4                             |
| 50     | 50                | ± 2,8                            | 2,0               | 1,2                             |
|        |                   |                                  | 2,5               | 1,8                             |
|        |                   |                                  | 2,7               | 2,2                             |
|        |                   |                                  | 2,8               | 2,3                             |
|        |                   |                                  | 2,9               | 2,5                             |
|        |                   |                                  | 3,0               | 2,7                             |
|        |                   |                                  | 3,1               | 2,8                             |
| 60     | 60                | ± 3,4                            | 3,2               | 2,9                             |
|        |                   |                                  | 2,5               | 1,4                             |
|        |                   |                                  | 2,8               | 1,7                             |
|        |                   |                                  | 3,0               | 2,1                             |
|        |                   |                                  | 3,5               | 4,9                             |
| 70     | 70                | ± 3,4                            | 4,0               | 5,0                             |
|        |                   |                                  | 3,0               | 1,8                             |
|        |                   |                                  | 3,5               | 2,4                             |
|        |                   |                                  | 4,0               | 3,0                             |

Odchyłki prostokątności kształtu boków oczka nie powinny przekraczać ± 10°.

Tablica 2. Szerokość siatki plecionej ślimakowej dostarczanej przez producenta, według BN-83/5032-02 [40]

| Wielkość siatki | Szerokość siatki, mm<br>(w wykonanym ogrodzeniu jest to wysokość siatki) |      |      |      |      |
|-----------------|--|------|------|------|------|
| 30              | 1500   | 1750 |      |      |      |
| od 40 do 70     | 1500   | 1750 | 2000 | 2250 | 2500 |

Uwagi do tablicy 2:

1. Szerokość siatki mierzy się łącznie z wystającymi końcami drutów.
2. Dopuszczalne odchyłki szerokości siatki nie powinny przekraczać ± 0,6 długości boku oczka
3. Po porozumieniu między producentem i odbiorcą dopuszcza się wykonanie siatek o innych szerokościach

Najmniejsza nominalna średnica drutu w siatce powinna wynosić 2 mm. Odchyłki średnic drutów powinny być zgodne z wymaganiami podanymi w tablicy 3.

Tablica 3. Odchyłki średnic drutów w siatce plecionej ślimakowej, według PN-M-80026 [31]

| Nominalna średnica drutu, mm | Dopuszczalna odchyłka drutu ocynkowanego, mm |        |
|------------------------------|--|--------|
| od 2,0 do 3,0                | + 0,08                                       | - 0,03 |
| od 3,1 do 4,0                | + 0,10                                       | - 0,04 |



Drut powinien być ocynkowany zanurzeniowo (ogniowo) z wyższą dokładnością ocynkowania, określoną zgodnie z PN-M-80026 [31] (tablica 4).

Tablica 4. Grubość powłoki cynkowej dla drutu ocynkowanego, w siatce plecionej ślimakowej, wg PN-M-80026 [31]

| Średnica drutu, mm | Minimalna ilość cynku, g/m <sup>2</sup> |
|--------------------|---|
| od 2,0 do 2,5      | 70                                      |
| od 2,51 do 3,6     | 80                                      |
| od 3,61 do 4,0     | 90                                      |

Producent drutu, zgodnie z postanowieniami PN-M-80026 [31] na żądanie odbiorcy, ma obowiązek wystawić zaświadczenie zawierające m.in. wyniki przeprowadzonych badań, w tym sprawdzenia grubości powłoki cynkowej według PN-M-80006 [30].

#### 2.3.1.2. Siatki metalowe innych typów

Siatki metalowe innych typów, jak np. siatka zwijana z drutu, siatka o splocie tkackim, siatka jednolita z ciętej blachy stalowej (przykłady: załącznik 11.1, pkt 11.1.2), siatka zgrzewana, siatki skręcane z różnymi kształtami oczek, siatka w ramach stalowych (przykład: załącznik 11.1, pkt 11.1.4), itp. powinny odpowiadać wymaganiom określonym w punkcie 2.3.1.1 niniejszej OST, z wyjątkiem zaleceń nawiązujących bezpośrednio do cech siatki plecionej ślimakowej.

Wszystkie odstępstwa i zmiany w stosunku do wymagań określonych w p. 2.3.1.1 Wykonawca powinien przedstawić do akceptacji Inżyniera.

#### 2.3.2. Siatka z tworzywa sztucznego (z polietylenu)

Siatka z tworzywa sztucznego, bezwęzłkowa ciężka z polietylenu, powinna odpowiadać wymaganiom określonym przez BN-80/6366-02 [41] i podanym w tablicy 5.

Tablica 5. Wymagania dla siatki ogrodzeniowej z polietylenu, według BN-80/6366-02 [41]

| Typ siatki  | 301                       | 302      |
|---|---------------------------|----------|
| Surowiec  | polietylen dużej gęstości |          |
| Szerokość siatki, mm<br>(w wykonanym ogrodzeniu - wysokość) | 1300                      | 1500     |
| Dopuszczalne odchyłki szerokości, mm                        | ± 30                      | ± 30     |
| Kąt oczka, stopni   | 90                        | 90       |
| Dopuszczalne odchyłki kąta oczka, stopni                    | ± 5                       | ± 5      |
| Masa siatki, g/m  | 600 ± 50                  | 700 ± 50 |

|  |  |  |
|--|--|--|
|  |  |  |
|--|--|--|

Długość, dostarczonej przez producenta, siatki zwiniętej w rolkę powinna wynosić  $25 \pm 0,5$  m, przy czym rolki powinny być ściśle i równo nawinięte. Dopuszcza się rolki złożone z dwóch odcinków siatki, przy czym odcinek nie może być krótszy od 5 m.

Siatkę bezwęzłową ciężką z tworzywa sztucznego należy przechowywać w odległości nie mniejszej niż 1 m od czynnych urządzeń grzewczych. W czasie składowania rolki nie mogą być układane na krzyż.

### 2.3.3. Liny stalowe

Stalowe linki usztywniające siatkę ogrodzenia powinny odpowiadać wymaganiom określonym przez PN-M-80201 [32] i PN-M-80202 [33].

Druty w splocie liny powinny do siebie ściśle przylegać, być równo naciągnięte, nie powinny krzyżować się w poszczególnych warstwach. Nie powinno być drutów luźnych. Końce drutów powinny być łączone przez zgrzewanie doczołowe lub lutowanie mosiądzem. Miejsca łączenia przez lutowanie lub zgrzewanie nie powinny być kruche i posiadać zgrubienia i ścienienia. Odległość między poszczególnymi miejscami łączenia drutów zwijanych w jednej operacji nie powinna być mniejsza niż 500-krotna średnica spłotki.

Wymiary i własności wytrzymałościowe lin powinny odpowiadać wymaganiom określonym w tablicy 6.

Tablica 6. Wymiary i własności wytrzymałościowe lin stalowych wg PN-M-80202 [33] i PN-M-80201 [32]

| Nominalna średnica liny, mm | Odchyłka nominalnej średnicy liny, % | Średnica drutu, mm | Przybliżona masa 1 m liny, kg | Nominalna obliczeniowa siła zrywająca linę w niutonach (N), dla nominalnej wytrzymałości drutu na rozciąganie w MPa |       |       |
|-----------------------------|--------------------------------------|--------------------|-------------------------------|---|-------|-------|
|                             |                                      |                    |                               | 1400  | 1600  | 1800  |
| 2,5                         | +7; -1                               | 0,8                | 0,030                         | 4920  | 5630  | 6330  |
| 2,8                         | +7; -1                               | 0,9                | 0,038                         | 6230  | 7120  | 8010  |
| 3,2                         | +6; -1                               | 1,0                | 0,047                         | 7680  | 8780  | 9880  |
| 3,6                         | +6; -1                               | 1,2                | 0,068                         | 11000   | 12600 | 14200 |
| 4,0                         | +6; -1                               | 1,3                | 0,080                         | 13000   | 14800 | 16700 |
| 4,5                         | +6; -1                               | 1,5                | 0,104                         | 17200   | 19600 | 22100 |
| 5,0                         | +6; -1                               | 1,6                | 0,119                         | 19600   | 22400 | 25200 |

Drut stalowy na liny powinien być drutem okrągłym, gładkim, ocynkowanym. Dopuszcza się miejscowe zgrubienia powłoki cynku nie przekraczające następujących wartości dopuszczalnej odchyłki dla średnicy drutu:

|          |                  |                        |
|----------|------------------|------------------------|
| średnica | od 0,8 do 1,0 mm | odchyłka $\pm 0,04$ mm |
|          | od 1,0 do 1,5 mm | $\pm 0,05$ mm          |
|          | od 1,5 do 1,6 mm | $\pm 0,06$ mm          |

Ilość cynku na powierzchni drutu powinna wynosić co najmniej:

|                |                   |             |                      |
|----------------|-------------------|-------------|----------------------|
| średnica drutu | od 0,61 do 0,8 mm | ilość cynku | 80 g/m <sup>2</sup>  |
|                | od 0,81 do 1,0 mm |             | 100 g/m <sup>2</sup> |
|                | od 1,01 do 1,2 mm |             | 120 g/m <sup>2</sup> |
|                | od 1,21 do 1,5 mm |             | 150 g/m <sup>2</sup> |
|                | od 1,51 do 1,9 mm |             | 180 g/m <sup>2</sup> |

Do każdej liny, zgodnie z postanowieniami PN-M-80201 [32], na żądanie odbiorcy, powinno być dołączone zaświadczenie wytwórcy z protokołem przeprowadzonych badań, w tym sprawdzenia siły zrywającej linę i jakości powłoki cynkowej.

Liny powinny być przechowywane w pomieszczeniach krytych, zamkniętych, z dala od substancji działających korodująco.

Za zgodą Inżyniera, zamiast liny stalowej, można stosować drut stalowy okrągły średnicy od 3 do 4 mm, ocynkowany, odpowiadający wymaganiom PN-M-80026 [31], podanym w punkcie 2.3.1.1 niniejszej specyfikacji.

### 2.3.4. Słupki i elementy metalowe

#### 2.3.4.1. Wymiary i najważniejsze charakterystyki słupków

Słupki metalowe ogrodzeń można wykonywać z ocynkowanych rur okrągłych i wyjątkowo o kształcie kwadratowym lub prostokątnym względnie z kształtowników: kątowników, ceowników (w tym: częściowo zamkniętych) i dwuteowników, zgodnie z dokumentacją projektową, SST lub wskazaniami Inżyniera.

Wymiary i najważniejsze charakterystyki słupków należy przyjmować zgodnie z tablicami od 7 do 13.

Tablica 7. Rury stalowe okrągłe bez szwu walcowane na gorąco według PN-H-74219 [10]

| Średnica zewnętrzna, mm | Grubość ścianki, mm | Masa 1 m, kg/m  | Dopuszczalne odchyłki, % |                  |
|-------------------------|---------------------|-----------------|--------------------------|------------------|
|                         |                     |                 | średnicy zewnętrznej     | grubości ścianki |
| 51,0                    | od 2,6 do 12,5      | od 3,10 do 11,9 | ± 1,25                   | ± 15             |
| 54,0                    | od 2,6 do 14,2      | od 3,30 do 13,9 |                          |                  |
| 57,0                    | od 2,9 do 14,2      | od 3,87 do 15,0 |                          |                  |
| 60,3                    | od 2,9 do 14,2      | od 4,11 do 16,1 |                          |                  |
| 63,5                    | od 2,9 do 16,0      | od 4,33 do 18,7 |                          |                  |
| 70,0                    | od 2,9 do 16,0      | od 4,80 do 21,3 |                          |                  |
| 76,1                    | od 2,9 do 20,0      | od 5,24 do 27,7 |                          |                  |
| 82,5                    | od 3,2 do 20,0      | od 6,26 do 30,8 |                          |                  |
| 88,9                    | od 3,2 do 20,0      | od 6,76 do 34,0 |                          |                  |
| 101,6                   | od 3,6 do 20,0      | od 8,70 do 40,2 |                          |                  |

Tablica 8. Rury stalowe bez szwu ciągnione i walcowane na zimno wg PN-H-74220 [11]

| Średnica zewnętrzna, mm | Grubość ścianki, mm | Masa 1 m rury, kg/m | Dopuszczalne odchyłki, % |                  |
|-------------------------|---------------------|---------------------|--------------------------|------------------|
|                         |                     |                     | średnicy zewnętrznej     | grubości ścianki |
| 51,0                    | od 2,9 do 5,6       | od 3,44 do 6,27     | ± 1,0                    | ± 15             |
| 54,0                    | od 2,9 do 8,0       | od 3,65 do 9,04     |                          |                  |
| 57,0                    | od 2,9 do 10,0      | od 3,87 do 11,60    |                          |                  |
| 60,3                    | od 7,1 do 10,0      | od 9,34 do 12,40    |                          |                  |
| 63,5                    | od 7,1 do 10,0      | od 9,90 do 13,20    |                          |                  |

Tablica 9. Kątowniki równoramienne, wg PN-H-93401 [19]

| Wymiary<br>ramion,<br>mm | Grubość<br>ramienia,<br>mm | Masa 1 m<br>kątownika<br>kg/m | Dopuszczalne odchyłki, mm |                 |
|--------------------------|----------------------------|-------------------------------|---------------------------|-----------------|
|                          |                            |                               | długości<br>ramienia      | grubości ramion |
| 40 x 40                  | od 4 do 5                  | od 2,42 do 2,97               | ± 1                       | ± 0,4           |
| 45 x 45                  | od 4 do 5                  | od 2,74 do 3,38               | ± 1                       | ± 0,4           |
| 50 x 50                  | od 4 do 6                  | od 3,06 do 4,47               | ± 1,5                     | ± 0,5           |
| 60 x 60                  | od 5 do 8                  | od 4,57 do 7,09               | ± 1,5                     | ± 0,5           |
| 65 x 65                  | od 6 do 9                  | od 5,91 do 8,62               | ± 1,5                     | ± 0,5           |
| 75 x 75                  | od 5 do 9                  | od 5,76 do 10,0               | ± 1,5                     | ± 0,5           |
| 80 x 80                  | od 6 do 10                 | od 7,34 do 11,90              | ± 1,5                     | ± 0,5           |
| 90 x 90                  | od 6 do 11                 | od 8,30 do 14,70              | ± 1,5                     | ± 0,5           |
| 100 x 100                | od 8 do 12                 | od 12,20 do 17,80             | ± 2                       | ± 0,6           |

Tablica 10. Kątowniki nierównoramienne, wg PN-H-93402 [20]

| Wymiary<br>ramion,<br>mm | Grubość<br>ramienia,<br>mm | Masa 1 m<br>kątownika<br>kg/m | Dopuszczalne odchyłki, mm |                 |
|--------------------------|----------------------------|-------------------------------|---------------------------|-----------------|
|                          |                            |                               | długości ramion           | grubości ramion |
| 45 x 30                  | od 4 do 5                  | od 2,24 do 2,76               | ± 1                       | +0,3; -0,5      |
| 60 x 40                  | od 5 do 6                  | od 3,76 do 4,46               | ± 1,5; ± 1,0              | +0,3; -0,7      |
| 65 x 50                  | od 5 do 8                  | od 4,35 do 6,75               | ± 1,5                     | +0,4; -0,7      |
| 70 x 50                  | 7                          | 6,24                          | ± 1,5                     | +0,4; -0,7      |
| 75 x 50                  | od 5 do 8                  | od 4,75 do 7,39               | ± 1,5                     | +0,4; -0,7      |
| 80 x 40                  | 6                          | 5,41                          | ± 1,5; ± 1,0              | +0,3; -0,7      |
| 80 x 60                  | od 6 do 8                  | od 6,37 do 8,34               | ± 1,5                     | +0,4; -0,7      |
| 80 x 65                  | 10                         | 10,7                          | ± 1,5                     | +0,4; -0,7      |
| 90 x 60                  | 8                          | 8,96                          | ± 1,5                     | +0,4; -0,7      |
| 100 x 50                 | 8                          | 8,99                          | ± 1,5                     | +0,4; -0,7      |
| 100 x 65                 | od 7 do 10                 | od 8,77 do 12,3               | ± 1,5                     | +0,4; -0,7      |

Tablica 11. Ceowniki walcowane, wg PN-H-93403 [21]

| Ozna-<br>czenie | Wymiary, mm          |                     |                     | Masa 1 m<br>ceownika<br>kg/m | Dopuszczalne odchyłki, mm |        |             |
|-----------------|----------------------|---------------------|---------------------|------------------------------|---------------------------|--------|-------------|
|                 | wysokość<br>średnika | szerokość<br>stopki | grubość<br>średnika |                              | średnika                  | stopki | grubości    |
| C 40            | 40                   | 20                  | 5                   | 4,75                         | ± 1,5                     | ± 1,5  | +0,3; -0,5  |
| C 45            | 45                   | 38                  | 5                   | 5,03                         |                           |        |             |
| C 50            | 50                   | 38                  | 5                   | 5,59                         |                           |        |             |
| C 65            | 65                   | 42                  | 5,5                 | 7,09                         |                           |        |             |
| C 80            | 80                   | 45                  | 6                   | 8,64                         | ± 2,0                     | ± 2,0  | +0,4; -0,75 |
| C 100           | 100                  | 50                  | 6                   | 10,60                        |                           |        |             |
| C 120           | 120                  | 55                  | 7                   | 13,40                        |                           |        |             |
| C 140           | 140                  | 60                  | 7                   | 16,00                        |                           |        |             |

Tablica 12. Teowniki walcowane, wg PN-H-93406 [22]

| Ozna- | Wymiary, mm |  | Masa 1 m | Dopuszczalne odchyłki, mm |
|-------|-------------|--|----------|---------------------------|
|-------|-------------|--|----------|---------------------------|

| czenie    | wysokość<br>środnika | szerokość<br>stopki | grubość<br>środnika | teownika<br>kg/m | środnika | stopki | grubości |
|-----------|----------------------|---------------------|---------------------|------------------|----------|--------|----------|
| T 40x40   | 40                   | 40                  | 5                   | 2,96             | ± 1      | ± 1    | ± 0,5    |
| T 50x50   | 50                   | 50                  | 6                   | 4,44             |          |        |          |
| T 60x60   | 60                   | 60                  | 7                   | 6,23             |          |        |          |
| T 80x80   | 80                   | 80                  | 9                   | 10,70            | ± 1,5    | ± 1,5  | ± 0,75   |
| T 100x100 | 100                  | 100                 | 11                  | 16,40            |          |        |          |

Tablica 13. Dwuteowniki walcowane, wg PN-H-93407 [23]

| Ozna-<br>czenie | Wymiary, mm          |                     |                     | Masa 1 m<br>dwuteow-<br>nika, kg/m | Dopuszczalne odchyłki, mm |        |          |
|-----------------|----------------------|---------------------|---------------------|------------------------------------|---------------------------|--------|----------|
|                 | wysokość<br>środnika | szerokość<br>stopki | grubość<br>środnika |                                    | środnika                  | stopki | grubości |
| I 80            | 80                   | 42                  | 3,9                 | 5,94                               | ± 2                       | ± 1,5  | ± 0,5    |
| I 100           | 100                  | 50                  | 4,5                 | 8,34                               |                           |        |          |
| I 120           | 120                  | 58                  | 5,1                 | 11,10                              |                           |        |          |
| I 140           | 140                  | 66                  | 5,7                 | 14,30                              |                           |        |          |

## 2.3.4.2. Wymagania dla rur

Rury powinny odpowiadać wymaganiom PN-H-74219 [10], PN-H-74220 [11] lub innej zaakceptowanej przez Inżyniera.

Powierzchnia zewnętrzna i wewnętrzna rur nie powinna wykazywać wad w postaci łusek, pęknięć, zawałowowań i naderwań. Dopuszczalne są nieznaczne nierówności, pojedyncze rysy wynikające z procesu wytwarzania, mieszczące się w granicach dopuszczalnych odchyłek wymiarowych.

Końce rur powinny być obcięte równo i prostopadle do osi rury.

Pożądane jest, aby rury były dostarczane o:

- długościach dokładnych, zgodnych z zamówieniem; z dopuszczalną odchyłką + 10 mm,
- długościach wielokrotnych w stosunku do zamówionych długości dokładnych poniżej 3 m z nadstatkiem 5 mm na każde cięcie i z dopuszczalną odchyłką dla całej długości wielokrotnej, jak dla długości dokładnych.

Rury powinny być proste. Dopuszczalne miejscowe odchylenia od prostej nie powinny przekraczać 1,5 mm na 1 m długości rury.

Rury powinny być wykonane ze stali w gatunkach dopuszczonych przez normy (np. R55, R65, 18G2A): PN-H-84023-07 [16], PN-H-84018 [13], PN-H-84019 [14], PN-H-84030-02 [17] lub inne normy.

Do ocynkowania rur stosuje się gatunek cynku Raf według PN-H-82200 [12].

Rury powinny być dostarczone bez opakowania w wiązkach lub luzem względnie w opakowaniu uzgodnionym ze składającym zamówienie. Rury powinny być cechowane indywidualnie (dotyczy średnic 31,8 mm i większych i grubości ścianek 3,2 mm i większych) lub na przywieszkach

metalowych (dotyczy średnic i grubości mniejszych). Cechowanie na rurze lub przywieszce powinno co najmniej obejmować: znak wytwórcy, znak stali i numer wytopu.

#### 2.3.4.3. Wymagania dla kształtowników

Kształtowniki powinny odpowiadać wymaganiom PN-H-93010 [18]. Powierzchnia kształtownika powinna być charakterystyczna dla procesu walcowania i wolna od wad, jak widoczne łuski, pęknięcia, zawalcowania i naderwania. Dopuszczalne są usunięte wady przez szlifowanie lub dłutowanie, z tym, że obrobiona powierzchnia powinna mieć łagodne wycięcia i zaokrąglone brzegi, a grubość kształtownika nie może zmniejszyć się poza dopuszczalną dolną odchyłkę wymiarową dla kształtownika.

Kształtowniki powinny być obcięte prostopadłe do osi wzdłużnej kształtownika. Powierzchnia końców kształtownika nie powinna wykazywać rzadzisz, rozwarstwień, pęknięć i śladów jamy skurczowej widocznych nie uzbrojonym okiem.

Kształtowniki powinny być ze stali St3W lub St4W oraz mieć własności mechaniczne według PN-H-84020 [15] - tablica 14 lub innej uzgodnionej stali i normy pomiędzy składającym zamówienie a dostawcą.

Tablica 14. Podstawowe własności kształtowników, wg PN-H-84020 [15]

| Stal | Granica plastyczności, MPa,<br>Minimum dla wyrobów o grubości lub średnicy, mm |                |                |                 |                  |                  | Wytrzymałość na<br>rozciąganie MPa, dla<br>wyrobów o grubości<br>lub średnicy, mm |                  |
|------|--|----------------|----------------|-----------------|------------------|------------------|---|------------------|
|      | do 40  | od 41 do<br>63 | od 64 do<br>80 | od 81 do<br>100 | od 101<br>do 150 | od 151<br>do 200 | do 100  | od 101 do<br>200 |
| St3W | 225  | 215            | 205            | 205             | 195              | 185              | od 360 do<br>490  | od 340 do<br>490 |
| St4W | 265  | 255            | 245            | 235             | 225              | 215              | od 420 do<br>550  | od 400 do<br>550 |

Kształtowniki mogą być dostarczone luzem lub w wiązkach, z tym, że kształtowniki o masie do 25 kg/m dostarcza się tylko w wiązkach.

#### 2.3.4.4. Wymagania dla łączników metalowych do mocowania elementów ogrodzenia

Wszystkie drobne ocynkowane łączniki metalowe przewidziane do mocowania między sobą elementów ogrodzenia jak śruby, wkręty, nakrętki itp. powinny być czyste, gładkie, bez pęknięć naderwań, rozwarstwień i wypukłych karbów.

Własności mechaniczne łączników powinny odpowiadać wymaganiom PN-M-82054 [34], PN-M-82054-03 [35] lub innej uzgodnionej.

Do każdej partii dostawy, na żądanie składającego zamówienie, powinno być wystawione przez wytwórcę zaświadczenie zawierające co najmniej: datę wystawienia zaświadczenia, nazwę i adres wytwórni, oznaczenie wyrobu, liczbę dostarczonych sztuk, ew. masę partii, wyniki badań oraz podpis i pieczęć wytwórni.

Dostawa może być dostarczona w pudełkach tekturowych, pojemnikach blaszanych lub paletach, w zależności od wielkości i masy wyrobów.

Śruby, wkręty, nakrętki itp. powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, z dala od materiałów działających korodująco i w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniem.

Minimalna grubość powłoki cynkowej powinna wynosić w warunkach użytkowania: a) umiarkowanych 8  $\mu\text{m}$ , b) ciężkich - 12  $\mu\text{m}$ , zgodnie z określeniem agresywności korozyjnej środowisk według PN-H-04651 [9].

## 2.3.4.5. Wymagania dla drutu spawalniczego

Jeśli dokumentacja projektowa, SST lub Inżynier przewidują wykonanie spawanych połączeń elementów ogrodzenia, to drut spawalniczy powinien spełniać wymagania PN-M-69420 [28], odpowiednio dla spawania gazowego acetylenowo-tlenowego lub innego zaakceptowanego przez Inżyniera.

Średnica drutu powinna wynosić połowę grubości elementów łączonych, lub od 6 do 8 mm gdy elementy łączone są grubsze niż 15 mm.

Powierzchnia drutu powinna być czysta i gładka, bez rdzy, zgorzeliny, brudu lub smarów.

Wytrzymałość drutów na rozciąganie powinna wynosić:

| Średnica drutu, mm | Wytrzymałość na rozciąganie |
|--------------------|-----------------------------|
| od 1,2 do 1,6      | od 750 do 1200 MPa          |
| od 2,0 do 3,0      | od 550 do 1000 MPa          |
| powyżej 3,0        | od 450 do 900 MPa.          |

Druty mogą być dostarczane w kęgach, na szpulach lub w pakietach. Kęgi drutów powinny składać się z jednego odcinka drutu, a zwoje nie powinny być splecione. Każdy krąg drutu powinien być związany miękkim drutem co najmniej w trzech miejscach. Drut na szpulach powinien składać się z jednego odcinka o regularnych i niesplecionych zwojach, nawiniętych regularnie i ściśle na całą szerokość szpuli. Pręty w pakietach powinny być związane miękkim drutem, co najmniej w dwóch miejscach, w wiązki o masie od 10 do 40 kg. Łączna maksymalna masa pakowanych drutów i prętów nie powinna przekraczać 50 kg netto. Każdy krąg, szpula drutu i wiązka prętów powinna mieć przywieszkę co najmniej z danymi: nazwą wytwórcy, oznaczeniem wyrobu, numerem partii drutu (prętów), masą netto, potwierdzeniem kontroli o jakości wyrobu.

Do każdej partii drutów wytwórca powinien dostarczyć zaświadczenie, w którym podane są następujące wyniki badań: oględziny zewnętrzne, sprawdzenie wymiarów, sprawdzenie składu chemicznego, sprawdzenie wytrzymałości drutu na rozciąganie, sprawdzenie sprężystości drutu, sprawdzenie kęgów drutu i pakowania oraz stwierdzenie zgodności własności drutów lub prętów z normą.

Druty i pręty powinny być przechowywane w suchych pomieszczeniach wolnych od czynników wywołujących korozję.

## 2.3.4.6. Wymagania dla powłok metalizacyjnych cynkowych

W przypadku zastosowania powłoki metalizacyjnej cynkowej na konstrukcjach stalowych, powinna ona być z cynku o czystości nie mniejszej niż 99,5% i odpowiadać wymaganiom BN-89/1076-02 [38]. Minimalna grubość powłoki cynkowej powinna być zgodna z wymaganiami tablicy 15, a pomiar tej grubości powinien odpowiadać zaleceniom PN-H-04623 [8].

Tablica 15. Minimalna grubość powłoki metalizacyjnej cynkowej narażonej na działanie korozji atmosferycznej, wg BN-89/1076-02 [38]

| Agresywność korozyjna atmosfery<br>wg PN-H-04651 [9]                   | Minimalna grubość powłoki, $\mu\text{m}$ ,<br>przy wymaganej trwałości w latach |       |
|--|---|-------|
|  | 10  | 20    |
| Umiarkowana  | 120   | 160   |
| Ciężka   | 160 M   | 200 M |
| M - powłoka pokryta dwoma lub większą liczbą warstw powłoki malarskiej |   |       |





Woda powinna być „odmiany 1” i spełniać wymagania PN-B-32250 [7]. Bez badań laboratoryjnych można stosować wodę pitną.

Domieszki chemiczne do betonu powinny być stosowane jeśli przewidują to dokumentacja projektowa, SST lub wskazania Inżyniera, przy czym w przypadku braku danych dotyczących rodzaju domieszek, ich dobór powinien być dokonany zgodnie z zaleceniami PN-B-06250 [2]. Domieszki powinny spełniać wymagania PN-B-23010 [5].

Pręty zbrojenia mogą być stosowane jeśli przewiduje to dokumentacja projektowa, SST lub wskazania Inżyniera. Pręty zbrojenia powinny odpowiadać PN-B-06251 [3]. Stal dostarczona na budowę powinna być zaopatrzona w zaświadczenie (atest) stwierdzające jej gatunek. Właściwości mechaniczne stali używanej do zbrojenia betonu powinny odpowiadać postanowieniom PN-B-03264 [1].

### **3. SPRZĘT**

#### **3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu**

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

#### **3.2. Sprzęt do wykonania ogrodzenia**

Ustawienie ogrodzenia wykonuje się w zasadzie ręcznie, przy użyciu drobnego sprzętu pomocniczego, jak: szpadle, drągi stalowe, młotki, obcęgi, wyciągarki do napinania linek i siatki, itp.

Przy przewożeniu, załadunku, wyładunku i wykonywaniu ogrodzenia można stosować: środki transportu, żurawie samochodowe, ew. wiertnice do wykonywania dołów pod słupki, małe betoniarki przevożne do wykonywania fundamentów betonowych „na mokro”, przevożne zbiorniki do wody, sprzęt spawalniczy, itp., pod warunkiem zaakceptowania przez Inżyniera.

### **4. TRANSPORT**

#### **4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu**

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

#### **4.2. Transport materiałów**

Siatkę metalową należy przewozić środkami transportu, w warunkach zabezpieczających ją przed uszkodzeniami mechanicznymi i wpływami atmosferycznymi.

Siatkę bezwęzłową ciężką z tworzyw sztucznych należy przewozić powszechnie stosowanymi środkami transportu, w warunkach zabezpieczających ją przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Liny stalowe o masie do 400 kg mogą być dostarczane na bębnach drewnianych, metalowych lub w kęgach. Liny należy przewozić w warunkach nie wpływających na zmianę własności lin.

Rury stalowe na słupki przewozić można dowolnymi środkami transportu. W przypadku załadunku na środek transportu więcej niż jednej partii rur należy je zabezpieczyć przed pomieszaniem.

Kształtowniki można przewozić dowolnymi środkami transportu luzem lub w wiązkach. Wiązki wiąże się drutem stalowym lub taśmą stalową w dwóch miejscach, w odległości około 500

mm od końców. Drut i taśma użyta do wiązania wiązek powinna być o takiej wytrzymałości na rozciąganie, która gwarantuje, że w czasie załadunku, transportu i wyładunku nie nastąpi zerwanie wiązania. Wiązania nie należy używać jako zaczepy dla zawiesi, w przypadku przemieszczenia wyrobu. W przypadku ładowania na środek transportu więcej niż jednej partii wyrobów, należy je zabezpieczyć przed pomieszaniem. Przy transporcie przedmiotów pometalizowanych zalecana jest ostrożność, ze względu na podatność powłok na uszkodzenia mechaniczne występujące przy uderzeniach.

Śruby, wkręty, nakrętki itp. powinno się przewozić w warunkach zabezpieczających wyroby przed korozją i uszkodzeniami mechanicznymi. W przypadku stosowania do transportu palet, opakowania powinny być zabezpieczone przed przemieszczaniem się, np. za pomocą taśmy stalowej lub folii termokurczliwej.

Druty i pręty spawalnicze należy przewozić w warunkach zabezpieczających przed korozją, zanieczyszczeniem i uszkodzeniem.

Prefabrykowane deski żelbetowe należy układać na środkach transportowych rębem, ściśle jedna przy drugiej, długością w kierunku jazdy, warstwami na przekładkach drewnianych. Wysokość ładunku desek ogrodzeniowych nie może przekroczyć wysokości ścian środka transportowego więcej niż o 1/3 wysokości ostatniej warstwy desek.

Prefabrykowane słupy żelbetowe należy układać na środkach transportu ściśle obok siebie, długością w kierunku jazdy. Wysokość ładunku słupów nie powinna przekraczać wysokości ścian środka transportowego.

## **5. WYKONANIE ROBÓT**

### **5.1. Ogólne zasady wykonania robót**

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

### **5.2. Zasady wykonania ogrodzeń**

W zależności od wielkości robót, Wykonawca przedstawi do akceptacji Inżyniera zakres robót ogrodzeniowych wykonywanych bezpośrednio na placu budowy i na zapleczu.

Przed wykonaniem właściwych robót ogrodzeniowych należy wytyczyć trasę ogrodzenia w terenie na podstawie dokumentacji projektowej, SST lub wskazań Inżyniera.

Do podstawowych czynności, objętych niniejszą OST, przy wznoszeniu ogrodzeń należą:

- wykonanie dołów pod słupki,
- wykonanie fundamentów betonowych pod słupki,
- ustawienie słupków (metalowych, żelbetowych),
- wykonanie właściwego ogrodzenia (rozpięcie siatki metalowej lub z tworzywa sztucznego, względnie ustawienie desek żelbetowych),
- wykonanie bram i furtek.

### **5.3. Wykonanie dołów pod słupki**

Jeśli dokumentacja projektowa, SST lub Inżynier nie podaje inaczej, to doły pod słupki powinny mieć wymiary w planie co najmniej o 20 cm większe od wymiarów słupka, a głębokość od 0,8 do 1,2 m.

Jeśli dokumentacja projektowa lub SST nie podaje inaczej, to najpierw należy wykonać doły pod słupki narożne, bramowe i na załamaniach ogrodzenia, a następnie dokonać podziału odcinków prostych na mniejsze odległości:

- a) dla siatki po od 3 do 6 m, z tym, że przy wysokości siatki przekraczającej 2,2 m - po ok. 2 m,
- b) dla ogrodzenia żelbetowego - równe długościom desek prefabrykowanych,

i w takich odległościach wykonać doły pod słupki pośrednie.

Należy dążyć, aby odległości między słupkami pośrednimi były jednakowe we wszystkich odcinkach ogrodzenia.

#### 5.4. Wykonanie fundamentów betonowych pod słupki

Jeśli dokumentacja projektowa lub SST nie podaje inaczej, to słupki mogą być osadzone w betonie ułożonym w dołku albo oprawione w bloczki betonowe formowane na terenie budowy i dostarczane do miejsca budowy ogrodzenia. Po uzyskaniu akceptacji Inżyniera, słupki betonowe mogą być obłożone kamieniami lub gruzem i przysypane ziemią.

Słupek należy wstawić w gotowy wykop i napęlnić otwór mieszaną betonową odpowiadającą wymaganiom punktu 2.3.6. Do czasu stwardnienia betonu słupek należy podeprzeć.

Fundament betonowy wykonywany „na mokro”, w którym osadzono słupek, można wykorzystywać do dalszych prac (np. napinania siatki) co najmniej po 7 dniach od ustawienia słupka w betonie, a jeśli temperatura w czasie wykonywania fundamentu jest niższa od 10°C - po 14 dniach.

#### 5.5. Ustawienie słupków

Słupki, bez względu na rodzaj i sposób osadzenia w gruncie, powinny stać pionowo w linii ogrodzenia, a ich wierzchołki powinny znajdować się na jednakowej wysokości. Słupki z rur powinny mieć zaspawany górny otwór rury.

Słupki końcowe, narożne, bramowe oraz stojące na załamaniach ogrodzenia o kącie większym od 15° należy zabezpieczyć przed wychylaniem się ukośnymi słupkami wspierającymi, ustawiając je wzdłuż biegu ogrodzenia pod kątem około od 30 do 45°. Zamiast ukośnych słupków wspierających, można przy ogrodzeniowych słupkach żelbetowych zastosować, za zgodą Inżyniera, bloczki oporowe (betonowe lub kamienne) osadzone w czasie ustawiania słupka w dole (przykłady w zał. 11.3).

Słupki do siatki ogrodzeniowej powinny być przystosowane do umocowania na nich linek usztywniających przez posiadanie odpowiednich uszek lub otworów do zaczepów i haków metalowych. Słupki końcowe, narożne i bramowe powinny być dodatkowo przystosowane do umocowania do nich siatki.

#### 5.6. Słupki wbijane lub wwibrowywane bezpośrednio w grunt

Jeśli dokumentacja projektowa, SST lub Inżynier na wniosek Wykonawcy ustali bezpośrednie wbijanie lub wwibrowywanie słupków ogrodzenia w grunt, to Wykonawca przedstawi do akceptacji Inżyniera:

- sposób wykonania, zapewniający zachowanie osi słupka w pionie i nie powodujący odkształceń lub uszkodzeń słupka,
- rodzaj sprzętu (i jego charakterystykę techniczną), dotyczący np. młotów (bab) ręcznych podnoszonych bezpośrednio (lub przy użyciu urządzeń pomocniczych) przez robotników, młotów (kafarów) mechanicznych z wciągarką ręczną lub napędem spalinowym, wibromłotów pograżających słupki w gruncie poprzez wibrację i działanie udarowe, przy zachowaniu wymagań ustawienia słupków podanych w p. 5.5, z anulowaniem postanowień dotyczących wykonania dołów i fundamentów podanych w punktach 5.3 i 5.4.

#### 5.7. Rozpięcie siatki ogrodzeniowej

Jeśli dokumentacja projektowa lub SST nie podaje inaczej, to należy rozwiesić trzy linki (druły) usztywniające: u góry, na dole i w środku ogrodzenia i przymocować je do słupków. Do słupków końcowych, narożnych i bramowych linki muszą być starannie przymocowane (np.

przewleczone przez uszka, zagięte do tyłu na około 10 cm i okręcone na bieżącym drucie). Linki powinny być umocowane tak, aby nie mogły przesuwać się i wywierać nacisku na słupki narożne i bramowe, a w przypadku zerwania się, aby zwalniały siatkę tylko między słupkami. Linki napina się wyciągarkami względnie złączami rzymskimi wmontowanymi co 3 do 8 m lub innym sposobem zaakceptowanym przez Inżyniera. Nie należy zbyt silnie napinać linek, aby nie oddziaływały one ujemnie na słupki narożne lub bramowe.

Siatkę metalową przymocowuje się do słupków końcowych, narożnych i bramowych za pomocą prętów płaskich lub zaokrąglonych lub w inny sposób zaakceptowany przez Inżyniera. Siatkę napina się w sposób podobny do napinania linek i przymocowuje się (np. kawałkami ocynkowanego drutu co 50 do 70 cm) do linek. Górną krawędź siatki metalowej należy łączyć z linką zaginając na niej poszczególne druty siatki. Siatka powinna być napięta sztywno, jednak tak, aby nie ulegały zniekształceniu jej oczka.

Siatkę z tworzywa sztucznego przymocowuje się do słupków tak jak siatkę metalową, a do linek - zwykle kawałkami ocynkowanego drutu. Po akceptacji Inżyniera, siatka z tworzywa sztucznego może być przymocowana tylko do dwóch linek: górnej i dolnej.

### 5.8. Wykonanie siatki w ramach

Jeśli dokumentacja projektowa lub SST nie podaje inaczej, to siatka powinna być umieszczona w ramach z kątownika (np. o wymiarach 45 x 45 x 5 mm lub 50 x 50 x 6 mm) lub innego kształtownika zaakceptowanego przez Inżyniera.

Zaleca się stosowanie jednakowych odległości między słupkami, w celu zachowania możliwie jednego wymiaru ramy. Krótsze ramy można wykonać przy narożnikach i bramach. Górne krawędzie ram ogrodzenia powinny być zawsze poziome.

Prześwity między ramą a słupkiem nie powinny być większe niż 8 do 10 cm.

Ramy z siatką umieszcza się między słupkami i przymocowuje do słupków w sposób zgodny z dokumentacją projektową, SST lub wskazaniem Inżyniera (przykłady mocowania ram do słupków podano w załączniku 11.4). W celu uniknięcia wydłużenia lub kurczenia się ram pod wpływem temperatury zaleca się mocować ramy do słupków za pomocą śrub i płaskowników z otworami podłużnymi.

### 5.9. Wykonanie spawanych złączy elementów ogrodzenia

Złącza spawane elementów ogrodzenia powinny odpowiadać wymaganiom PN-M-69011 [27].

Wytrzymałość zmęczeniowa spoin powinna wynosić od 19 do 32 MPa. Odchyłki wymiarów spoin nie powinny przekraczać  $\pm 0,5$  mm dla grubości spoiny do 6 mm i  $\pm 1,0$  mm dla spoiny powyżej 6 mm.

Odstęp, w złączach zakładkowych i nakładkowych, pomiędzy przylegającymi do siebie płaszczyznami nie powinien być większy niż 1 mm.

Złącza spawane nie powinny mieć wad większych niż podane w tablicy 16. Inżynier może dopuścić wady większe niż podane w tablicy 16 jeśli uzna, że nie mają one zasadniczego wpływu na cechy eksploatacyjne ogrodzenia.

Tablica 16. Dopuszczalne wymiary wad w złączach spawanych, wg PN-M-69775 [29]

| Rodzaj wady      | Dopuszczalny wymiar wady, mm |
|------------------|------------------------------|
| Brak przetopu    | 2,0                          |
| Podtopienie lica | 1,5                          |
| Porowatość       | 3,0                          |
| Krater           | 1,5                          |

|   |     |
|---|-----|
| Wklęsnięcie lica  | 1,5 |
| Uszkodzenie mechaniczne                                 | 1,0 |
| Różnica wysokości sąsiednich wgłębień i wypukłości lica | 3,0 |

#### 5.10. Wykonanie ogrodzenia z prefabrykatów żelbetowych

Deski z prefabrykatów żelbetowych, bez względu na konfigurację terenu, powinny być ułożone poziomo. Jeśli nie ma możliwości utrzymania ogrodzenia w poziomie na całej długości, należy zastosować stopnie w ogrodzeniu. Ogrodzenie można uszczelnić od dołu wkopując w ziemię deskę ogrodzenia na głębokość od 10 do 20 cm. Przy narożnikach i bramach, gdy przeszło ogrodzenia może być krótsze, należy deski odpowiednio przyciąć lub ustawić je pionowo.

Jeśli rowki w słupkach żelbetowych wykonane są niedokładnie (zwłaszcza ich głębokość), po akceptacji Inżyniera, można po założeniu deski do poprzedniego słupka dostawiać kolejno następne słupki umocowując je w gruncie w trakcie stawiania ogrodzenia.

Jeśli dokumentacja projektowa lub SST nie podaje inaczej, to deski należy połączyć ze słupkami zaprawą cementową o wytrzymałości na ściskanie min.  $R_{28} = 12$  MPa, pozostawiając co trzecie lub czwarte przeszło nie usztywnione jako dylatację.

(Przykłady wykonania ogrodzenia z różnych rodzajów desek pełnych i ażurowych podano w załączniku 11.2).

#### 5.11. Wykonanie bram i furtek

Bramy i furtki należy wykonać zgodnie z dokumentacją projektową lub SST, a w przypadku braku wystarczających ustaleń ich lokalizację, konstrukcję i wymiary ustala Inżynier.

Zaleca się wykonanie bram i furtek z kątowników (np. o wymiarach 45 x 45 x 5 mm lub 50 x 50 x 6 mm) lub innych kształtowników z wypełnieniem ram siatkami metalowymi (przykład podano w załączniku 11.1 pkt 11.1.5).

Każda brama i furtka powinna być kompletna z niezbędnym wyposażeniem jak zawiasy, rygle, zamki itp.

#### 5.12. Roboty utrzymaniowe przy ogrodzeniach

##### 5.12.1. Malowanie ogrodzeń metalowych

Ocynkowaną siatkę, słupki i inne elementy metalowe ogrodzenia należy malować pierwszy raz po zaobserwowaniu pojawiania się rdzy, a następnie przeciętnie co 4 do 5 lat w celu zabezpieczenia stali przed korozją.

Zaleca się przeprowadzać malowanie w okresie od maja do września, wyłącznie w dni pogodne, przy zalecanej temperaturze powietrza od 15 do 20°C; nie należy malować pędzlem lub wałkiem w temperaturze poniżej +5°C, jak również malować metodą natryskową w temperaturze poniżej +15°C oraz podczas występującej mgły i rosy.

Należy przestrzegać następujących zasad przy malowaniu ogrodzeń:

- z powierzchni stali należy usunąć bardzo starannie pył, kurz, pleśń, tłuszcz, rdzę, zgorzelinę, ew. starą, łuszczącą się farbę i inne zabrudzenia, zmniejszające przyczepność farby do podłoża; przez zmywanie, usuwanie przy użyciu szczotek stalowych, odrdzewiaczy chemicznych, materiałów ściernych, piaskowanie, odpalanie, ługowanie lub przy zastosowaniu innych środków, zgodnie z wymaganiami PN-H-97051 [24] i PN-ISO-8501-1 [36],
- przed malowaniem należy wypełnić wgłębienia i rysy na powierzchniach za pomocą kitów lub szpachlówek ogólnego stosowania, a następnie - wygładzić i zeszlifować podłoże pod farbę,

- do malowania można stosować farby ogólnego stosowania przeznaczone do użytku zewnętrznego, dobrej jakości, z nie przekroczonym okresem gwarancji, jako:
  - a) farby do gruntowania przeciwrzdzewnego (farby i lakiery przeciwkorozyjne),
  - b) farby nawierzchniowe (np. lakiery, emalie, wyroby ftalowe, ftalowo-styrenowe, akrylowe, itp.) oraz
  - c) rozcieńczalniki, zalecone przez producenta stosowanej farby,
- farbę dłużej przechowywaną należy przygotować do malowania przez usunięcie „kożucha” (zestalonej substancji błonotwórczej na powierzchni farby), dokładne wymieszanie (połączenie lżejszych i cięższych składników farby), rozcieńczenie zbyt zgęstniałej farby, ew. przedcedzenie (usunięcie nierozmieszanych resztek osadu i innych zanieczyszczeń),
- malowanie można przeprowadzać pędzlami, wałkami malarskimi lub ew. metodą natryskową (pistoletami elektrycznymi, urządzeniami kompresorowymi itp.),
- z zasady malowanie należy wykonać dwuwarstwowo: farbą do gruntowania i farbą nawierzchniową, przy czym każdą następną warstwę można nałożyć po całkowitym wyschnięciu warstwy poprzedniej.

Malowanie powinno odpowiadać wymaganiom PN-H-97053 [25].

Rodzaj farby oraz liczbę jej warstw zastosowanych przy malowaniu określają SST lub Inżynier na wniosek Wykonawcy.

Należy zwracać uwagę na dokładne pokrycie farbą miejsc stykania się słupka metalowego z betonem fundamentu, ze względu na najszybsze niszczenie się farby w tych miejscach i pojawianie się rdzawych zacieków sygnalizujących korozję słupka.

Zaleca się stosowanie farb możliwie jak najmniej szkodliwych dla zdrowia ludzi i środowiska, z niską zawartością m.in. niearomatycznych rozpuszczalników. Przy stosowaniu farb nieznanego pochodzenia Wykonawca przedstawi do akceptacji Inżyniera badania na zawartość szkodliwych składników (np. trującego toluenu jako rozpuszczalnika).

Wykonawca nie dopuści do skażenia farbami wód powierzchniowych i gruntowych oraz kanalizacji. Zlewki poprodukcyjne, powstające przy myciu urządzeń i pędzli oraz z samej farby, należy usuwać do izolowanych zbiorników, w celu ich naturalnej lub sztucznej neutralizacji i detoksykacji.

#### 5.12.2. Naprawa ogrodzeń

Naprawa ogrodzeń może polegać na wymianie elementów zniszczonych na nowe lub na doprowadzeniu starych elementów do stanu właściwego dla całościowych funkcji ogrodzenia.

Zakres napraw ogrodzenia powinien być określony w dokumentacji projektowej, SST lub wytycznych Zamawiającego.

Wszystkie elementy przewidziane do powtórnego wykorzystania powinny być demontowane bez powodowania zbędnych uszkodzeń.

Naprawione fragmenty ogrodzenia nie powinny w zasadzie różnić się konstrukcją i wyglądem od pozostałych odcinków, chyba że naprawę wykonuje się jako tymczasową lub Zamawiający celowo wprowadza nowe materiały i rozwiązania konstrukcyjne.

Zniszczenia lub wyrzuty siatki stalowej lub siatki z tworzywa sztucznego należy naprawić przez usunięcie uszkodzonego odcinka i wstawienie nowego, łącząc starą i nową siatkę z zasady spiralami wplecionymi z siatki stalowej. Podobnie należy postąpić przy wymianie zniszczonych pojedynczych spiral siatki, które należy zastąpić nowymi. Rozpinanie nowych odcinków siatki należy wykonać zgodnie z zaleceniami punktu 5.7.

Uszkodzone lub wygięte słupki stalowe należy albo zastąpić nowymi słupkami, a przy mniejszych uszkodzeniach - wyprostować przez uderzanie młotkiem, stosując odpowiednie przykładki drewniane od strony wygięcia.

Siatki w ramach, uszkodzone w niewielkim stopniu, można naprawić przez wymontowanie całego przęsła i dokonanie naprawy w warsztacie. Siatki w ramach, uszkodzone w znacznym stopniu, powinny być zastąpione nowymi przęsłami.

Ubytki w betonowych lub żelbetowych słupkach, fundamentach i prefabrykacjach należy uzupełnić zaprawą cementową po uprzednim oczyszczeniu zabrudzeń i okruszyn lub skuciu miejsc zastarzałych do uzyskania czystego betonu. Szczeliny powstałe np. wskutek nierównomiernego osiadania lub innych przyczyn, należy zalać rzadką zaprawą cementową po uprzednim, dokładnym usunięciu zanieczyszczeń. W przypadku zerwania zbrojenia, należy wzmocnić je prętami dodatkowymi, łącząc ze zbrojeniem starym po stworzeniu haków i okręceniu drutem miękkim oraz wypełnieniu strzemionami. Mieszanke betonową należy układać małymi porcjami i zagęszczać ją, a po stwardnieniu betonu połączenie starego i nowego betonu zatrzeć packą.

Wszystkie bezużyteczne (zniszczone) elementy ogrodzeń, o ile zgodnie z SST nie stają się własnością Wykonawcy, powinny być odwiezione na miejsce określone w SST lub wskazane przez Inżyniera. Elementy i materiały, które stają się własnością Wykonawcy, powinny być usunięte z terenu budowy.

## **6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT**

### **6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót**

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

### **6.2. Badania przed przystąpieniem do robót**

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien uzyskać od producentów zaświadczenie o jakości (atesty) oraz wykonać badania materiałów przeznaczonych do wykonania robót i przedstawić ich wyniki Inżynierowi w celu akceptacji materiałów, zgodnie z wymaganiami określonymi w punkcie 2.3.

Do materiałów, których producenci są zobowiązani (przez właściwe normy PN i BN) dostarczyć zaświadczenie o jakości (atesty) należą:

- siatki ogrodzeniowe,
- liny stalowe,
- rury i kształtowniki na słupki,
- drut spawalniczy,
- pręty zbrojeniowe,
- prefabrykowane elementy ogrodzeń żelbetowych.

Do materiałów, których badania powinien przeprowadzić Wykonawca należą materiały do wykonania fundamentów betonowych „na mokro”. Uwzględniając nieskomplikowany charakter robót fundamentowych, na wniosek Wykonawcy, Inżynier może zwolnić go z potrzeby wykonania badań materiałów dla tych robót.

### **6.3. Badania w czasie wykonywania robót**

#### **6.3.1. Badania materiałów w czasie wykonywania robót**

Wszystkie materiały dostarczone na budowę z zaświadczeniem o jakości (atestem) producenta powinny być sprawdzone w zakresie powierzchni wyrobu i jego wymiarów.

Częstotliwość badań i ocena ich wyników powinna być zgodna z zaleceniami tablicy 17.

Tablica 17. Częstotliwość badań przy sprawdzeniu powierzchni i wymiarów wyrobów dostarczonych przez producenta

| Lp. | Rodzaj badania          | Liczba badań  | Opis badań   | Ocena wyników badań                                 |
|-----|-------------------------|---|--|---|
| 1   | Sprawdzenie powierzchni | od 5 do 10 badań z wybranych losowo elementów w każdej dostarczanej partii wyrobów liczącej do 1000 elementów | Powierzchnię zbadać nie uzbrojonym okiem. Do ew. sprawdzenia głębokości wad użyć dostępnych narzędzi (np. liniałów z czujnikiem, suwmiarek, mikrometrów, itp.) | Wyniki powinny być zgodne z wymaganiami punktu 2.3. |
| 2   | Sprawdzenie wymiarów    |   | Przeprowadzić uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi lub sprawdzianami  |   |

W przypadkach budzących wątpliwości można zlecić uprawnionej jednostce zbadanie właściwości dostarczonych wyrobów i materiałów w zakresie wymagań podanych w punkcie 2.3.

#### 6.3.2. Kontrola w czasie wykonywania ogrodzenia

W czasie wykonywania ogrodzenia należy zbadać:

- zgodność wykonania ogrodzenia z dokumentacją projektową (lokalizacja, wymiary),
- zachowanie dopuszczalnych odchylek wymiarów, zgodnie z punktem 2.3,
- prawidłowość wykonania dołów pod słupki, zgodnie z punktem 5.3,
- poprawność wykonania fundamentów pod słupki, zgodnie z punktem 5.4,
- poprawność ustawienia słupków, zgodnie z punktem 5.5 i 5.6,
- prawidłowość wykonania siatki ogrodzeniowej, zgodnie z punktem 5.7 lub 5.8, względnie wykonania ogrodzenia z prefabrykatów żelbetowych, zgodnie z punktem 5.10,
- poprawność wykonania bram i furtek, zgodnie z punktem 5.11.

W przypadku wykonania spawanych złącz elementów ogrodzenia:

- przed oględzinami, spoinę i przylegające do niej elementy łączone (od 10 do 20 mm z każdej strony) należy dokładnie oczyścić z żużla, zgorzeliny, odprysków, rdzy, farb i innych zanieczyszczeń utrudniających prowadzenie obserwacji i pomiarów,
- ogłędziny złączy należy przeprowadzić wizualnie z ewentualnym użyciem lupy o powiększeniu od 2 do 4 razy; do pomiarów spoin powinny być stosowane wzorniki, przymiary oraz uniwersalne spoinomierze,
- w przypadkach wątpliwych można zlecić uprawnionej jednostce zbadanie wytrzymałości zmęczeniowej spoin, zgodnie z PN-M-06515 [26],
- złącza o wadach większych niż dopuszczalne powinny być naprawione powtórным spawaniem.

#### 6.4. Zasady postępowania z wadliwie wykonanymi elementami robót

Wszystkie materiały nie spełniające wymagań ustalonych w odpowiednich punktach OST zostaną przez Inżyniera odrzucone.

Wszystkie elementy lub odcinki ogrodzenia, które wykazują odstępstwa od postanowień OST zostaną rozebrane i ponownie wykonane na koszt Wykonawcy.

## 7. OBMIAR ROBÓT

### 7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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



## 7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową ogrodzenia jest m (metr).

Obmiar polega na określeniu rzeczywistej długości ogrodzenia, łącznie z bramami i furtkami.

## 8. ODBIÓR ROBÓT

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

Roboty uznaje się za wykonane zgodnie z dokumentacją projektową, SST i wymaganiami Inżyniera, jeżeli wszystkie pomiary i badania z zachowaniem tolerancji według pkt 6 dały wyniki pozytywne.

## 9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

### 9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w OST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 9.

### 9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena 1 m ogrodzenia obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- dostarczenie na miejsce wbudowania elementów konstrukcji ogrodzenia oraz materiałów pomocniczych,
- ustawienie ogrodzenia w sposób zapewniający stabilność,
- uporządkowanie terenu,
- przeprowadzenie badań i pomiarów kontrolnych.

## 10. PRZEPISY ZWIĄZANE

### 10.1. Normy

- |     |            |  |
|-----|------------|--|
| 1.  | PN-B-03264 | Konstrukcje betonowe żelbetowe i sprężone. Obliczenia statyczne i projektowanie    |
| 2.  | PN-B-06250 | Beton zwykły   |
| 3.  | PN-B-06251 | Roboty betonowe i żelbetowe. Wymagania techniczne                                  |
| 4.  | PN-B-06712 | Kruszywa mineralne do betonu   |
| 5.  | PN-B-23010 | Domieszki do betonu. Klasyfikacja i określenia                                     |
| 6.  | PN-B-19701 | Cement. Cement powszechnego użytku. Skład, wymagania i ocena zgodności             |
| 7.  | PN-B-32250 | Materiały budowlane. Woda do betonów i zapraw                                      |
| 8.  | PN-H-04623 | Ochrona przed korozją. Pomiar grubości powłok metalowych metodami nieniszczącymi   |
| 9.  | PN-H-04651 | Ochrona przed korozją. Klasyfikacja i określenie agresywności korozyjnej środowisk |
| 10. | PN-H-74219 | Rury stalowe bez szwu walcowane na gorąco ogólnego zastosowania                    |
| 11. | PN-H-74220 | Rury stalowe bez szwu ciągnione i walcowane na zimno ogólnego przeznaczenia        |

---

|     |               |   |
|-----|---------------|---|
| 12. | PN-H-82200    | Cynk  |
| 13. | PN-H-84018    | Stal niskostopowa o podwyższonej wytrzymałości. Gatunki   |
| 14. | PN-H-84019    | Stal niestopowa do utwardzania powierzchniowego i ulepszania cieplnego. Gatunki   |
| 15. | PN-H-84020    | Stal niestopowa konstrukcyjna ogólnego przeznaczenia. Gatunki   |
| 16. | PN-H-84023-07 | Stal określonego zastosowania. Stal na rury. Gatunki  |
| 17. | PN-H-84030-02 | Stal stopowa konstrukcyjna. Stal do nawęglania. Gatunki   |
| 18. | PN-H-93010    | Stal. Kształtowniki walcowane na gorąco   |
| 19. | PN-H-93401    | Stal walcowana. Kątowniki równoramienne   |
| 20. | PN-H-93402    | Kątowniki nierównoramienne stalowe walcowane na gorąco  |
| 21. | PN-H-93403    | Stal. Ceowniki walcowane. Wymiary   |
| 22. | PN-H-93406    | Stal. Teowniki walcowane na gorąco  |
| 23. | PN-H-93407    | Stal. Dwuteowniki walcowane na gorąco   |
| 24. | PN-H-97051    | Ochrona przed korozją. Przygotowanie powierzchni stali, staliwa i żeliwa do malowania. Ogólne wytyczne  |
| 25. | PN-H-97053    | Ochrona przed korozją. Malowanie konstrukcji stalowych. Ogólne wytyczne   |
| 26. | PN-M-06515    | Dźwignice. Ogólne zasady projektowania stalowych ustrojów nośnych   |
| 27. | PN-M-69011    | Spawalnictwo. Złącza spawane w konstrukcjach spawanych. Podział i wymagania   |
| 28. | PN-M-69420    | Spawalnictwo. Druty lite do spawania i napawania stali  |
| 29. | PN-M-69775    | Spawalnictwo. Wadliwość złączy spawanych. Oznaczanie klasy wadliwości na podstawie oględzin zewnętrznych  |
| 30. | PN-M-80006    | Zanurzeniowe powłoki cynkowe na drutach stalowych. Badania  |
| 31. | PN-M-80026    | Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia   |
| 32. | PN-M-80201    | Liny stalowe z drutu okrągłego. Wymagania i badania   |
| 33. | PN-M-80202    | Liny stalowe 1 x 7  |
| 34. | PN-M-82054    | Śruby, wkręty i nakrętki stalowe ogólnego przeznaczenia. Ogólne wymagania i badania   |
| 35. | PN-M-82054-03 | Śruby, wkręty i nakrętki. Własności mechaniczne śrub i wkrętów  |
| 36. | PN-ISO-8501-1 | Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Stopnie skorodowania i stopnie przygotowania nie zabezpieczonych podłoży stalowych oraz podłoży stalowych po całkowitym usunięciu wcześniej nałożonych powłok |
| 37. | BN-73/0658-01 | Rury stalowe profilowe ciągnięte na zimno. Wymiary  |
| 38. | BN-89/1076-02 | Ochrona przez korozją. Powłoki metalizacyjne cynkowe i aluminiowe na konstrukcjach stalowych, staliwnych i żeliwnych. Wymagania i badania   |
| 39. | BN-69/5018-01 | Drut kolczasty  |
| 40. | BN-83/5032-02 | Siatki metalowe. Siatki plecione ślimakowe  |
| 41. | BN-80/6366-02 | Siatki bezwęzłowe ciężkie z polietylenu   |
| 42. | BN-88/6731-08 | Cement. Transport i przechowywanie  |
| 43. | BN-70/6744-03 | Prefabrykowane elementy ogrodzeń żelbetowych.   |

## 10.2. Inne dokumenty

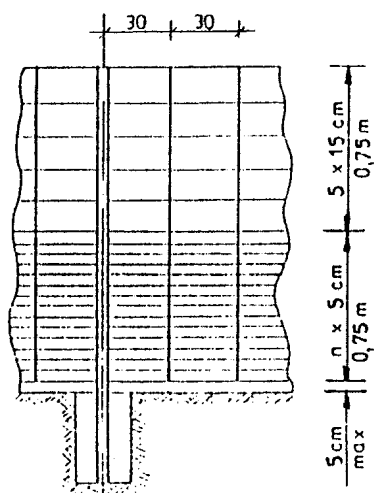
44. Katalog powtarzalnych elementów drogowych, CBPBDiM „Transprojekt” Warszawa 1979-1982
45. Wytyczne stosowania ogrodzeń drogowych (projekt). CBPBDiM „Transprojekt” Warszawa 1990.

## 11. ZAŁĄCZNIKI. PRZYKŁADOWE ROZWIĄZANIA WYBRANYCH KONSTRUKCJI ROZWIĄZAŃ

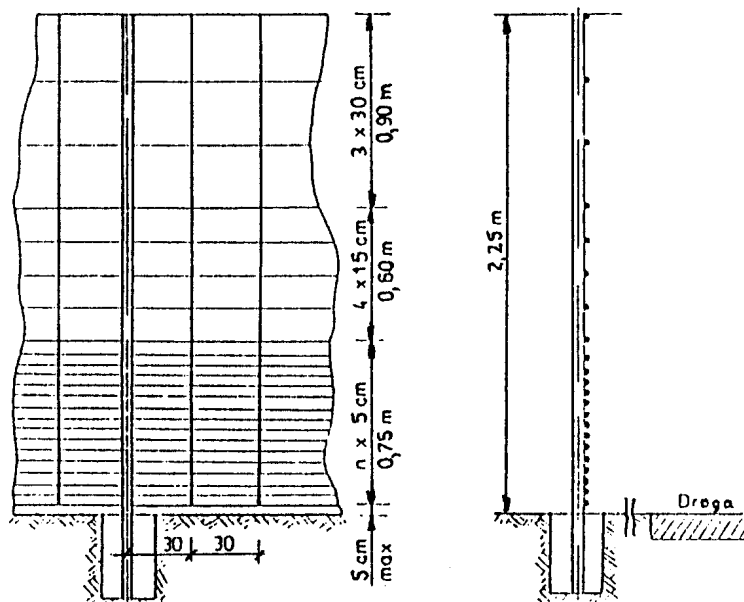
### 11.1. Przykłady ogrodzeń z siatek metalowych

#### 11.1.1. Siatki z drutami pionowymi i poziomymi, o zmiennych wymiarach oczek (wg WSOD [45])

a) ogrodzenie chroniące przed drobną zwierzyną, bydłem domowym i sarnami



b) ogrodzenie chroniące przed drobną zwierzyną i jeleniami lub danielami



#### 11.1.2. Rodzaje siatek metalowych o jednakowych oczkach

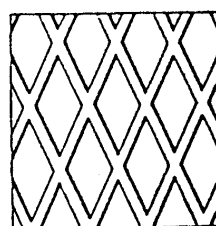
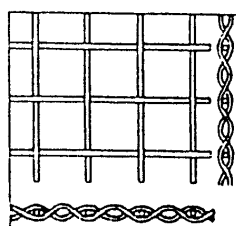
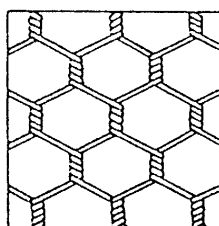
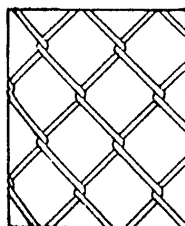
- a) siatka pleciona ślimakowa,
- b) siatka zwijana z drutu,
- c) siatka o splocie tkackim,
- d) siatka jednolita z ciętej blachy stalowej

a)

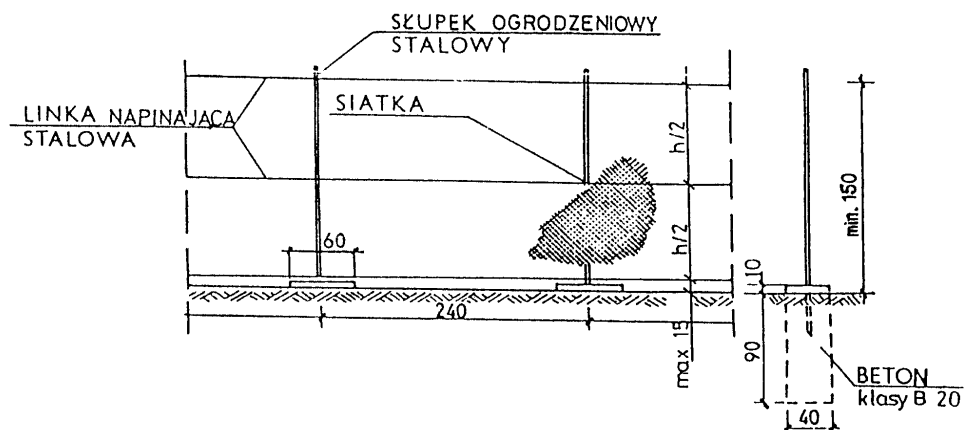
b)

c)

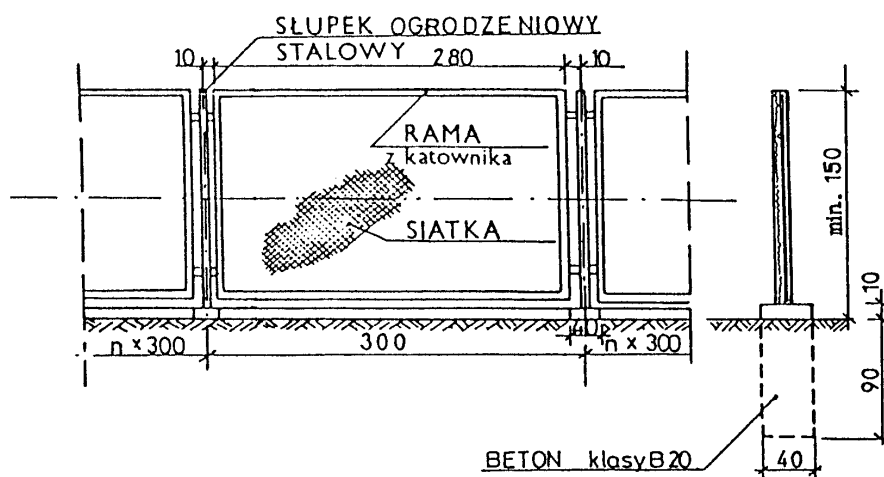
d)



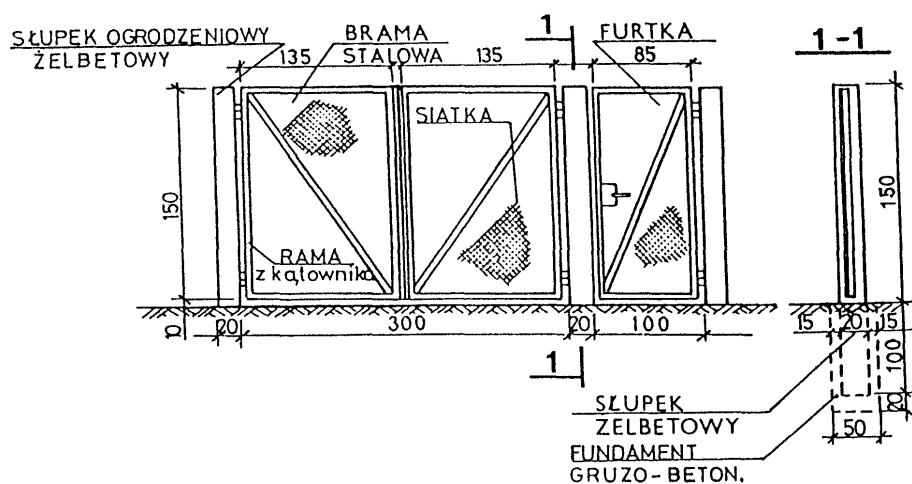
### 11.1.3. Ogrodzenie z siatki plecionej ślimakowej na linkach stalowych (wg KPED [44])



### 11.1.4. Ogrodzenie z siatki plecionej ślimakowej w ramach stalowych z kątownika (wg KPED [44])



### 11.1.5. Brama i furtka w ogrodzeniu drogowym (wg KPED [44])

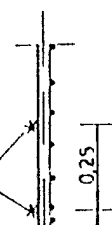


### 11.1.6. Dodatkowe urządzenia w ogrodzeniach (wg WSOD [45])

a) linka z drutu kolczastego na terenach hodowlanych i wypasu zwierząt domowych

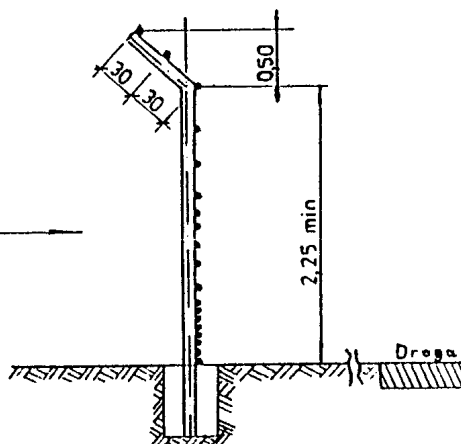
b) ogrodzenie w strefach migracji zwierząt o znacznej skoczności

Linka drutu kolczastego  
zapobiega ocieraniu  
zwierząt o ogrodzenie



11.1.7.  
Przykłady  
zabezpieczenia  
ogrodzenia nad  
rowami lub  
kanałami  
wodnymi,

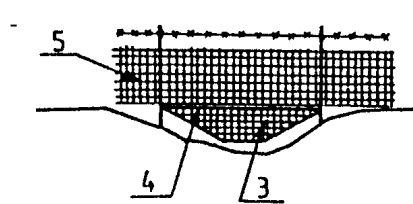
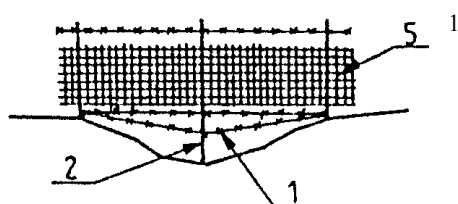
STREFA  
MIGRACJI



uniemożliwiające przedostawanie się dzieci i zwierząt na drogę i pozwalające na przepływ odpadków z wodą

a) zabezpieczenie z drutu kolczastego

b) zabezpieczenie w postaci kłapy na zawiasie, samoczynnie odchylającej się pod naciskiem przepływających odpadków lub podnoszonej przez pracowników obsługi



dodatkowe druty kolczaste pod ogrodzeniem

2 - prześwit około 15 cm

3 - kłapa

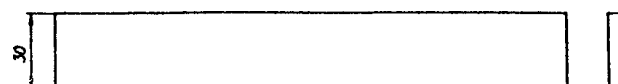
4 - zawiasa (pręt)

5 - ogrodzenie drogi

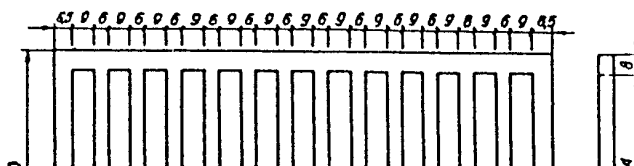
## 11.2. Przykłady ogrodzeń z prefabrykowanych elementów żelbetowych

### 11.2.1. Kształt i wymiary desek elementów ogrodzeń żelbetowych (wg BN-70/6744-03 [43])

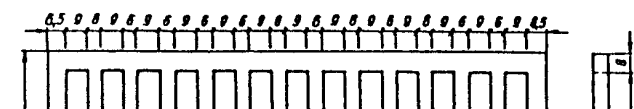
Deska pełna 202 x 30 x 5 cm



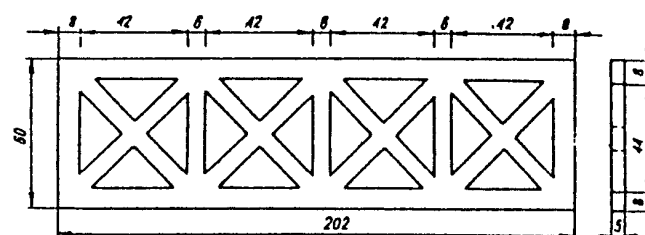
Deska ażurowa prosta 202 x 90 x 5 cm



Deska ażurowa prosta 202 x 60 x 5 cm



Deska ażurc

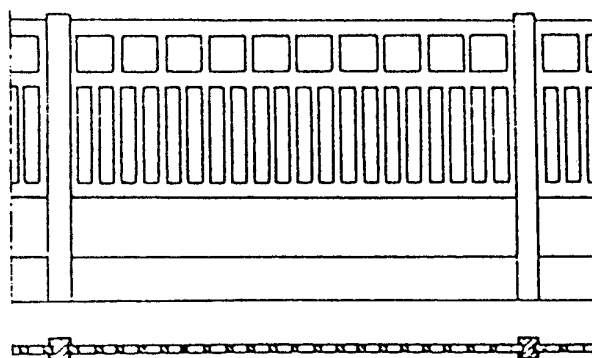




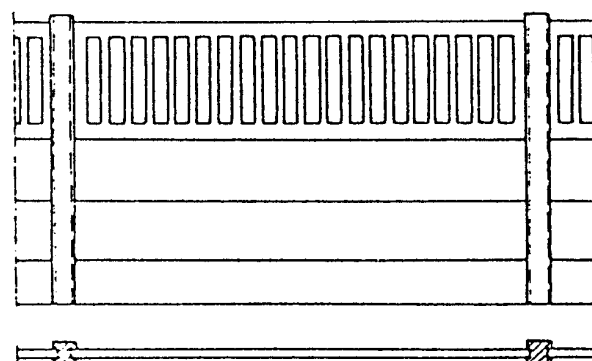


**11.2.3.** Przykłady ogrodzeń z prefabrykatów żelbetowych, składane z różnych rodzajów desek pełnych i ażurowych (wg M.Bosakirski, J.M.Lobocki: Ogrodzenia, „Arkady” Warszawa, 1990)

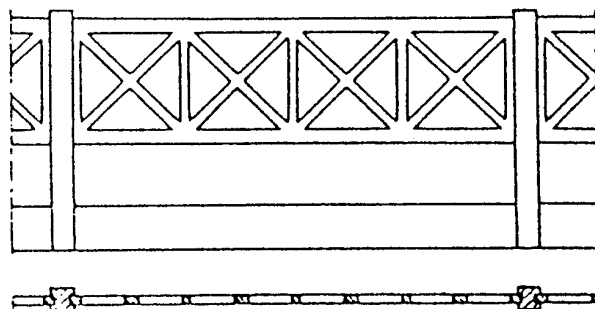
Wariant 1



Wariant 2



Wariant 3



Uwaga: deska

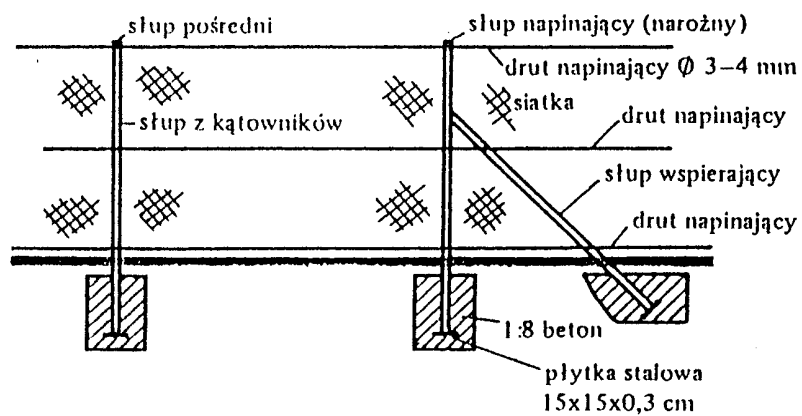
najniższa jest częściowo wkopana w grunt

### 11.3. Przykłady wzmocnienia słupków narożnych i bramowych - słupkami wspierającymi i błočkami oporowymi

#### 11.3.1. Metalowe słupki wspierające

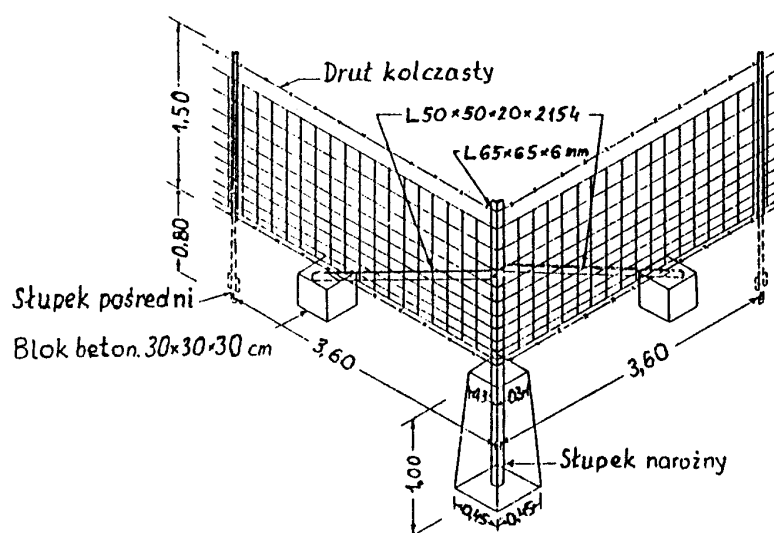
a) słupek wspierający w ciągu ogrodzenia

(wg P.Głowacki, A.Niemirski: Ogrodzenia, murki, PWRiL, Warszawa 1986)



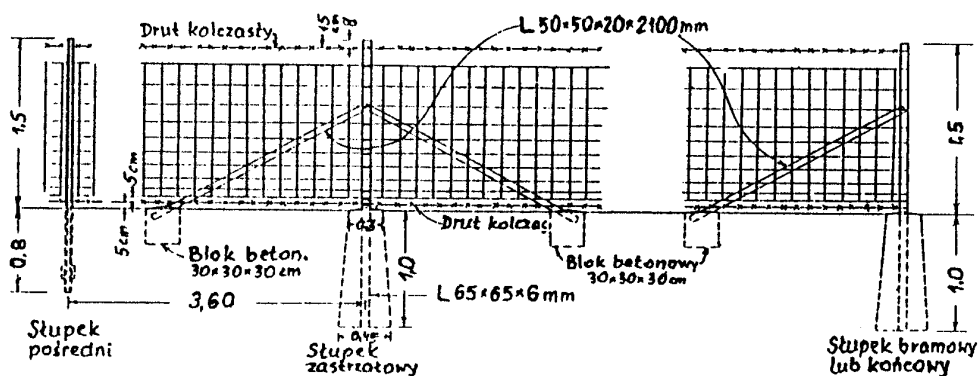
b) słupki wspierające narożne

(wg Virginia Department of Highways: Road design and standards, 1973)



c) słupki wspierające w ciągu ogrodzenia

(wg Virginia Department of Highways: Road design and standards, 1973)



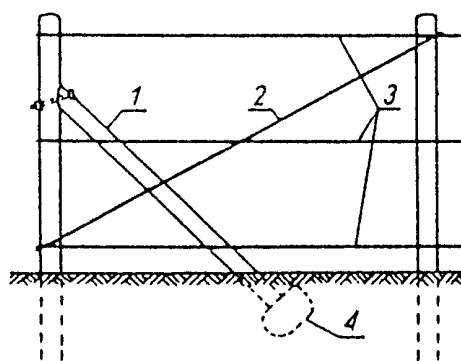
Uwaga: słupki zastrzałowe stosuje się co ok. 150 m lub gdy zmiana poziomu terenu wynosi  $> 15^\circ$ . Na terenach występowania zwierzyny zaleca się stosowanie słupków zastrzałowych co ok. 50 m.

### 11.3.2. Wzmocnienie słupków żelbetowych

(wg M.Bosakirski, J.M.Łobocki: Ogrodzenia, „Arkady”, Warszawa 1990)

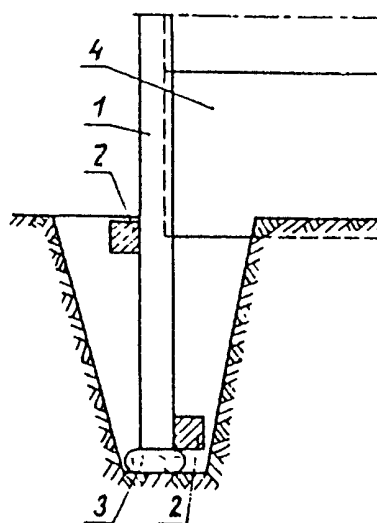
a) żelbetowy słupek wspierający

- 1 - słupek żelbetowy wspierający
- 2 - naciąg z linki stalowej
- 3 - linki usztywniające siatkę
- 4 - oparcie słupka wspierającego



b) wzmocnienie narożnego słupka ogrodzenia z prefabrykatów żelbetowych za pomocą bloczków oporowych

- 1 - słupek żelbetowy
- 2 - bloczki oporowe
- 3 - podkład pod słupek
- 4 - deski żelbetowe ogrodzenia

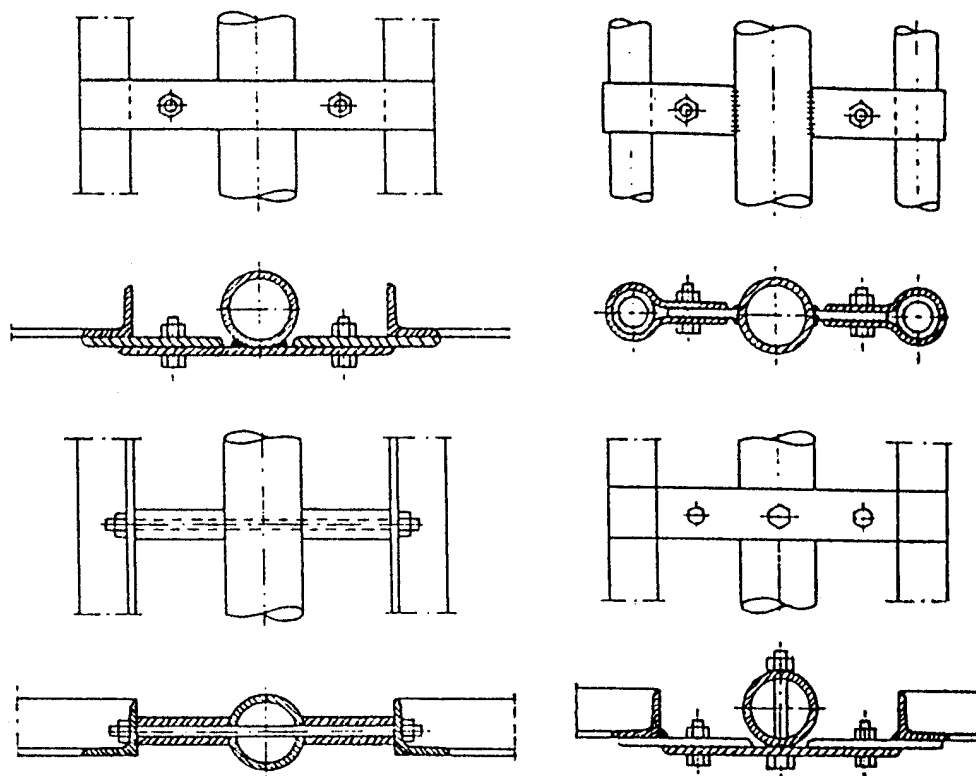


#### 11.4. Przykłady mocowania ram z siatką do słupków ogrodzeniowych

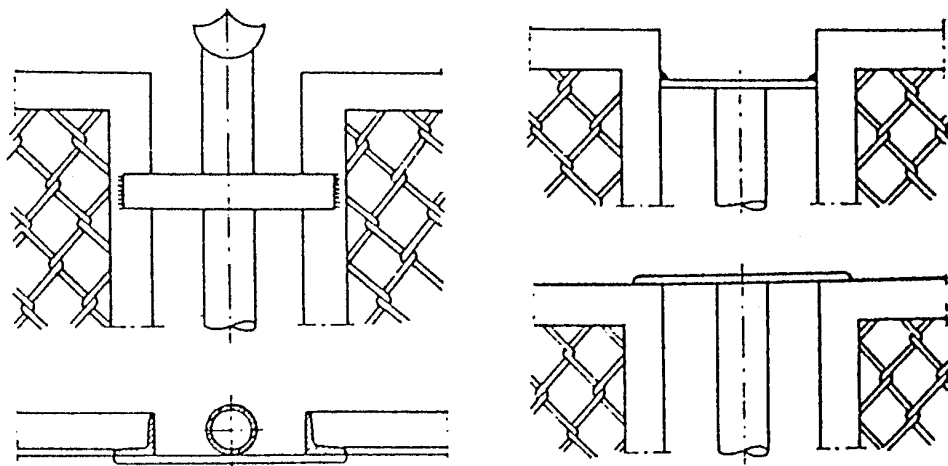
(wg M.Bosakirski, J.M.Łobocki: Ogrodzenia, „Arkady”, Warszawa 1990)

##### 11.4.1. Przykłady mocowania ram z siatką do słupków metalowych

a) za pomocą śrub

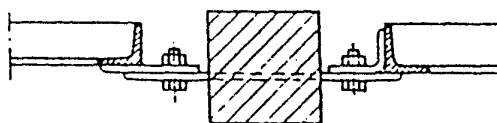


b) za pomocą przyspawanych płaskowników

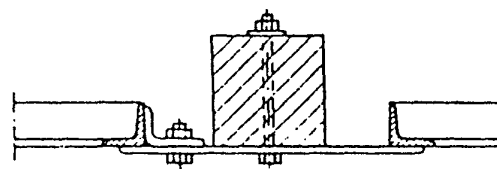


#### 11.4.2. Przykłady mocowania ram z siatką do słupków betonowych

wariant 1



wariant 2



wariant 3

