Spis specyfikacji

1. D.M.00.00.00. Wymagania ogólne str. 3
2. D.01.01.01. Odtworzenie trasy i punktów wysokościowych str. 13
3. D.01.02.02. Zdjęcie warstwy humusu str. 17
4. D.01.02.04. Rozbiórki elementów dróg, ogrodzeń i przepustów str. 19
5. M.11.01.00. Roboty ziemne pod fundamenty str. 21
6. M.11.01.01. Wykopy pod ławy/stopy w gruncie niespoistym z umocnieniem str. 25
7. M.11.01.04. Zasypanie wykopów wraz z zagęszczeniem str. 27
8. M.11.07.01. Stalowe ścianki szczelne str. 29
9. M 11.02.01. Wbicie pali żelbetowych 40x40cm str. 37
10. M.12.01.00. Stal zbrojeniowa str. 45
11. M.13.01.00. Beton konstrukcyjny str. 51
12. M.13.02.00. Beton niekonstrukcyjny str. 65
13. M.13.03.02. Wykonanie i montaż prefabrykatów sprężonych str. 67
14. M.15.02.01. Wykonanie izolacji z papy termozgrzewalnej str. 77
15. M.15.02.02. Izolacje bitumiczne wykonywane na zimno str. 81
16. M.16.01.01. Wpusty str. 85
17. M.16.01.02. Rury spustowe z tworzywa sztucznego str. 89
18. M.16.01.03. Sączki str. 93
19. M 17.01.04. Łożyska elastomerowe str. 97
20. M.18.01.01. Urządzenia dylatacyjne szczelne str. 99
21. M.19.01.01. Krawężnik mostowy kamienny str. 105
22. M.19.01.02. Bariery ochronne na obiektach mostowych str. 109
23. M.19.01.03. Barieroporęcze na obiektach mostowych str. 111
24. M.19.01.04. Balustrady stalowe na obiektach mostowych str. 115
25. M.20.01.05. Ułożenie w chodnikach rur osłonowych str. 121
26. M.20.01.08. Wiercenie otworów i osadzenie łączników w betonie str. 125
27. M.20.01.10. Chodniki z żywic na obiektach mostowych str. 127
28. D.03.02.01. Kanalizacja deszczowa str. 131
29. D.04.03.01 Oczyszczenie i skropienie warstw konstrukcyjnych str. 137
30. D.05.03.05 Nawierzchnia z betonu asfaltowego str. 143
31. D.06.01.01 Umocnienie powierzchniowe skarp, rowów i ścieków str. 171
32. D.07.05.01 Drogowe bariery ochronne str. 175
33. D.08.03.01. Obrzeża betonowe str. 187
34. D.10.02.01. Wykonanie schodów betonowych prefabrykowanych na skarpach str. 191
35. M.14.02.03. Pokrywanie powłokami malarskimi konstrukcji stalowej str. 193

D.M.00.00.00. WYMAGANIA OGÓLNE

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot STWIORB

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej /STWIORB/ są ogólne wymagania techniczne dla poszczególnych wymagań technicznych dotyczących wykonania i odbioru robót, które zostaną wykonane w ramach rozbudowy gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

1.3.1. Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji obejmują wymagania ogólne wspólne dla robót objętych niżej wymienionymi Specyfikacjami Technicznymi.

D.01.01.01. Odtworzenie trasy i punktów wysokościowych
D.01.02.02. Zdjęcie warstwy humusu
D.01.02.04. Rozbiórki elementów dróg, ogrodzeń i przepustów
M.11.01.00. Roboty ziemne pod fundamenty
M.11.01.01. Wykopy pod ławy/stopy w gruncie niespoistym z umocnieniem
M.11.01.04. Zasypanie wykopów wraz z zagęszczeniem
M.11.07.01. Stalowe ścianki szczelne
M 11.02.01. Wbicie pali żelbetowych 40x40cm
M.12.01.00. Stal zbrojeniowa
M.13.01.00. Beton konstrukcyjny
M.13.02.00. Beton niekonstrukcyjny
M.13.03.02. Wykonanie i montaż prefabrykatów sprężonych
M.15.02.01. Wykonanie izolacji z papy termozgrzewalnej
M.15.02.02. Izolacje bitumiczne wykonywane na zimno
M.16.01.01. Wpusty
M.16.01.02. Rury spustowe z tworzywa sztucznego
M.16.01.03. Sączki
M 17.01.04. Łożyska elastomerowe
M.18.01.01. Urządzenia dylatacyjne szczelne
M.19.01.01. Krawężnik mostowy kamienny
M.19.01.02. Bariery ochronne na obiektach mostowych
M.19.01.03. Barieroporęcze na obiektach mostowych
M.20.01.05. Ułożenie w chodnikach rur osłonowych
M.20.01.08. Wiercenie otworów i osadzenie łączników w betonie
M.20.01.10. Chodniki z żywic na obiektach mostowych
D.03.02.01. Kanalizacja deszczowa
D.04.03.01 Oczyszczenie i skropienie warstw konstrukcyjnych
D.05.03.05 Nawierzchnia z betonu asfaltowego
D.06.01.01 Umocnienie powierzchniowe skarp, rowów i ścieków
D.07.05.01 Drogowe bariery ochronne
D.08.03.01. Obrzeża betonowe
D.10.02.01. Wykonanie schodów betonowych prefabrykowanych na skarpach
M.14.02.03. Pokrywanie powłokami malarskimi konstrukcji stalowej.

1.3.2. ***STWIORB*** opracowane zostało na podstawie "Wytycznych zlecenia robót, usług i dostaw w drodze przetargu" stanowiących załącznik do Zarządzenia Nr 3 z dnia 18 lutego 1994 roku, wydanych przez Generalnego Dyrektora Dróg Publicznych i Mostów i uwzględniają normy państwowe, instrukcje i przepisy stosujące się do robót.

1.4. Określenia podstawowe

Użyte w STWIORB wymienione poniżej określenia należy rozumieć w każdym przypadku następująco:

1.4.1. ***Budowla drogowa -*** obiekt budowlany, nie będący budynkiem, stanowiący całość techniczno-użytkową (drogę) albo jego część stanowiącą odrębny element konstrukcyjny lub technologiczny (obiekt mostowy, korpus ziemny, węzeł).

1.4.2. ***Długość przepustu -*** odległość między zewnętrznymi krawędziami ścianek czołowych mierzona w osi obiektu.

1.4.3. ***Droga -*** wydzielony pas terenu przeznaczony do ruchu lub postoju pojazdów oraz ruchu pieszych wraz z wszelkimi urządzeniami technicznymi związanymi z prowadzeniem i zabezpieczeniem ruchu.

1.4.4. ***Droga tymczasowa*** (montażowa) - droga specjalnie przygotowana przeznaczona do ruchu pojazdów obsługujących zadanie budowlane na czas jego realizacji, przewidziana do usunięcia po jego zakończeniu.

1.4.5. ***Dziennik budowy*** - opatrzony pieczęcią Zamawiającego zeszyt, z ponumerowanymi stronami, służący do notowania wydarzeń zaistniałych w czasie wykonywania zadania budowlanego, rejestrowania dokonywanych odbiorów robót, przekazywania poleceń i innej korespondencji technicznej pomiędzy Inspektorem Nadzoru, Wykonawcą i Projektantem.

1.4.6. ***Inspektor Nadzoru*** - osoba prawna upoważniona przez Inwestora do podejmowania wszelkich decyzji w trakcie realizacji danego przedsięwzięcia inwestycyjnego od fazy zatwierdzania projektu technicznego do fazy odbioru. Akceptacja przez Inspektora Nadzoru proponowanych przez Wykonawcę rozwiązań, technologii, materiałów i obliczeń nie zmniejsza odpowiedzialności Wykonawcy.

1.4.7. ***Jezdnia*** - część korony drogi przeznaczona do ruchu pojazdów.

1.4.8. ***Kierownik budowy*** - osoba wyznaczona przez Wykonawcę, upoważniona do kierowania robotami i do występowania w jego imieniu w sprawach realizacji kontraktu.

1.4.9. ***Korona drogi*** - jezdnia z poboczami lub chodnikami, zatokami, pasami awaryjnymi i pasami dzielącymi jezdnie.

1.4.10. ***Konstrukcja nawierzchni*** - układ warstw nawierzchni wraz ze sposobem ich połączenia.

1.4.11. ***Korpus drogowy*** - nasyp lub część wykopu, która jest ograniczona koroną drogi i skarpami rowów.

1.4.12. ***Koryto*** - element uformowania w korpusie drogowym w celu ułożenia w nim konstrukcji nawierzchni.

1.4.13. ***Kosztorys ofertowy*** - wyceniony kosztorys ślepy.

1.4.14. ***Kosztorys ślepy*** - opis robót w kolejności technologicznej ich wykonania.

1.4.15. ***Księga obmiarów*** - akceptowany przez Inspektora Nadzoru zeszyt z ponumerowanymi stronami służący do wpisywania przez Wykonawcę obmiaru dokonywanych robót w formie wyliczeń, szkiców i ew. dodatkowych załączników. Wpisy w Księdze Obmiarów podlegają potwierdzeniu przez Inspektora Nadzoru.

1.4.16. ***Laboratorium*** - drogowe lub inne laboratorium badawcze zaakceptowane przez Zamawiającego, niezbędne do przeprowadzenia wszelkich badań i prób związanych z oceną jakości materiałów oraz robót.

1.4.17. ***Materiały*** - wszelkie tworzywa niezbędne do wykonania robót, zgodne z dokumentacją projektową i specyfikacjami, zaakceptowane przez Inspektora Nadzoru.

1.4.18. ***Nawierzchnia*** - warstwa lub zespół warstw służących do przejmowania i rozkładania obciążeń od ruchu na podłoże gruntowe i zapewniających dogodne warunki dla ruchu.

Warstwa ścieralna - wierzchnia warstwa nawierzchni poddana bezpośrednio oddziaływaniu ruchu i czynników atmosferycznych.

Warstwa wiążąca - warstwa znajdująca się między warstwą ścieralną a podbudową, zapewniająca lepsze rozłożenie naprężeń w nawierzchni i przekazanie ich na podbudowę.

Warstwa wyrównawcza - warstwa służąca do wyrównania nierówności podbudowy lub profilu istniejącej nawierzchni.

Podbudowa - dolna część nawierzchni służąca do przenoszenia obciążeń od ruchu na podłoże. Podbudowa może składać się z podbudowy zasadniczej i podbudowy pomocniczej.

Podbudowa zasadnicza - górna część podbudowy spełniająca funkcje nośne w konstrukcji nawierzchni. Może ona składać się z jednej lub dwóch warstw.

Podbudowa pomocnicza - dolna część podbudowy spełniająca obok funkcji nośnych, funkcje zabezpieczenia nawierzchni przed działaniem wody, mrozu i przenikaniem cząstek podłoża. Może zawierać warstwę mrozoochronną odsączającą lub odcinającą.

Warstwa mrozoochronna - warstwa, której głównym zadaniem jest ochrona nawierzchni przed działaniem mrozu.

Niweleta - wysokościowe i geometryczne rozwinięcie na płaszczyźnie pionowej przekroju w osi drogi lub obiektu mostowego.

1.4.19. ***Obiekt mostowy*** - most, wiadukt, estakada, tunel, kładka, przejście podziemne dla pieszych, przejazd gospodarczy, przepust ramowy i przepust rurowy.

1.4.20. ***Objazd tymczasowy*** - droga specjalnie przygotowana i odpowiednio utrzymana do przeprowadzenia ruchu publicznego na okres budowy.

1.4.21. ***Odpowiednia (bliska) zgodność*** - zgodność wykonywanych robót z dopuszczonymi tolerancjami, a jeśli przedział tolerancji nie został określony - z przeciętnymi tolerancjami, przyjmowanymi zwyczajowo dla danego rodzaju robót budowlanych.

1.4.22. ***Pas drogowy*** - wydzielony liniami rozgraniczającymi pas terenu przeznaczony do umieszczenia w nim drogi oraz drzew i krzewów. Pas drogowy może również obejmować teren przewidziany do rozbudowy drogi i budowy urządzeń chroniących ludzi i środowisko przed uciążliwościami powodowanymi przez ruch na drodze.

1.4.23. ***Pobocze*** - cześć korony drogi przeznaczona do chwilowego zatrzymania się pojazdów, umieszczani urządzeń bezpieczeństwa ruchu i wykorzystywana do ruchu pieszego, służąca jednocześnie do bocznego oparcia konstrukcji nawierzchni.

1.4.24. ***Podłoże*** - grunt rodzimy lub nasypowy, leżący pod nawierzchnią do głębokości przemarzania.

1.4.25. ***Podłoże ulepszone*** - wierzchnia warstwa podłoża, leżąca bezpośrednio pod nawierzchnią, ulepszona w celu umożliwienia przejęcia ruchu budowlanego i właściwego wykonania nawierzchni.

1.4.26. ***Polecenie Inspektora Nadzoru*** - wszelkie polecenia przekazane Wykonawcy przez Inspektora Nadzoru, w formie pisemnej, dotyczące sposobu realizacji robót, lub innych spraw związanych z prowadzeniem budowy.

1.4.27. ***Projektant*** - uprawniona osoba prawna lub fizyczna będąca autorem Dokumentacji Projektowej.

1.4.28. ***Przedsięwzięcie budowlane*** - kompleksowa realizacja nowego połączenia drogowego lub całkowita modernizacja (zmiana parametrów geometrycznych trasy w planie i przekroju podłużnym) istniejącego połączenia.

1.4.29. ***Przepust*** - obiekt mostowy wybudowany w formie zamkniętej obudowy konstrukcyjnej typu tunelowego tj. wpuszczony w nasyp korpusu drogi, służący do przeprowadzenia cieków wodnych.

1.4.30. ***Przeszkoda naturalna*** - element środowiska naturalnego stanowiący utrudnienie w realizacji zadania budowlanego na przykład dolina, bagno, rzeka itp.

1.4.31. ***Przeszkoda sztuczna*** - dzieło ludzkie, stanowiące utrudnienie w realizacji zadania budowlanego, na przykład droga, kolej, rurociąg itp.

1.4.32. ***Rekultywacja*** - roboty mające na celu uporządkowanie i przywrócenie pierwotnych funkcji terenom naruszonym w czasie realizacji zadania budowlanego.

1.4.33. ***Rysunki*** - część dokumentacji projektowej, która wskazuje lokalizację, charakterystykę i wymiary obiektu będącego przedmiotem robót.

1.4.34. ***Szerokość całkowita obiektu*** - odległość między zewnętrznymi krawędziami konstrukcji obiektu, mierzona w linii prostopadłej do osi podłużnej, obejmuje całkowitą szerokość konstrukcyjną ustroju niosącego.

1.4.35. ***Szerokość użytkowa obiektu*** - szerokość jezdni (nawierzchni) przeznaczona dla poszczególnych rodzajów ruchu oraz szerokość chodników mierzona w świetle poręczy mostowych z wyłączeniem konstrukcji przy jezdni dołem oddzielającej ruch kołowy od ruchu pieszego.

1.4.36. ***Świadectwo dopuszczenia*** - obowiązujące na wszystkie materiały produkcji krajowej i importowane, wbudowywane na trwale do obiektów mostowych na drogach publicznych. Zgodnie z rozporządzeniem wykonawczym do ustawy "Prawo budowlane" wydanym przez Ministerstwo Budownictwa i Przemysłu Materiałów Budowlanych z dnia 20 kwietnia 1975 r. (Dz. U. Nr 14 poz. 82). Jednostką upoważnioną do ich wydawania jest Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie ul. Jagiellońska 80.

1.4.37. ***Zadania budowlane*** **-** część przedsięwzięcia budowlanego, stanowiąca odrębną całość konstrukcyjną lub technologiczną, zdolną do samodzielnego spełnienia przewidzianych funkcji techniczno-użytkowych. Zadanie może polegać na wykonywaniu robót związanych z budową, modernizacją, utrzymaniem oraz ochroną budowli drogowej lub jej elementu.

1.4.38. **Przyjęte oznaczenia i skróty:**

PN-74/B-96022	- Polska Norma z roku 1974/numer
BN-71/8933-11	- Branżowa norma z roku 1971/numer
GDDP	- Generalna Dyrekcja Dróg Publicznych
GUGiK	- Główny Urząd Geodezji i Kartografii
DODP	- Dyrekcja Okręgowych Dróg Publicznych
IBDiM	- Instytut Badawczy Dróg i Mostów
BZDBDiM	- Branżowy Zakład Doświadczalny Budownictwa Drogowego i Mostowego
KPED	- katalog Powtarzalnych Elementów Drogowych
OST	- Ogólne Specyfikacje Techniczne
STWIORB	- Szczegółowe Specyfikacje Techniczne
PZJ	- Program Zapewnienia Jakości

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.

Zamawiający jest obowiązany do przekazania Wykonawcy w terminie określonym w dokumentach przetargowych n/w dokumentów budowy:

- plac budowy wraz ze wszystkimi wymaganymi uzgodnieniami prawnymi i administracyjnymi,
- dwa egzemplarze pełnej dokumentacji kontraktowej,
- dziennika budowy.

Wykonawca jest odpowiedzialny za wykonanie wszystkich robót zgodnie z obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy (BHP).

1.5.1. Przekazanie placu budowy

Po przekazaniu placu budowy Wykonawca odtworzy i utrwali punkty trasy. Na Wykonawcy spoczywa odpowiedzialność za ochronę przekazanych punktów pomiarowych do chwili odbioru ostatecznego robót. Zniszczone lub uszkodzone znaki geodezyjne Wykonawca odtworzy i utrwali na własny koszt.

1.5.2. Dokumentacja projektowa

Dokumentacja projektowa będzie zawierać opisy, obliczenia, rysunki i dokumenty zgodne z wykazem podanym w szczegółowych warunkach umowy, uwzględniającym podział na dokumentację projektową:

- Zamawiającego,
- sporządzoną przez Wykonawcę.

1.5.3. Zgodność robót z dokumentacją projektową i STWIORB

Dokumentacja Projektowa, STWIORB oraz dodatkowe dokumenty przekazane przez Inspektora Nadzoru Wykonawcy stanowią część umowy a wymagania wyszczególnione w choćby jednym z nich są obowiązujące dla Wykonawcy tak jakby zawarte były w całej dokumentacji.

W przypadku rozbieżności w ustaleniach poszczególnych dokumentów obowiązuje następująca kolejność ich ważności:

1. Szczegółowa Specyfikacje Techniczne,
2. Dokumentacja Projektowa.

Wykonawca nie może wykorzystywać błędów lub opuszczeń w dokumentach kontraktowych, a o ich wykryciu winien natychmiast powiadomić Inspektora Nadzoru, który dokona odpowiednich zmian i poprawek.

Wszystkie wykonane roboty i dostarczone materiały będą zgodne z Dokumentacją Projektową i STWIORB.

Dane określone w Dokumentacji Projektowej i STWIORB powinny być uważane za wartości docelowe, od których dopuszczalne są odchylenia w ramach określonego przedziału tolerancji. Cechy materiałów i elementów budowli powinny być jednorodne i wykazywać bliską zgodność z określonymi wymaganiami, a rozrzuty tych cech nie powinny przekraczać dopuszczalnego przedziału tolerancji. Roboty powinny być prowadzone w taki sposób, aby cechy materiałów lub elementów budowli nie znajdowały się w przeważającej mierze w pobliżu wartości granicznych, tj. wartości minimalnej lub maksymalnej tolerancji.

W przypadku, gdy materiały lub roboty nie są w pełni zgodne z Dokumentacją Projektową lub STWIORB, ale osiągnięto możliwą do zaakceptowania jakość elementów

budowli, to Inspektor Nadzoru może zaakceptować takie roboty i zgodzić się na ich pozostawienie, jednak zastosuje odpowiednie potrącenia od ceny kontraktowej, zgodnie z ustaleniami szczegółowymi kontraktu i STWIORB.

W przypadku, gdy materiały lub roboty nie są w pełni zgodne z Dokumentacją Projektową i STWIORB, i wpłynęło to na niezadowalającą jakość elementu budowli, to materiały i roboty nie zostaną zaakceptowane przez Inspektora Nadzoru. W takiej sytuacji elementy budowli powinny być niezwłocznie rozebrane i zastąpione innymi na koszt Wykonawcy.

1.5.4. Zabezpieczenie placu budowy

Wykonawca jest zobowiązany do oznakowania robót na czas prowadzenia robót. Przed przystąpieniem do robót Wykonawca opracuje, uzgodni oraz przedstawi Inspektorowi Nadzoru do zatwierdzenia uzgodniony z odpowiednim Zarządem drogi i organem zarządzającym ruchem projekt organizacji ruchu i zabezpieczenia robót w okresie trwania budowy. W zależności od potrzeb i postępu robót projekt organizacji ruchu powinien być aktualizowany przez Wykonawcę na bieżąco.

W czasie wykonywania robót Wykonawca dostarczy, zainstaluje i będzie obsługiwał wszystkie tymczasowe urządzenia zabezpieczające takie jak: zapory, światła ostrzegawcze, sygnały itp., zapewniając w ten sposób bezpieczeństwo pojazdów i pieszych. Wykonawca zapewni stałe warunki widoczności w dzień i w nocy tych zapór i znaków, dla których jest to nieodzowne ze względów bezpieczeństwa. Wszystkie znaki, zapory i urządzenia zabezpieczające powinny być akceptowane przez Inspektora Nadzoru. Fakt przystąpienia do robót Wykonawca powinien obwieścić publicznie przed ich rozpoczęciem w sposób uzgodniony z Inspektorem Nadzoru przez umieszczenie w miejscach i ilościach określonych przez Inspektora Nadzoru tablic informacyjnych. Treść tablic powinna być zatwierdzona przez Inspektora Nadzoru. Tablice informacyjne będą utrzymywane przez Wykonawcę w dobrym stanie przez cały okres realizacji robót. Koszt zabezpieczenia placu budowy nie podlega odrębnej zapłacie i przyjmuje się, że jest włączony w cenę umowną.

1.5.5. Ochrona środowiska w czasie wykonywania robót

Wykonawca ma obowiązek znać i stosować w czasie prowadzenia robót wszelkie przepisy dotyczące ochrony środowiska naturalnego. W szczególności Wykonawca powinien zapewnić spełnienie następujących warunków:

a) miejsca na bazy, magazyny, składowiska i wewnętrzne drogi transportowe powinny być tak wybrane, aby nie powodować zniszczeń w środowisku naturalnym,
b) powinny zostać podjęte odpowiednie środki zabezpieczające przed:
   - zanieczyszczeniem zbiorników i cieków wodnych pyłami, paliwami, olejami, materiałami bitumicznymi, chemikaliami oraz innymi szkodliwymi substancjami,
   - przekroczeniem dopuszczalnych norm hałasu,
   - możliwością powstania pożaru.

Opłaty i kary za przekroczenie w trakcie realizacji robót norm, określonych w odpowiednich przepisach dotyczących ochrony środowiska, obciążają Wykonawcę.

1.5.6. Ochrona przeciwpożarowa

Wykonawca powinien przestrzegać przepisy ochrony przeciwpożarowej. Wykonawca powinien utrzymywać
sprawny sprzęt przeciwpożarowy, wymagany przez odpowiednie przepisy, na terenie baz produkcyjnych, w pomieszczeniach biurowych i mieszkalnych, magazynach oraz maszynach i pojazdach.
Materiały łatwopalne powinny być składowane w sposób zgodny z odpowiednimi przepisami i zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.
Wykonawca będzie odpowiedzialny za wszelkie straty spowodowane pożarem wywołanym jako rezultat realizacji robót albo przez personel Wykonawcy.

1.5.7. Materiały szkodliwe dla otoczenia

Materiały, które w sposób trwały są szkodliwe dla otoczenia, nie mogą być dopuszczone do użycia. Nie dopuszcza się użycia materiałów wywołujących szkodliwe promieniowanie o stężeniu większym od dopuszczalnego. Materiały, które są szkodliwe dla otoczenia tylko w czasie robót, a po zakończeniu robót ich szkodliwość zanika (np. materiały pylaste) mogą być użyte pod warunkiem przestrzegania wymagań technologicznych wbudowania. Jeżeli wymagają tego odpowiednie przepisy Zamawiający powinien otrzymać zgodę na użycie tych materiałów od właściwych organów administracji państwowej.

1.5.8. Ochrona własności publicznej i prywatnej

Wykonawca jest zobowiązany do ochrony przed uszkodzeniem lub zniszczeniem własności publicznej i prywatnej. Jeżeli w związku z zaniedbaniem, niewłaściwym prowadzeniem robót lub brakiem koniecznych działań ze strony Wykonawcy nastąpi uszkodzenie lub zniszczenie własności publicznej lub prywatnej, to Wykonawca na swój koszt naprawi lub odtworzy uszkodzoną własność. Stan naprawionej własności powinien nie być gorszy niż przed powstaniem uszkodzenia.
Wykonawca jest w pełni odpowiedzialny za spowodowanie uszkodzenia urządzeń uzbrojenia terenu takich jak: przewody, rurociągi, kable telefoniczne itp., oraz uzyska u odpowiednich władz będących właścicielami tych urządzeń potwierdzenie informacji dostarczonych mu przez Zamawiającego odnośnie dokładnego położenia tych urządzeń w obrębie placu budowy. O zamiarze przystąpienia do robót w pobliżu tych urządzeń, bądź ich przełożenia, Wykonawca powinien zawiadomić właścicieli, urządzeń i Inspektora Nadzoru.
Wykonawca jest zobowiązany w okresie trwania realizacji kontraktu do właściwego oznaczenia i zabezpieczenia przed uszkodzeniem tych urządzeń. O fakcie przypadkowego uszkodzenia instalacji i urządzeń podziemnych Wykonawca bezzwłocznie powiadomi Inspektora Nadzoru i zainteresowane władze oraz będzie z nimi współpracował, dostarczając wszelkiej pomocy potrzebnej przy dokonywaniu napraw.
Wykonawca będzie odpowiadać za wszelkie spowodowane przez jego działania uszkodzenia urządzeń uzbrojenia terenu wskazanych w
dokumentach dostarczonych mu przez Zamawiającego.

1.5.9. Ograniczenie obciążeń osi pojazdu

Wykonawca będzie stosować się do obowiązujących ograniczeń obciążeń osi pojazdów podczas transportu materiałów i sprzętu na drogach publicznych poza granicami placu budowy.
Wykonawca nie może używać pojazdów o ponadnormatywnych obciążeniach osi na istniejących i wykonywanych warstwach nawierzchni w obrębie placu budowy.

1.5.10. Bezpieczeństwo i higiena pracy

Podczas realizacji robót Wykonawca powinien przestrzegać wszystkie przepisy dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy. W szczególności Wykonawca ma obowiązek zadbać, aby personel nie wykonywał pracy w warunkach niebezpiecznych, szkodliwych dla zdrowia oraz nie spełniających wymagań sanitarnych.
Wykonawca zapewni i będzie utrzymywał wszelkie urządzenia zabezpieczające, socjalne oraz sprzęt i odpowiednią odzież dla ochrony życia i zdrowia osób zatrudnionych na budowie oraz dla zapewnienia bezpieczeństwa publicznego.
Uznaje się, że wszelkie koszty związane z wypełnieniem wymagań określonych powyżej nie podlegają odrębnej zapłacie i są uwzględnione w cenie umownej.

1.5.11. Ochrona i utrzymanie robót

Wykonawca będzie odpowiedzialny za ochronę robót oraz za wszelkie materiały i urządzenia używane do robót. Wykonawca ma obowiązek utrzymywania robót do czasu ostatecznego odbioru. Utrzymanie powinno być prowadzone w taki sposób, aby budowla drogowa lub jej elementy były w zadawalającym stanie przez cały czas, do momentu odbioru ostatecznego. Jeśli Wykonawca w jakimkolwiek czasie zaniedba utrzymanie, to na polecenie Inspektora Nadzoru powinien rozpocząć roboty utrzymaniowe nie później niż w 24 godziny po otrzymaniu tego polecenia.

2. MATERIAŁY

Wykonawca ponosi odpowiedzialność za spełnienie wymagań ilościowych i jakościowych materiałów z jakiegokolwiek źródła. Każdy rodzaj robót, w którym znajdują się niezbadane i nie zaakceptowane materiały, Wykonawca wykonuje na własne ryzyko, licząc się z jego nie przyjęciem i niezapłaceniem.
Wykonawca jest zobowiązany do posiadania i udostępnienia Inspektorowi Nadzoru Świadectw jakości podstawowych materiałów, wystawionych przez Producenta. Dotyczy to również atestów dla elementów prefabrykowanych. W szczególnych przypadkach (np. dla kruszywa) jakość materiałów powinna być określona również przez laboratorium Wykonawcy.
W przypadku budzących wątpliwości Wykonawca ma obowiązek przedstawienia Świadectw kontroli niezależnych od niego instytucji naukowo-badawczych lub innych jednostek laboratoryjnych.
W przypadku kwestionowania rzetelności badań laboratoryjnych prowadzonych przez Wykonawcę lub przedstawionych przez niego świadectw jakości (atestów), Inspektor Nadzoru ma prawo do zlecenia dowolnej, niezależnej jednostce wykonanie badań sprawdzających.
Jeżeli jednostka sprawdzająca badania potwierdza zastrzeżenia Inspektora Nadzoru, koszt tych badań obciąża Wykonawcę, a zakwestionowany materiał lub wykonane roboty będzie się uważać za nie przyjęte.
Wykonawca zapewni aby tymczasowo składowane materiały, do czasu gdy będą one potrzebne do robót były zabezpieczone przed zniszczeniem, zachowały swoją jakość i właściwość do robót i były dostępne do kontroli przez Inspektora Nadzoru.

3. SPRZĘT

Wykonawca jest zobowiązany do używania jedynie takiego sprzętu, który nie spowoduje niekorzystnego wpływu na jakość wykonywanych robót. Sprzęt używany do robót powinien odpowiadać pod względem rodzajów, typów i ilości wskazaniom zawartym w STWIORB, PZJ lub Projekcie organizacji robót, zaakceptowanym przez Inspektora Nadzoru. W przypadku braku ustaleń w takich dokumentach sprzęt powinien być uzgodniony i zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru. Wykonawca dostarczy Inspektorowi Nadzoru kopie dokumentów potwierdzających dopuszczenie sprzętu do użytkowania, tam gdzie jest to wymagane. Liczba i wydajność sprzętu powinna gwarantować przeprowadzenie robót zgodnie z zasadami określonymi w Dokumentacji Projektowej, STWIORB i wskazaniach Inspektora Nadzoru. Jakikolwiek sprzęt, maszyny, urządzenia i narzędzia nie gwarantujące zachowania warunków umowy, zostaną przez Inspektora Nadzoru zdyskwalifikowane i nie dopuszczone do robót.

4. TRANSPORT

Wykonawca jest zobowiązany do stosowania jedynie takich środków transportu, które nie wpłyną niekorzystnie na jakość wykonywanych robót i właściwości przewożonych materiałów.
Liczba środków transportu powinna zapewniać prowadzenie robót zgodnie z zasadami określonymi w Dokumentacji Projektowej, STWIORB i wskazaniach Inspektora Nadzoru.
Przy ruchu po drogach publicznych pojazdy powinny spełniać wymagania dotyczące przepisów ruchu drogowego w odniesieniu do dopuszczalnych obciążeń na osie i innych parametrów technicznych. Wykonawca będzie usuwać na bieżąco, na własny koszt, wszelkie zanieczyszczenia spowodowane jego pojazdami na drogach publicznych oraz dojazdach do terenu budowy.

5. WYKONANIE ROBÓT

Inspektor Nadzoru pełniący nadzór inwestorski zajmie się całością zagadnień technicznych, finansowych i organizacyjnych związanych z danym zadaniem.
Osoby pełniące funkcje Inspektora Nadzoru określa Zamawiający przed rozpoczęciem robót wpisem do dziennika budowy.
Wykonawca ponosi odpowiedzialność za dokładne wytyczenie w planie i wyznaczenie wysokości wszystkich elementów robót zgodnie z wymiarami i rzędnymi określonymi w dokumentacji projektowej lub przekazanych przez Inspektora Nadzoru.
Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość zastosowanych materiałów i wykonywanych robót, za ich zgodność z dokumentacją projektową, wymaganiami STWIORB, PZJ, projektu organizacji robót oraz poleceniami Inspektora Nadzoru.
Polecenia Inspektora Nadzoru powinny być wykonywane nie później niż w czasie przez niego wyznaczonym, po ich otrzymaniu przez Wykonawcę pod groźbą zatrzymania robót. Skutki finansowe z tego tytułu ponosi Wykonawca.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

Za jakość zastosowanych materiałów i wykonywanych robót oraz ich zgodności z dokumentacją projektową i wymaganiami niniejszej STWIORB odpowiedzialny jest Wykonawca robót.
Wszystkie niezbędne dokumenty związane z budową tj. dziennik budowy, księga obmiaru, atesty, świadectwa, dokumenty laboratoryjne itp. powinny być prowadzone i gromadzone na bieżąco w miarę postępu robót i być zawsze dostępne do wglądu dla nadzoru.

6.1. Program zapewnienia jakości (PZJ)

Do obowiązków Wykonawcy należy opracowanie i przedstawienie do aprobaty Inspektora Nadzoru Programu Zapewnienia Jakości, w którym przedstawi on zamierzony sposób wykonania robót, możliwości techniczne, kadrowe i organizacyjne gwarantujące wykonanie robót zgodnie z dokumentacją projektową, STWIORB oraz poleceniami i ustaleniami przekazanymi przez Inspektora Nadzoru.
Program zapewnienia jakości powinien zawierać:
a) część ogólną opisującą:
- organizację wykonania robót w tym terminy i sposób prowadzenia robót,
- organizację ruchu na budowie wraz z oznakowaniem robót,
- bhp,
- wykaz zespołów roboczych, ich kwalifikacje i przygotowanie praktyczne,
- wykaz maszyn, urządzeń i środków transportowych stosowanych na budowie,
- sposób i procedurę kontroli wewnętrznej dostaw materiałów prowadzenia robót,
- wykaz osób odpowiedzialnych za jakość i terminowość wykonania elementów robót,
- wyposażenie w sprzęt i urządzenia do pomiarów i kontroli (opis laboratorium własnego lub laboratorium, któremu Wykonawca zamierza zlecić prowadzenie badań),
- sposób oraz formę gromadzenia wyników laboratoryjnych, zapisów pomiarów, nastaw mechanizmów sterujących a także wyciąganych wniosków i zastosowanych korekt w procesie technologicznym, proponowany sposób i formę przekazywania tych informacji Inspektorowi Nadzoru,

b) część szczegółową opisującą dla każdego asortymentu robót:
- wykaz maszyn i urządzeń stosowanych na budowie z ich parametrami technicznymi oraz wyposażeniem w mechanizmy do sterowania i urządzenia pomiarowo-kontrolne,
- rodzaje i ilość środków transportu oraz urządzeń do magazynowania i załadunku materiałów, spoiw, lepiszczy, kruszyw itp.,
- sposób zabezpieczenia i ochrony ładunków przed utratą ich właściwości w czasie transportu,
- sposób i procedurę pomiarów i badań (rodzaj i częstotliwość, pobieranie próbek, legalizacja i sprawdzanie urządzeń, itp.) prowadzonych podczas dostaw materiałów i wykonywania poszczególnych elementów robót,
- sposób postępowania z materiałami i robotami nie odpowiadającymi wymaganiom.

6.2. Zasady kontroli robót

Celem kontroli robót powinno być takie sterowanie ich przygotowaniem i wykonaniem aby osiągnąć założoną jakość robót. Wykonawca jest odpowiedzialny za pełną kontrolę robót i jakości materiałów. Wykonawca powinien zapewnić odpowiedni system kontroli, włączając personel, laboratorium, sprzęt i wszelkie urządzenia niezbędne do pobierania próbek i badań materiałów i robót.
Przed zatwierdzeniem systemu kontroli Inspektor Nadzoru może zażądać od Wykonawcy przeprowadzenia badań w celu zademonstrowania, że poziom ich jest zadawalający.

Wykonawca będzie przeprowadzać pomiary i badania materiałów oraz robót z częstotliwością zapewniającą stwierdzenie, że roboty wykonano zgodnie z wymaganiami zawartymi w Dokumentacji Projektowej i STWIORB.
Minimalne wymagania co do zakresu badań i ich częstotliwości są określone w STWIORB, normach i wytycznych. W przypadku gdy nie zostały one tam określone, to Inspektor Nadzoru ustali jaki zakres kontroli jest konieczny, aby zapewnić wykonanie robót zgodnie z dokumentacją projektową.
Wykonawca dostarczy Inspektorowi Nadzoru świadectwa, że wszystkie stosowane urządzenia i sprzęt badawczy posiadają ważną legalizację, zostały prawidłowo wykalibrowane i odpowiadają wymaganiom norm określających procedury badań.
Inspektor Nadzoru będzie mieć nieograniczony dostęp do pomieszczeń laboratoryjnych, w celu ich inspekcji. Inspektor Nadzoru będzie przekazywać Wykonawcy pisemne informacje o jakichkolwiek niedociągnięciach dotyczących urządzeń laboratoryjnych, sprzętu, zaopatrzenia, pracy personelu lub metod badawczych. Jeżeli niedociągnięcia będą tak poważne, że mogłyby wpłynąć ujemnie na wyniki badań, Inspektor Nadzoru natychmiast wstrzyma użycie do robót badanych materiałów i dopuści je dopiero wtedy, gdy niedociągnięcia w pracy laboratorium Wykonawcy zostaną usunięte i stwierdzona zostanie odpowiednia jakość tych materiałów. Wszelkie koszty związane z organizowaniem i prowadzeniem badań ponosi Wykonawca.

6.3. Pobieranie próbek

Próbki pobierane będą losowo. Zaleca się stosowanie statystycznych metod pobierania próbek, opartych na zasadzie, że wszystkie jednostkowe elementy produkcji mogą być z jednakowym prawdopodobieństwem wytypowane do badań. Inspektor Nadzoru będzie mieć zapewnioną możliwość udziału w pobieraniu próbek. Na zlecenie Inspektora Nadzoru Wykonawca będzie przeprowadzać dodatkowe badania tych materiałów, które budzą wątpliwości co do jakości, o ile kwestionowane materiały nie zostaną przez Wykonawcę usunięte lub ulepszone z własnej woli. Koszty tych dodatkowych badań pokrywa Wykonawca tylko w przypadku
stwierdzenia usterki, w przeciwnym wypadku koszty ponosi Zamawiający.
Pojemniki do pobierania próbek będą dostarczone przez Wykonawcę i zatwierdzone przez Inspektora Nadzoru.
Próbki dostarczone przez Wykonawcę do badań wykonywanych przez Inspektora Nadzoru będą odpowiednio
opisane i oznakowane, w sposób zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru.

6.4. Badania i pomiary

Wszystkie badania i pomiary powinny być przeprowadzane zgodnie z wymaganiami norm. W przypadku gdy normy nie obejmują jakiegokolwiek badania wymaganego w STWIORB, stosować należy wytyczne krajowe, albo inne procedury, zaakceptowane przez Inspektora Nadzoru. Przed przystąpieniem do pomiarów lub badań, Wykonawca powiadomi Inspektora Nadzoru o rodzaju, miejscu i terminie pomiaru lub badania. Po wykonaniu pomiaru lub badania Wykonawca przedstawi na piśmie ich wyniki do akceptacji Inspektora Nadzoru.

6.5. Raporty z badań

Wykonawca powinien przekazywać Inspektorowi Nadzoru kopie raportów z wynikami badań jak najszybciej, nie później niż w terminie określonym w PZJ.
Wyniki badań (kopie) powinny być przekazywane Inspektorowi Nadzoru na formularzach według dostarczonego przez niego wzoru lub innych, przez niego zaaprobowanych.

6.6. Badania prowadzone przez Inspektora Nadzoru

Dla celów kontroli jakości i zatwierdzenia, Inspektor Nadzoru uprawniony jest do dokonywania kontroli, pobierania próbek i badania
materiałów u źródła ich wytwarzania i zapewniona mu będzie wszelka potrzebna do tego pomoc ze strony Wykonawcy i Producenta materiałów.
Inspektor Nadzoru, po uprzedniej weryfikacji systemu kontroli robót prowadzonego przez Wykonawcę, będzie oceniać zgodność materiałów i robót z wymaganiami STWIORB na podstawie wyników badań dostarczonych przez Wykonawcę.
Inspektor Nadzoru może pobierać próbki materiałów i prowadzić badania niezależnie od Wykonawcy, na swój koszt. Jeżeli wyniki tych badań wykażą, że raporty Wykonawcy są niewiarygodne, to Inspektor Nadzoru poleci Wykonawcy lub zleci niezależnemu laboratorium przeprowadzenie powtórnych lub dodatkowych badań, albo oprze się wyłącznie na własnych badaniach przy ocenie zgodności materiałów i robót z dokumentacją projektową i STWIORB. W takim przypadku całkowite koszty powtórnych lub dodatkowych badań i pobierania próbek poniesione będą przez Wykonawcę.

6.7. Certyfikaty i deklaracje

Inspektor Nadzoru może dopuścić do wbudowania tylko te materiały, które posiadają:

1. certyfikat na znak bezpieczeństwa wykazujący, że zapewniono zgodność z kryteriami technicznymi określonymi na podstawie polskich norm, aprobat technicznych oraz właściwych przepisów i dokumentów technicznych;
2. deklaracje zgodności lub certyfikat zgodności z:
   - Polską Normą,
   - aprobatą techniczną, w przypadku wyrobów, dla których nie ustanowiono polskiej normy, jeżeli nie są objęte certyfikacją określoną w pkt. 1.

i które spełniają wymogi STWIORB.
W przypadku materiałów, dla których w/w dokumenty są wymagane przez STWIORB, każda partia dostarczona do robót powinna posiadać te dokumenty, określające w sposób jednoznaczny jej cechy. Produkty przemysłowe powinny posiadać w/w dokumenty wydane przez Producenta, poparte w razie potrzeby wynikami wykonanych przez niego badań. Kopie wyników tych badań będą dostarczone przez
Wykonawcę Inspektorowi Nadzoru.
Urządzenia laboratoryjne i sprzęt kontrolno-pomiarowy zainstalowany w wytwórniach lub maszynach powinny posiadać ważną legalizację wydaną przez upoważnione instytucje.
Jeżeli zostanie stwierdzona niezgodność właściwości materiałów z powyższymi wymaganiami to takie materiały
i / lub urządzenia zostaną odrzucone.

6.8. Dokumenty budowy

6.8.1. Dziennik budowy

Dziennik budowy jest dokumentem prawnym obowiązującym Zamawiającego i Wykonawcę w okresie od przekazania Wykonawcy placu budowy do końca
okresu gwarancyjnego.
Wykonawca ma obowiązek bieżącego prowadzenia dziennika budowy dla każdego zadania (budowy) oddzielnie.
Zapisy w dzienniku budowy będą dokonywane na bieżąco i powinny dotyczyć przebiegu robót stanu bezpieczeństwa ludzi i mienia oraz technicznej i gospodarczej strony budowy.
Każdy zapis w dzienniku budowy powinien być opatrzony datą jego dokonania, podpisem osoby, która dokonała zapisu, z podaniem jej imienia i nazwiska oraz stanowiska służbowego. Zapisy będą czytelne, dokonane trwałą techniką, w porządku chronologicznym, bezpośrednio jeden pod drugim, bez przerw.

Załączone do dziennika budowy protokoły i inne dokumenty powinny być oznaczone kolejnym numerem załącznika i opatrzone datą i podpisem Kierownika Budowy oraz Inspektora Nadzoru.
Do Dziennika należy wpisywać w szczególności:
- datę przekazania Wykonawcy placu budowy,
- datę przekazania przez Zamawiającego dokumentacji projektowej,
- uzgodnienie przez Inspektora Nadzoru programu zapewnienia jakości /PZJ/ i harmonogramów robót,
- terminy rozpoczęcia i zakończenia poszczególnych elementów robot,
- przebieg robót, trudności i przeszkody w ich prowadzeniu, okresy i przyczyny przerw w robotach,
- uwagi i polecenia Inspektora Nadzoru,
- daty zarządzenia wstrzymania robót z podaniem powodu,
- zgłoszenia i daty odbiorów robót zanikających, ulegających zakryciu, częściowych i ostatecznych odbiorów robót,
- wyjaśnienia, propozycje i uwagi Wykonawcy,
- stan pogody i temperaturę w okresie wykonywania robót podlegającym ograniczeniom lub wymaganiom szczególnym w związku z warunkami klimatycznymi,
- zgodność rzeczywistych warunków geotechnicznych z ich opisem w Dokumentacji Projektowej,
- dane dotyczące czynności geodezyjnych (pomiarowych) dokonywanych przed i w trakcie robót,
- dane dotyczące sposobu wykonywania zabezpieczenia robót,
- dane dotyczące jakości materiałów, pobierania próbek, oraz wyniki przeprowadzonych badań z podaniem, kto je przeprowadził,
- wyniki prób elementów budowli z podaniem osoby badającej,
- istotne informacje o przebiegu robót.

Propozycje, uwagi i wyjaśnienia Wykonawcy, wpisane do dziennika budowy powinny być przedłożone Inspektorowi Nadzoru do ustosunkowania się.
Decyzje Inspektora Nadzoru wpisane do dziennika budowy, Wykonawca podpisuje z zaznaczeniem ich przyjęcia lub zajęciem stanowiska.
Wpis Projektanta do dziennika budowy obliguje Inspektora Nadzoru do ustosunkowania się. Projektant nie jest jednak stroną kontraktu i nie ma uprawnień do wydawania poleceń Wykonawcy robót.
Dziennik Budowy niezależnie od podstawowych informacji o danej budowie i bieżących informacji o rodzaju oraz warunkach wykonywanych robót, musi zawierać między innymi zgłoszenie Wykonawcy poszczególnych elementów robót do odbioru przez Inspektora Nadzoru oraz potwierdzenie dokonania tego odbioru.
Dziennik budowy stanowi również rolę książki kontroli jakości zawierającej wszelkie polecenia, decyzje i uzgodnienia Inspektor Nadzoru i nadzoru autorskiego.

6.8.2. Księga obmiaru

Księga obmiaru stanowi podstawowy dokument określający rodzaj i ilość wykonywanych robót na danej budowie i powinna zawierać okresowe (np. miesięczne) wyliczenia i zestawienia wykonywanych robót w układzie asortymentowym zgodnie z kosztorysem. Pisemne potwierdzenie obmiaru przez Inspektora Nadzoru - stanowi podstawę do rozliczeń. Za roboty nie odebrane przez Inspektora Nadzoru lub wymagające dodatkowych świadectw lub opinii nie mogą być realizowane płatności. W uzasadnionych przypadkach Inspektor Nadzoru może wyrazić zgodę na okresowe płatności częściowe.

6.8.3. Dokumenty laboratoryjne

Dzienniki laboratoryjne, deklaracje zgodności lub certyfikaty zgodności materiałów, orzeczenia o jakości materiałów, recepty robocze i kontrolne wyniki badań Wykonawcy i Zamawiającego powinny być gromadzone w formie uzgodnionej w programie zapewnienia jakości.
Dokumenty te stanowią załączniki do odbioru robót. Winny one być udostępnione na każde życzenie Zamawiającego.

6.8.4. Pozostałe dokumenty budowy

Do dokumentów budowy zalicza się, oprócz wymienionych w pkt. 6.8.1.÷6.8.3. następujące dokumenty:
- pozwolenie na realizację zadania budowlanego,
- protokoły przekazania placu budowy,
- umowy cywilno-prawne z osobami trzecimi i inne cywilno-prawne,
- protokoły odbioru robót,
- protokoły z narad i ustaleń,
- korespondencja na budowie.

6.8.5. Przechowywanie dokumentów budowy

Dokumenty budowy powinny być przechowywane na terenie budowy w miejscu odpowiednio zabezpieczonym. Zaginięcie któregokolwiek z dokumentów budowy powinno spowodować jego natychmiastowe odtworzenie w formie przewidzianej prawem. Wszystkie dokumenty budowy powinny być zawsze dostępne dla Inspektora Nadzoru i przedstawiane do wglądu na życzenie Zamawiającego.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Obmiar robót będzie określać faktyczny zakres wykonywanych robót zgodnie z dokumentacją projektową i STWIORB, w jednostkach ustalonych w Kosztorysie.
Obmiaru robót dokonuje Wykonawca po pisemnym powiadomieniu Inspektora Nadzoru o zakresie obmierzanych robót i terminie obmiaru, co najmniej na 3 dni przed tym terminem.
Wyniki obmiaru będą wpisane do Rejestru Obmiarów .
Jakikolwiek błąd lub przeoczenie (opuszczenie) w ilościach podanych w Ślepym Kosztorysie lub gdzie indziej w Szczegółowych Specyfikacjach Technicznych nie zwalnia Wykonawcy od obowiązku ukończenia wszystkich robót. Błędne dane zostaną poprawione wg instrukcji Inspektora Nadzoru na piśmie.
Obmiar gotowych robót będzie przeprowadzony z częstością wymaganą do celu miesięcznej płatności na rzecz Wykonawcy lub w innym czasie określonym w umowie lub oczekiwanym przez Wykonawcę i Inspektora Nadzoru.

7.2. Zasady określania ilości robót i materiałów

Długości i odległości pomiędzy wyszczególnionymi punktami skrajnymi będą obmierzone poziomo wzdłuż linii osiowej.

Jeśli Szczegółowe Specyfikacje Techniczne właściwe dla danych robót nie wymagają tego inaczej, objętości będą wyliczone w m^3 jako długość pomnożona przez średni przekrój.
Ilości, które mają być obmierzone wagowo, będą ważone w tonach lub kilogramach zgodnie z wymaganiami Szczegółowych Specyfikacji Technicznych.

7.3. Urządzenia i sprzęt pomiarowy

Wszystkie urządzenia i sprzęt pomiarowy, stosowany w czasie obmiaru robót będą zaakceptowane przez Inspektora Nadzoru.
Urządzenia i sprzęt pomiarowy zostaną dostarczone przez Wykonawcę. Jeżeli urządzenia te lub sprzęt wymagają badań atestujących to Wykonawca będzie posiadać ważne świadectwa legalizacji.
Wszystkie urządzenia pomiarowe będą przez Wykonawcę utrzymywane w dobrym stanie, w całym okresie trwania robót.

7.4. Wagi i zasady ważenia

Wykonawca dostarczy i zainstaluje urządzenia wagowe odpowiadające odnośnym wymaganiom Szczegółowych Specyfikacji Technicznych. Będzie utrzymywać to wyposażenie zapewniając w sposób ciągły zachowanie dokładności wg norm zatwierdzonych przez Inspektora Nadzoru.

7.5. Czas przeprowadzenia obmiaru

Obmiary będą przeprowadzone przed częściowym lub ostatecznym odbiorem odcinków robót, a także w przypadku występowania dłuższej przerwy w robotach.
Obmiar robót zanikających przeprowadza się w czasie ich wykonywania.
Obmiar robót podlegających zakryciu przeprowadza się przed ich zakryciem.
Roboty pomiarowe do obmiaru oraz nieodzowne obliczenia będą wykonane w sposób zrozumiały i jednoznaczny.
Wymiary skomplikowanych powierzchni lub objętości będą uzupełnione odpowiednimi szkicami umieszczonymi na karcie Rejestru Obmiarów. W razie braku miejsca szkice mogą być dołączone w formie oddzielnego załącznika do Rejestru Obmiarów, którego wzór zostanie uzgodniony z Inspektorem Nadzoru.

8. ODBIÓR ROBÓT

W zależności od ustaleń odpowiednich STWIORB, roboty podlegają następującym etapom odbioru:
a) odbiorowi robót zanikających i ulegających zakryciu,
b) odbiorowi częściowemu,
c) odbiorowi ostatecznemu,
d) odbiorowi pogwarancyjnemu.

8.1. Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu

Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu polega na finalnej ocenie ilości i jakości wykonywanych robót, które w dalszym procesie realizacji ulegną zakryciu.
Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu będzie dokonany w czasie umożliwiającym wykonanie ewentualnych korekt i poprawek bez hamowania ogólnego postępu robót.
Odbioru robót dokonuje Inspektor Nadzoru.
Gotowość danej części robót do odbioru zgłasza Wykonawca wpisem do dziennika budowy i jednoczesnym powiadomieniem Inspektora Nadzoru. Odbiór będzie przeprowadzony niezwłocznie, nie później jednak niż w ciągu 3 dni od daty zgłoszenia wpisem do dziennika budowy i powiadomienia o tym fakcie Inspektora Nadzoru.
Jakość i ilość robót ulegających zakryciu ocenia Inspektor Nadzoru na podstawie dokumentów zawierających komplet wyników badań laboratoryjnych i w oparciu o przeprowadzone pomiary, w konfrontacji z dokumentacją projektową, STWIORB i uprzednimi ustaleniami.

8.2. Odbiór częściowy

Odbiór częściowy polega na ocenie rzeczywistego stanu realizacji zadań na obiekcie w odniesieniu do ilości, wartości i jakości wykonywanych robót. Odbioru częściowego robót dokonuje się wg zasad jak przy odbiorze ostatecznym robót. Odbioru robót dokonuje Inspektor Nadzoru.

8.3. Odbiór ostateczny robót

Odbiór ostateczny polega na finalnej ocenie rzeczywistego wykonania robót w odniesieniu do ich ilości, jakości i wartości.
Całkowite zakończenie robót oraz gotowość do odbioru ostatecznego będzie stwierdzona przez Wykonawcę wpisem do dziennika budowy z bezzwłocznym powiadomieniem na piśmie o tym fakcie Inspektora Nadzoru.
Odbiór ostateczny robót nastąpi w terminie ustalonym w dokumentach kontraktowych, licząc od dnia potwierdzenia przez Inspektora Nadzoru zakończenia robót i przyjęcia dokumentów, o których mowa w punkcie 8.3.1.
Odbioru ostatecznego robót dokona komisja wyznaczona przez Zamawiającego w obecności Inspektora Nadzoru i Wykonawcy. Komisja odbierająca roboty dokona ich oceny jakościowej na podstawie przedłożonych dokumentów, wyników badań i pomiarów, ocenie wizualnej oraz zgodności wykonania robót z dokumentacją projektową i STWIORB.
W toku odbioru ostatecznego robót komisja zapozna się z realizacją ustaleń przyjętych w trakcie odbiorów robót zanikających i ulegających zakryciu, zwłaszcza w zakresie wykonania robót uzupełniających i robót poprawkowych.
W przypadkach niewykonania wyznaczonych robót poprawkowych lub robót uzupełniających w warstwie ścieralnej lub robotach wykończeniowych, komisja przerwie swoje czynności i ustala nowy termin odbioru ostatecznego.
W przypadku stwierdzenia przez komisję, że jakość wykonywanych robót w poszczególnych asortymentach nieznacznie odbiega od wymaganej dokumentacją projektową i STWIORB z uwzględnieniem tolerancji i nie ma większego wpływu na cechy eksploatacyjne obiektu i bezpieczeństwo ruchu, komisja dokona potrąceń, oceniając pomniejszoną wartość wykonywanych robót w stosunku do wymagań przyjętych w dokumentach kontraktowych.

8.2. Ogólne zasady odbioru robót

Dla dokonania odbioru częściowego i ostatecznego Inwestor powołuje odbierającego, który dokonuje odbioru przy udziale:
- Kierowników budowy i robót,
- Inspektora Nadzoru,
- przedstawicieli użytkownika,
- przedstawicieli jednostek, których udział nakazują odrębne przepisy.

Na wniosek odbierającego Inwestor może powołać do prac komisji rzeczoznawców dla określonych zagadnień.

8.3.1. Dokumenty do odbioru ostatecznego

Podstawowym dokumentem do dokonania odbioru ostatecznego robót jest protokół odbioru ostatecznego robót sporządzony wg wzoru ustalonego przez Zamawiającego.

Do odbioru ostatecznego Wykonawca jest zobowiązany przygotować następujące dokumenty:

1. Dokumentację projektową podstawową z naniesionymi zmianami oraz dodatkową, jeśli została sporządzona w trakcie realizacji.
2. Szczegółowe Specyfikacje Techniczne.
3. Recepty i ustalenia technologiczne.
4. Dzienniki budowy i rejestry obmiarów (oryginały).
5. Wyniki pomiarów kontrolnych oraz badań i oznaczeń laboratoryjnych, zgodnie z STWIORB i ew. PZJ.
6. Deklaracje zgodności lub certyfikaty zgodności wbudowanych materiałów zgodnie z STWIORB i ew. PZJ.
7. Opinię technologiczną sporządzoną na podstawie wszystkich wyników badań i pomiarów załączonych do dokumentów odbioru, wykonanych zgodnie z STWIORB i PZJ.
8. Rysunki (dokumentacje) na wykonanie robót towarzyszących (np. na przełożenie linii telefonicznej, energetycznej, gazowej, oświetlenia itp.) oraz protokoły odbioru i przekazania tych robót właścicielom urządzeń.
9. Geodezyjną inwentaryzację powykonawczą robót i sieci uzbrojenia terenu.
10. Kopię mapy zasadniczej powstałej w wyniku geodezyjnej inwentaryzacji powykonawczej.

W przypadku, gdy wg komisji, roboty pod względem przygotowania dokumentacyjnego nie będą gotowe do odbioru ostatecznego, komisja w porozumieniu z Wykonawcą wyznaczy ponowny termin odbioru ostatecznego robót.

Wszystkie zarządzone przez komisję roboty poprawkowe lub uzupełniające będą zestawione wg wzoru ustalonego przez Zamawiającego.

Termin wykonania robót poprawkowych i robót uzupełniających wyznaczy komisja.

8.4. Odbiór pogwarancyjny

Odbiór pogwarancyjny polega na ocenie wykonanych robót związanych z usunięciem wad stwierdzonych przy odbiorze ostatecznym i zaistniałych w okresie gwarancyjnym.

Odbiór pogwarancyjny będzie dokonany na podstawie oceny wizualnej obiektu z uwzględnieniem zasad opisanych w punkcie 8.3. Odbiór ostateczny robót.

8.5. Sprawozdanie techniczne powinno zawierać:

- zakres i lokalizacje wykonanych robót,
- datę rozpoczęcia i zakończenia robót,
- wykaz wprowadzonych zmian w stosunku do pierwotnej dokumentacji projektowo-kosztorysowej wraz z dokumentacją powykonawczą tych elementów w których wprowadzono zmiany oraz formalną zgodę Inwestora i Nadzoru autorskiego na dokonanie zmiany,
- uwagi dotyczące warunków realizacji robót.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ustalenia Ogólne

Podstawą płatności jest cena jednostkowa skalkulowana przez Wykonawcę za jednostkę obmiarową ustaloną dla danej pozycji kosztorysu.

Dla pozycji kosztorysowych wycenionych ryczałtowo podstawą płatności jest wartość (kwota) podana przez Wykonawcę w danej pozycji kosztorysu.

Cena jednostkowa lub kwota ryczałtowa pozycji kosztorysowej będzie uwzględniać wszystkie czynności, wymagania i badania składające się na jej wykonanie, określone dla tej roboty w Szczegółowej Specyfikacji Technicznej i w dokumentacji projektowej.

Ceny jednostkowe lub kwoty ryczałtowe robót będą obejmować:

- Robociznę bezpośrednią wraz z towarzyszącymi kosztami.
- Wartość zużytych materiałów wraz z kosztami zakupu, magazynowania, ewentualnych ubytków i transportu na teren budowy.
- Wartość pracy sprzętu wraz z towarzyszącymi kosztami.
- Koszty pośrednie, zysk kalkulacyjny i ryzyko.
- Podatki obliczane zgodnie z obowiązującymi przepisami.

9.2. Objazdy, Przejazdy i Organizacja Ruchu

Koszt wybudowania objazdów / przejazdów i organizacji ruchu obejmuje:

a) opracowanie oraz uzgodnienie z Inspektorem Nadzoru i odpowiednimi instytucjami projektu organizacji ruchu na czas trwania budowy, wraz z dostarczeniem kopii projektu Inspektorowi Nadzoru i wprowadzaniem dalszych zmian i uzgodnień wynikających z postępu robót.
   zakupy i koszty zakupu potrzebnych materiałów,
b) dostarczenie i koszty dostarczenia potrzebnych materiałów,
c) koszt zapewnienia niezbędnych czynników produkcji,
d) ustawienie tymczasowego oznakowania i oświetlenia zgodnie z wymaganiami bezpieczeństwa ruchu.
e) wykonanie i rozbiórka przepustu tymczasowego
f) opłaty/dzierżawy terenu
g) przygotowanie terenu
h) konstrukcję tymczasowej nawierzchni, ramp, chodników, krawężników, barier, oznakowań i drenażu.
i) tymczasową przebudowę urządzeń obcych,
j) opłaty za czasowe wyłączenie urządzeń obcych.

Koszt utrzymania objazdów/przejazdów i organizacji ruchu obejmuje:

k) oczyszczanie, przestawienie, przykrycie i usunięcie tymczasowych oznakowań pionowych, poziomych, barier i świateł
l) utrzymanie płynności ruchu publicznego.

Koszt likwidacji objazdów/przejazdów i organizacji ruchu obejmuje:

m) usunięcie wbudowanych materiałów i oznakowania
n) doprowadzenie terenu do stanu pierwotnego w tym przywrócenie oznakowania zgodnego z uprzednią stałą organizacją ruchu, zgodnie z wymaganymi standardami.

9.3. Urządzenia obce kolidujące z budową

Koszt czasowego wyłączenia lub przełożenia na czas budowy obejmuje:

a) Opracowanie projektu przełożenia kolidujących urządzeń obcych i uzgodnienie z zarządcą sieci,
b) Uzgodnienie z zarządcą sieci czasowego wyłączenia i opłaty związane czasowym wyłączeniem,
c) Opłaty dzierżawy terenu
d) Wykonanie tymczasowego przełożenia urządzeń obcych,
e) Utrzymanie tymczasowego przełożenia urządzeń obcych,
f) Usunięcie wbudowanych materiałów,
g) Doprowadzenie terenu do stanu pierwotnego

9.4. Opracowanie powykonawcze obiektów inżynierskich

Koszt opracowania powykonawczego obiektów inżynierskich obejmuje:
a) Wykonanie pomiarów osi i konturów oraz punktów wysokościowych obiektu,
b) Opracowanie pomiarów,
c) Naniesienie na mapę zasadniczą,
d) Przekazanie do Inwestora i do zasobów geodezyjnych.
e) Wykonanie inwentaryzacji uzbrojenia terenu przed rozpoczęciem robót

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

1. Ustawa z dnia 7 lipca 1994 - Prawo budowlane (Dz.U Nr 89 z 25.08.1994r, poz. 414).
2. Rozporządzenie MGPiB z 19.12.1994r (Dz.U Nr 10)
3. Rozporządzenie MGPiB z 21.02.1995r (Dz.U Nr 25, poz. 133 z dnia 13 marca 1995r).
4. Ustawa z dnia 17 maja 1989 roku - Prawo geodezyjne i kartograficzne (Dz. U. Nr 30, poz. 163 z późniejszymi zmianami).
5. Wszystkie niezbędne normy, instrukcje, wytyczne itp. są wyszczególnione w poszczególnych STWIORB

D.01.01.01 ODTWORZENIE TRASY I PUNKTÓW WYSOKOŚCIOWYCH

D.01.01.01.11. Odtworzenie trasy i punktów wysokościowych w terenie równinnym

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem niniejszej STWIORB są wymagania dotyczące wykonania i odbioru Robót związanych z wykonaniem odtworzenia osi trasy i jej punktów wysokościowych oraz pomiarów powykonawczych w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w n/n STWIORB obejmują odtworzenie w terenie przebiegu trasy i punktów wysokościowych, odtworzenie osi i punktów wysokościowych istniejącego i projektowanego mostu, przeniesienie punktów poligonowych, wyznaczenie i wytyczenie oraz zastabilizowanie w terenie granic istniejącego i projektowanego pasa drogowego oraz wykonanie inwentaryzacji powykonawczej na terenie objętym zakresem jak w pkt. 1.1 n/n STWIORB.

1.4. Określenia podstawowe

*1.4.1. **Punkty główne trasy -*** punkty załamania osi trasy, punkty kierunkowe oraz początkowy i końcowy punkt trasy.

*1.4.2. **Mapa zasadnicza*** – wielkoskalowe opracowanie kartograficzne, zawierające aktualne informacje o przestrzennym rozmieszczeniu obiektów ogólno geograficznych oraz elementów ewidencji i budynków, a także sieci uzbrojenia terenu.
Pozostałe określenia są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami oraz definicjami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość wykonanych Robót oraz za ich zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB oraz poleceniami Inspektora Nadzoru.

2. MATERIAŁY

2.1. Wymagania ogólne dotyczące materiałów

Wymagania ogólne dotyczące materiałów podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2.2. Rodzaje materiałów

Materiałami stosowanymi przy wykonywaniu Robót określonych w pkt. 1.3 są:
- słupki betonowe,
- pale i paliki drewniane,
- rurki i bolce metalowe,
- płytki betonowe z krzyżem, rurki drenarskie - jako znaki podziemne,
- repery metalowe - jako znaki wysokościowe,
- materiały do prac obliczeniowych i kartograficznych,

bądź inne materiały zakceptowane przez Inspektora Nadzoru.
Do utrwalenia punktów głównych trasy należy stosować bolce metalowe. Pale drewniane umieszczone w sąsiedztwie punktów załamania trasy w czasie ich stabilizacji powinny mieć średnice 0,15÷0,20 m i długość 1,5÷1,7 m. Do stabilizacji pozostałych punktów należy stosować paliki drewniane o długości około 0,30 m i średnicy 0,05÷0,08 m.

3. SPRZĘT

3.1. Wymagania ogólne dotyczące sprzętu

Wymagania ogólne dotyczące sprzętu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

3.2. Sprzęt do wykonania Robót

Do odtworzenia punktów wysokościowych oraz osi trasy i przepustów, a także wykonania inwentaryzacji powykonawczej należy stosować odpowiedni sprzęt geodezyjny:
- teodolity lub tachimetry,
- niwelatory,
- dalmierze,
- tyczki,
- łaty,
- taśmy stalowe, szpilki,

lub inny sprzęt akceptowany przez Inspektor Nadzoru.

Stosowany sprzęt powinien gwarantować uzyskanie wymaganej dokładności przy pracach pomiarowych, jak i przy opracowaniach kartograficznych.

4. TRANSPORT

Nie występuje.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".
Prace pomiarowe powinny być wykonane zgodnie z obowiązującymi instrukcjami GUGiK [2÷11] .
W oparciu o materiały dostarczone przez Inspektora Nadzoru, Wykonawca powinien przeprowadzić obliczenia i pomiary geodezyjne niezbędne do szczegółowego wytyczenia Robót.
Wykonawca powinien sprawdzić czy rzędne terenu określone w Dokumentacji Projektowej są zgodne z rzeczywistymi rzędnymi terenu. Jeżeli Wykonawca stwierdzi, że rzeczywiste rzędne terenu istotnie różnią się od rzędnych określonych w Dokumentacji Projektowej to powinien powiadomić o tym Inspektora Nadzoru.
Punkty wierzchołkowe, punkty główne trasy i punkty pośrednie osi trasy muszą być zaopatrzone w oznaczenia określające w sposób wyraźny i jednoznaczny charakterystykę i położenie tych punktów. Forma i wzór tych oznaczeń powinny być zaakceptowane przez Inspektora Nadzoru.
Wykonawca jest odpowiedzialny za ochronę wszystkich punktów pomiarowych i ich oznaczeń w czasie trwania Robót.
Pomiary powykonawcze zrealizowanego obiektu powinny być poprzedzone uzyskaniem z ośrodka dokumentacji geodezyjnej i kartograficznej informacji o rodzaju, położeniu i stanie punktów osnowy geodezyjnej (poziomej i wysokościowej) oraz o mapie zasadniczej i ewidencji gruntów.

5.2. Sprawdzenie wyznaczenia punktów głównych osi trasy i punktów wysokościowych

Sprawdzenie wyznaczenia punktów głównych osi trasy i punktów wysokościowych (repery robocze) należy przeprowadzić poprzez wykonanie pomiarów w oparciu o materiały dostarczone przez Inspektora Nadzoru.
Dopuszczalne odchylenia sytuacyjne punktów głównych osi trasy w stosunku do podanych przez Inspektor Nadzoru współrzędnych tych punktów nie powinny przekraczać 3 cm. Rzędne reperów roboczych należy sprawdzać z dokładnością do 0,5 cm, stosując niwelację podwójną w nawiązaniu do reperów państwowych.

5.3. Wyznaczenie osi trasy i przepustów

Tyczenie osi trasy i przepustów należy wykonać w oparciu o Dokumentację Projektową oraz dane geodezyjne przekazane przez Inspektor Nadzoru, przy wykorzystaniu osnowy geodezyjnej określonej w Dokumentacji Projektowej.
Oś trasy powinna być wyznaczona w punktach głównych i w punktach pośrednich w odległości zależnej od charakterystyki terenu i ukształtowania trasy, lecz nie rzadziej niż co 50 m, a w rejonie projektowanych przepustów co 10 m. Dopuszczalne odchylenia sytuacyjne wytyczonej osi trasy w stosunku do Dokumentacji Projektowej nie mogą być większe niż 5 cm.
Rzędne punktów osi trasy i przepustów należy wyznaczyć z dokładnością do 1 cm w stosunku do rzędnych określonych w Dokumentacji Projektowej.
Do utrwalenia osi trasy w terenie należy użyć odpowiednich pali drewnianych, rur metalowych i bolców stalowych. Do utrwalenia obrysu przepustu w terenie należy użyć odpowiednich pali drewnianych lub rur metalowych.

5.4. Wyznaczenie przekrojów poprzecznych

Wyznaczenie przekrojów poprzecznych obejmuje wyznaczenie krawędzi nasypów i wykopów na powierzchni terenu (określenie granicy Robót), zgodnie z Dokumentacją Projektową oraz w miejscach wymagających uzupełnienia dla poprawnego przeprowadzenia Robót i w miejscach zaakceptowanych przez Inspektora Nadzoru.
Do wyznaczenia krawędzi nasypów i wykopów należy stosować dobrze widoczne paliki lub wiechy. Wiechy należy stosować w przypadku nasypów o wysokości przekraczającej 1 m oraz wykopów głębszych niż 1 m. Odległość między palikami lub wiechami należy dostosować do ukształtowania terenu oraz geometrii trasy drogowej. Odległość ta co najmniej powinna odpowiadać odstępowi kolejnych przekrojów poprzecznych.
Profilowanie przekrojów poprzecznych musi umożliwiać wykonanie nasypów i wykopów o kształcie zgodnym z Dokumentacją Projektową.

5.5. Przeniesienie punktów poligonowych

Przeniesienie punktów poligonowych powinno być dokonane przez uprawnionego geodetę w porozumieniu z Państwowym Ośrodkiem Dokumentacji Geodezyjnej i Kartograficznej.

5.6 Założenie punktów pomiarowych na obiekcie inżynierskim.

N obiekcie inżynierskim należy założyć punkty wysokościowe do pomiaru przemieszczeń i obrotów obiektu. Lokalizacja punktów zgodnie z Dokumentacją Projektową.

5.6. Wykonanie pomiarów powykonawczych

W pierwszej kolejności należy pomierzyć wznowioną lub założoną osnowę geodezyjną. Następnie należy wykonać pomiary inwentaryzacyjne, zgodnie z instrukcją G-4 "Pomiary sytuacyjne i wysokościowe", mierząc wszystkie elementy treści mapy zasadniczej.

Prace obliczeniowe należy wykonywać przy pomocy sprzętu komputerowego. Wniesienie pomierzonej treści na mapę zasadniczą oraz mapę ewidencji gruntów prowadzonych technikami tradycyjnymi należy wykonać metodą klasyczną (kartowanie i kreślenie ręczne) lub przy pomocy automatów kreślących (ploterów).
Wykonaną dokumentację geodezyjną i kartograficzną należy skompletować zgodnie z przepisami Instrukcji 0-3 "Zasady kompletowania dokumentacji geodezyjnej i kartograficznej", z podziałem na:

1) dokumentację techniczną przeznaczoną dla Zamawiającego,
2) dokumentację techniczną przeznaczoną dla ośrodka dokumentacji.

Sposób skompletowania dokumentacji, o której mowa w pkt.2) oraz formę dokumentów należy uzgodnić z ośrodkiem dokumentacji.
Dla Zamawiającego należy skompletować następujące materiały:

- wtórnik mapy zasadniczej uzupełniony dodatkową treścią,
- kopie wykazów współrzędnych i wysokości punktów osnowy poziomej, wysokościowej oraz wykazy współrzędnych punktów granicznych wykazy współrzędnych i wysokościowych punktów wysokościowych na obiekcie,
- kopie protokółów przekazania znaków geodezyjnych pod ochronę,
- kopie opisów topograficznych,
- kopie szkiców polowych.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości Robót

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".
Kontrolę jakości prac pomiarowych związanych z odtworzeniem trasy i punktów wysokościowych oraz wykonaniem pomiarów powykonawczych należy prowadzić według ogólnych zasad określonych w instrukcjach i wytycznych Głównego Urzędu Geodezji i Kartografii lub Głównego Geodety Kraju [2÷11].

6.2. Sprawdzenie robót pomiarowych

Sprawdzenie robót pomiarowych powinno być przeprowadzone według następujących zasad:

- oś drogi należy sprawdzać na wszystkich załamaniach pionowych i krzywiznach w poziomie oraz co najmniej co 200 m na prostych,

robocze punkty wysokościowe należy sprawdzać niwelatorem na całej długości budowanego odcinka.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru Robót

Ogólne zasady obmiaru Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową Robót związanych z odtworzeniem osi trasy i punktów wysokościowych w terenie oraz wykonaniem pomiarów powykonawczych jest 1 km trasy drogowej.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru Robót

Ogólne zasady odbioru Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

8.2. Sposób odbioru Robót

Odbiór Robót związanych z odtworzeniem osi trasy i punktów wysokościowych w terenie równinnym następuje na podstawie szkiców i dzienników pomiarów geodezyjnych lub protokołu z kontroli geodezyjnej, które Wykonawca przedkłada Inspektorowi Nadzoru.
Odbiór Robót związanych z wykonaniem pomiarów powykonawczych następuje po przedłożeniu skompletowanej dokumentacji technicznej zgodnie z pkt. 5.5 n/n STWIORB.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Płatność za kilometr należy przyjmować na podstawie szkiców i dzienników pomiarów geodezyjnych lub protokółu z kontroli geodezyjnej (odtworzenie trasy) oraz po odbiorze skompletowanej dokumentacji geodezyjnej (pomiary powykonawcze).
Cena wykonania Robót obejmuje:

- sprawdzenie wyznaczenia punktów głównych osi trasy i punktów wysokościowych,
- uzupełnienie osi trasy dodatkowymi punktami,
- wyznaczenie dodatkowych punktów wysokościowych,
- wyznaczenie przekrojów poprzecznych z ewentualnym wytyczeniem dodatkowych przekrojów,
- wyznaczenie osi i konturów oraz punktów wysokościowych mostu,
- zastabilizowanie punktów w sposób trwały, ochrona ich przed zniszczeniem i oznakowanie ułatwiające odszukanie i ewentualne odtworzenie,
- przeniesienie punktów poligonowych

- założenie i pomiary punktów wysokościowych na obiekcie oraz dowiązanie do reperu ,państwowego,
- założenie i pomiary punktu wysokościowego stałego poza obiektem oraz dowiązanie do reperu ,państwowego,
- wyznaczenie, wytyczenie i zastabilizowanie granic istniejącego i projektowanego pasa drogowego,
- wykonanie pomiarów powykonawczych wraz z naniesieniem zmian na mapę zasadniczą

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10. 1. Normy

1. PN-76/N-02207 Geodezja. Podstawowe nazwy, określenia, oznaczenia.

10.2. Inne dokumenty

2. Instrukcja techniczna O-1. Ogólne zasady wykonywania prac geodezyjnych.
3. Instrukcja techniczna O-3. Zasady kompletowania dokumentacji geodezyjnej i kartograficznej.
4. Instrukcja techniczna G-1. Geodezyjna osnowa pozioma.
5. Instrukcja techniczna G-2. Wysokościowa osnowa geodezyjna.
6. Instrukcja techniczna G-3. Geodezyjna obsługa inwestycji.
7. Instrukcja techniczna G-4. Pomiary sytuacyjne i wysokościowe.
8. Instrukcja techniczna K-1. Mapa zasadnicza.
9. Wytyczne techniczne G-3.1. Osnowy realizacyjne.
10. Wytyczne techniczne G-3.2. Pomiary realizacyjne.
11. Ustawa z dnia 17.05.89 - Prawo geodezyjne i kartograficzne (Dz. U Nr 30, poz. 163 z późniejszymi zmianami)

D.01.02.02 ZDJĘCIE WARSTWY HUMUSU

D.01.01.01.12 Mechaniczne usunięcie warstwy ziemi urodzajnej / humusu / o średniej gr. w-wy 15cm

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru Robót związanych ze zdjęciem warstwy humusu w rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w pkt.1.1.

1.3. Zakres Robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w n/ Specyfikacji Technicznej dotyczą zdjęcia warstwy humusu w ramach robót przygotowawczych wykonywanych na modernizowanym obiekcie i obejmują:
a) ręczne zdjęcie warstwy humusu o średniej grubości 15 cm
b) mechaniczne zdjęcie warstwy humusu o średniej grubości 15 cm
W przypadku wystąpienia warstwy o innej miąższości niż wymieniona, należy ją zebrać dostosowując się do warunków lokalnych.

1.4. Określenia podstawowe

Stosowane określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i definicjami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.
Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2. MATERIAŁY

Nie występują.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

3.2. Sprzęt do wykonania Robót związanych z usunięciem humusu

Do wykonywania Robót związanych ze zdjęciem warstwy humusu należy stosować:
- sprzęt do ręcznego wykonywania robót ziemnych.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

4.2. Transport materiałów z rozbiórki

Humus należy przemieszczać z zastosowaniem równiarek lub spycharek na pryzmy z przeznaczeniem do humusowania skarp i terenów zielonych .
Nadmiar humusu może być przewożony dowolnym transportem samochodowym.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonywania Robót

Ogólne zasady wykonywania Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".
Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram Robót, uwzględniające warunki w jakich wykonywane będą Roboty związane ze zdjęciem humusu.

5.2. Zdjęcie warstwy humusu

Warstwa humusu powinna być zdjęta z przeznaczeniem do późniejszego użycia do humusowania. Zagospodarowanie humusu powinno być zgodne z Dokumentacją Projektową i wskazaniami Inspektora Nadzoru.
Humus należy zdejmować mechanicznie z zastosowaniem równiarek lub spycharek. W wyjątkowych sytuacjach, gdy zastosowanie maszyn nie jest wystarczające dla prawidłowego wykonania Robót (zmienna grubość warstwy humusu) należy dodatkowo stosować ręczne wykonanie Robót jako uzupełnienie prac wykonywanych mechanicznie.
Warstwę humusu należy zdjąć z powierzchni całego pasa robót ziemnych oraz w innych miejscach określonych w Dokumentacji Projektowej lub wskazaniach Inspektora Nadzoru.

Humus należy zdjąć na pełną głębokość jego zalegania określoną w Dokumentacji Projektowej lub wskazaną przez Inspektora Nadzoru na roboczo, według faktycznego stanu występowania. Stan faktyczny będzie stanowił podstawę do rozliczenia czynności związanych ze zdjęciem warstwy humusu.
Zdjęty humus należy składować w regularnych pryzmach.
Miejsca składowania humusu powinny być przez Wykonawcę tak dobrane aby humus był zabezpieczony przed zanieczyszczeniem, a także najeżdżaniem przez pojazdy i zagęszczaniem. Nie należy zdejmować humusu w czasie intensywnych opadów i bezpośrednio po nich, aby uniknąć zanieczyszczenia gliną lub innym gruntem nieorganicznym.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości Robót

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

6.2. Kontrola jakości Robót związanych ze zdjęciem humusu

Sprawdzenie jakości Robót polega na wizualnej ocenie kompletności usunięcia humusu z powierzchni pasa robót ziemnych, zgodnie z Dokumentacją Projektową i wskazaniami Inspektora Nadzoru.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru Robót

Ogólne zasady obmiaru Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową Robót związanych ze zdjęciem warstwy humusu jest 1 m^2 (metr kwadratowy), na podstawie Dokumentacji Projektowej i pomiarów w terenie.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru Robót

Ogólne zasady odbioru Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

8.2. Sposób odbioru Robót

Roboty objęte niniejszą STWIORB podlegają odbiorowi robót zanikających i ulegających zakryciu, który powinien być dokonany po wykonaniu zdjęcia warstwy humusu wraz z hałdowaniem w pryzmy.
Inspektor Nadzoru oceni wyniki pomiarów przedłożonych przez Wykonawcę zgodnie z niniejszą STWIORB.
W przypadku stwierdzenia usterek, Inspektor Nadzoru ustali zakres robót poprawkowych do wykonania, a Wykonawca wykona je na własny koszt w ustalonym terminie.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Płatność za 1 m^2 zdjętego humusu należy przyjmować zgodnie z obmiarem i oceną jakości Robót.
Cena jednostkowa wykonania Robót obejmuje zdjęcie humusu na pełną głębokość jego zalegania wraz z hałdowaniem w pryzmy lub odwiezieniem na odkład.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

1. PN-S-02205 Drogi samochodowe. Roboty ziemne. Wymagania i badania.

D.01.02.04 ROZBIÓRKI ELEMENTÓW DRÓG, OGRODZEŃ I PRZEPUSTÓW

D.01.02.04.55. Rozebranie poręczy ochronnych sztywnych z załadunkiem i transportem
D.01.02.04.77. Rozbiórki obiektów mostowych z załadunkiem i transportem

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot STWIORB

Przedmiotem n/n Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru Robót związanych z rozbiórką elementów dróg, ogrodzeń i przepustów w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna (STWIORB) jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w n/n STWIORB dotyczą rozbiórki elementów dróg, ogrodzeń i przepustów i obejmują:

a) rozebranie nawierzchni z mieszanek mineralno-bitumicznych,
b) rozebranie poręczy,
c) rozebranie mostu

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i definicjami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

1.5. Ogólne warunki dotyczące Robót

Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.
Wymagania ogólne dotyczące Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2. MATERIAŁY

Nie występują.

3. SPRZĘT

3.1. Wymagania ogólne dotyczące sprzętu

Wymagania ogólne dotyczące sprzętu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

3.2. Sprzęt do rozbiórki

Do wykonania Robót związanych z rozbiórką elementów dróg, ogrodzeń i przepustów należy stosować:
- spycharki,
- ładowarki,
- koparki,
- zrywarki,
- żurawie samochodowe,
- samochody ciężarowe,
- młoty pneumatyczne,
- frezarkę drogową i inne.

Drobne Roboty można wykonywać ręcznie przy zastosowaniu prostych narzędzi pomocniczych.
Sprzęt zastosowany do robót rozbiórkowych powinien uzyskać akceptację Inspektora Nadzoru.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

4.2. Transport materiałów z rozbiórki

Materiały z rozbiórki należy przewozić transportem samochodowym na miejsce wskazane przez Inspektora Nadzoru.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonywania Robót

Ogólne zasady wykonywania Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

5.2. Wykonanie rozbiórki

Nawierzchnię z mieszanek mineralno-bitumicznych, przepusty , należy usuwać mechanicznie w sposób określony w Dokumentacji Projektowej lub przez Inspektora Nadzoru.
Do usunięcia nawierzchni bitumicznej można zastosować frezarkę drogową, umożliwiającą frezowanie warstw nawierzchni na zimno na określoną głębokość.
W przypadku poręczy dopuszcza się ręczne prowadzenie prac rozbiórkowych.

Wszystkie elementy przewidziane według Dokumentacji Projektowej do powtórnego wykorzystania powinny być usuwane bez powodowania zbędnych uszkodzeń.
Uzyskany gruz, bezużyteczne elementy i materiały należy przewieźć na miejsce wskazane przez Inspektora Nadzoru.
Ewentualne doły (wykopy) należy wypełnić, warstwami, odpowiednim gruntem do poziomu otaczającego terenu i zagęścić zgodnie z wymaganiami normy PN-S-02205 "Drogi samochodowe. Roboty ziemne. Wymagania i badania" [1].

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości Robót

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

6.2. Kontrola prawidłowości wykonania robót rozbiórkowych

Sprawdzenie jakości Robót polega na sprawdzeniu kompletności wykonanych robót rozbiórkowych oraz uszkodzenia elementów przewidzianych do powtórnego wykorzystania.
Zagęszczenie gruntu wypełniającego doły po usuniętych elementach powinno spełniać odpowiednie wymagania określone w PN-S-02205 [1].

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru Robót

Ogólne zasady obmiaru Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową Robót związanych z rozbiórką jest:
- dla mostu- 1 m^3,
- dla poręczy - 1 m (metr),

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru Robót

Ogólne zasady odbioru Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

8.2. Sposób odbioru Robót

Roboty objęte niniejszą STWIORB obejmują:
- odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu,
- odbiór ostateczny,

zgodnie z zasadami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Płatność za 1 m^3 rozebranego mostu, za 1m poręczy, zostanie dokonana na podstawie obmiaru i oceny jakości Robót w oparciu o pomiary i badania.
Cena jednostkowa wykonania Robót obejmuje:

a) dla rozbiórki nawierzchni:
- wyznaczenie powierzchni przeznaczonej do rozbiórki,
- rozebranie lub zerwanie nawierzchni, podbudowy i chodników,
- załadunek i wywiezienie materiałów z rozbiórki,
- wyrównanie podłoża i uporządkowanie terenu rozbiórki;

b) dla rozbiórki mostu:
- wykonanie rusztowań i zabezpieczeń itp.,
- wykonanie wykopów wg M.11.01.01,
- rozebranie mostu,
- sortowanie i pryzmowanie odzyskanych materiałów,
- załadunek i wywiezienie materiałów z rozbiórki,
- zasypanie dołów (wykopów) gruntem z zagęszczeniem do uzyskania $I_s \geq 1{,}00$ wg BN-77/8931-12 [2],

c) dla rozbiórki poręczy:
- wykonanie wykopów wg M.11.01.01,
- rozebranie poręczy,
- sortowanie i pryzmowanie odzyskanych materiałów,
- załadunek i wywiezienie materiałów z rozbiórki,
- zasypanie dołów (wykopów) gruntem z zagęszczeniem do uzyskania $I_s \geq 1{,}00$ wg BN-77/8931-12 [2],

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

1.	PN-S-02205	Drogi samochodowe. Roboty ziemne. Wymagania i badania.
2.	BN-77/8931-12	Drogi samochodowe. Oznaczanie wskaźnika zagęszczenia gruntu.

M.11.01.00. ROBOTY ZIEMNE POD FUNDAMENTY

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot STWIORB

Przedmiotem niniejszej STWIORB są wymagania dotyczące wykonania i odbioru Robót związanych z wykonaniem wykopów w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Szczegółowa Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji mają zastosowanie przy wykonywaniu Robót ziemnych i dotyczą STWIORB M.11.01.01, 11.01.04.

1.4. Określenia podstawowe

Wykop płytki - wykop, którego głębokość jest mniejsza niż 1 m.
Wykop średni - wykop, którego głębokość jest zawarta w granicach od 1 do 3 m.
Wykop głęboki - wykop o głębokości ponad 3 m.
Głębokość wykopu - różnica rzędnej terenu i rzędnej robót ziemnych, wyznaczonych w osi wykopu.
Pozostałe określenia podane w niniejszej STWIORB są zgodne z obowiązującymi polskimi normami i STWIORB D-M.00.00.00.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.
Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00. "Wymagania ogólne".

1.5.1. Zgodność z Dokumentacją Projektową

Roboty ziemne powinny być wykonane zgodnie z Dokumentacją Projektową i zachowaniem wymagań niniejszej Specyfikacji Technicznej oraz normami według p.10.
Niezbędne odstępstwa od Dokumentacji Projektowej wymagają akceptacji Inspektora Nadzoru i zapisu w Dzienniku Budowy.

1.5.2. Wymagania geotechniczne

Przy wykonywaniu Robót ziemnych należy kierować się następującymi zasadami:
zaszeregowanie gruntów do odpowiedniej kategorii wg. PN-86/B-02480,
wyników badań gruntów i ich uwarstwień, poziomu wód gruntowych i powierzchniowych, daty ich ustalenia oraz okresowego wahania poziomów wód gruntowych,
stanu terenu (znaki wysokościowe, repery, przekroje poprzeczne terenu, plan warstwicowy itp.).

1.5.3. Odkrycia wykopaliskowe

W przypadku natrafienia w trakcie wykonywania Robót ziemnych na przedmioty zabytkowe lub szczątki archeologiczne należy je przerwać i powiadomić Inspektora Nadzoru oraz władze konserwatorskie.

1.5.4. Urządzenia i materiały nie przewidziane w Dokumentacji Projektowej

Jeżeli na terenie Robót ziemnych napotka się urządzenia podziemne nie przewidziane w Dokumentacji Projektowej (urządzenia instalacyjne, wodociągowe, kanalizacyjne, cieplne, gazowe lub elektryczne) albo niewypały lub inne pozostałości wojenne, wówczas Roboty należy przerwać, powiadomić o tym Inspektora Nadzoru lub jego przedstawiciela, a dalsze prace prowadzić dopiero po uzgodnieniu trybu postępowania z instytucjami sprawującymi nadzór nad tymi urządzeniami.
W przypadku natrafienia w wykonywanym wykopie na materiały nadające się do dalszego użytku należy powiadomić o tym Inspektora Nadzoru lub jego przedstawiciela i ustalić z nim sposób dalszego postępowania.
W przypadku natrafienia w czasie wykonywania wykopu, na głębokości posadowienia fundamentu (wymiany gruntu), na grunt o nośności mniejszej od przewidzianej w Dokumentacji Projektowej oraz w razie natrafienia na kurzawkę, Roboty ziemne należy przerwać i powiadomić Inspektora Nadzoru lub jego przedstawiciela w celu ustalenia sposobów zabezpieczeń.

2. MATERIAŁY

Elementy drewniane lub stalowe do obudowy wykopu wg. punktu 5.7. niniejszej STWIORB . Inne materiały wg. STWIORB M.11.01.01 i 11.01.04.

3. SPRZĘT

Roboty mogą być wykonywane ręcznie lub mechanicznie. Sprzęt używany do robót ziemnych może być dowolnego typu, lecz musi być zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru.

4. TRANSPORT

Materiały mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. Rodzaj środków transportowych musi być zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru. Materiały na środkach transportowych należy umieszczać równomiernie na całej powierzchni ładunkowej i zabezpieczać przed spadaniem lub przesuwaniem. Ukopany grunt powinien być niezwłocznie przetransportowany na miejsce przeznaczenia lub na odkład służący następnie do zasypania niezabudowanych wykopów. W przypadku przygotowania odkładów gruntów przeznaczonych do zasypywania, odległość podnóża skarpy odkładu od górnej krawędzi wykopu powinna wynosić:
na gruntach przepuszczalnych - nie mniej niż 3,0 m,
na gruntach nieprzepuszczalnych - nie mniej niż 5,0 m.
Transport gruntu powinien być tak zorganizowany, żeby nie był hamowany dowóz materiałów do budowy i odbywał się poza prawdopodobnym klinem odłamu gruntów. Wybór środków transportowych należy dokonać na podstawie analizy następujących czynników:
objętość mas ziemnych,

odległość transportu,
szybkość i pojemności środków transportowych,
ukształtowanie terenu,
wydajność maszyn odspajających grunt,
pory roku i warunków atmosferycznych,
organizacja robót.

5. WYKONANIE ROBÓT

Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji Projekt Techniczny organizacji i harmonogram Robót uwzględniający wszystkie warunki, w jakich będą wykonywane Roboty ziemne.

5.1. Sprawdzenie zgodności rzędnych terenu i warunków gruntowych z danymi projektu technicznego.

Przed przystąpieniem do wykonywania wykopów, Wykonawca ma obowiązek sprawdzić zgodność rzędnych terenu z danymi wg. Dokumentacji Projektowej. Wszelkie odstępstwa od Dokumentacji Projektowej powinny być odnotowane w Dzienniku budowy wpisem potwierdzonym przez Inspektora Nadzoru, co będzie stanowić podstawę do korekty ilości Robót w Księdze obmiaru.
Wykonawca ma obowiązek bieżącej kontroli i oceny warunków gruntowych w trakcie wykonywania wykopów i ich konfrontacji z Dokumentacją techniczną.

5.2. Wykonanie wykopów

Metoda wykonywania robót ziemnych powinna być dobrana w zależności od wielkości Robót, głębokości wykopu, ukształtowania terenu, rodzaju gruntu oraz posiadanego sprzętu mechanicznego. Wykopy te powinny być wykonywane w takim okresie, aby po ich zakończeniu można było przystąpić natychmiast do wykonania przewidzianych w nich Robót budowlanych i zasypania ich gruntem odpowiednim do tego celu.
Zaleca się wykonywanie wykopów szerokoprzestrzennych ręcznie do głębokości nie większej niż 2.0 m, a koparką do 4.0 m.
Wykonanie wykopów poniżej poziomu wód gruntowych bez odwodnienia wgłębnego jest dopuszczalne tylko do głębokości 1,0 m poniżej poziomu piezometrycznego wód gruntowych.
W czasie wykonywania tych Robót, na Wykonawcy spoczywa odpowiedzialność za bezpieczeństwo obszaru przyległego do wykopów, wraz ze znajdującymi się tam budowlami.

5.3. Wymiary wykopów w planie

Wymiary wykopów w planie powinny być dostosowane do wymiarów fundamentów w planie, sposobu ich wykonania, głębokości, rodzaju gruntu, poziomu wody gruntowej oraz konieczności i możliwości zabezpieczenia ścian wykopu. W przypadku gdy nie zachodzi możliwość wykonania bezpośredniego pochylenia skarp wykopu, należy uwzględnić w szerokości dna wykopu dodatkowo wymiary konstrukcji zabezpieczającej oraz swobodną przestrzeń na pracę ludzi pomiędzy zabezpieczeniem ściany wykopu a wykonywanym w wykopie elementem budowli. Przestrzeń ta powinna wynosić nie mniej niż 0.60 m, a w przypadku ścian izolowanych nie mniej niż 0.80 m.

5.4. Nienaruszalność struktury dna wykopu

Wykopy powinny być wykonane bez naruszenia naturalnej struktury gruntu dna wykopu, przy czym w porównaniu do projektowanego poziomu powinna być pozostawiona nienaruszona warstwa gruntu o grubości co najmniej 0,20 m. Warstwa ta powinna być usunięta bezpośrednio przed betonowaniem fundamentu lub korka betonowego. W przypadku przegłębienia wykopów poniżej przewidzianego poziomu, a zwłaszcza poniżej projektowanego poziomu posadowienia należy porozumieć się z Inspektorem Nadzoru celem podjęcia odpowiednich decyzji. Dopuszcza się wyrównanie poziomu za zgodą Inspektora Nadzoru warstwą betonu.

5.5. Wykonywanie robót ziemnych w warunkach zimowych

W przypadku konieczności wykonywania Robót ziemnych w okresie obniżonych temperatur, roboty te należy wykonywać w sposób określony w opracowaniu Instytutu Techniki Budowlanej pt. "Wytyczne wykonywania robót budowlano-montażowych w okresie obniżonych temperatur". Przez pojęcie "obniżonej temperatury" należy rozumieć temperaturę otoczenia niższą od + 5° C.

5.6. Tolerancje wykonania wykopów

Wymiary wykopów w planie powinny być wykonane z dokładnością ± 5 cm, z uwzględnieniem zaleceń podanych powyżej.
Ostateczny poziom dna wykopu przed wykonaniem korka betonowego powinien być wykonany z tolerancją ± 2 cm w stosunku do rzędnych projektowanych.

5.7. Zabezpieczenie ścian wykopów przez rozparcie

5.7.1 Podparcie lub rozparcie ścian wykopów

Drewno przeznaczone do zabezpieczenia ścian wykopów oraz wykonywania konstrukcji podpierających lub rozpierających ściany wykopów powinno być iglaste, zaimpregnowane i odpowiadać wymaganiom PN-92/D-95017 i PN-75/D-96000. Klasa drewna, elementy stalowe lub inne stosowane zamiast drewna oraz rodzaj konstrukcji zabezpieczającej ściany wykopów powinny być uzgodnione z Inspektorem Nadzoru.
W wykopach o ścianach podpartych lub rozpartych należy przestrzegać, żeby:
górne krawędzie bali przyściennych wystawały na wysokość 10 ÷ 15 cm ponad teren,
rozpory miały trwałe zabezpieczenie przed opadnięciem w dół,
krawędzie wykopu były zabezpieczone szczelnie balami, w przypadku przewidywanego ruchu przy wykopie lub w zasięgu pracy żurawi,
w wykopie rozpartym były wykonane awaryjne dogodne wyjścia w odległości co 30 m.
Stan konstrukcji podporowych i rozporowych należy sprawdzać okresowo, a obowiązkowo niezwłocznie po wystąpieniu czynników niekorzystnych (duże opady atmosferyczne, mróz itp.).

5.7.2. Rozbiórka zabezpieczeń ścian wykopów

Rozbiórka zabezpieczeń ścian wykopów powinna być prowadzona w miarę wykonywania zasypki. Pozostawienie obudowy dopuszczalne jest tylko w przypadkach technicznych niemożliwości jej usunięcia lub gdy wydobywanie elementów obudowy zagraża bezpieczeństwu pracy albo stwarza możliwości uszkodzenia konstrukcji wykonywanego obiektu.

5.8. BHP i ochrona środowiska

W trakcie prowadzenia prac przy wykopach należy zwrócić uwagę by w obrębie pracy koparki nie przebywali ludzie. Wykop zabezpieczyć barierami.
Przy wykonywaniu robót ziemnych ręcznie należy:

- używać właściwych i znajdujących się w dobrym stanie narzędzi.
- zapewnić należyte odwadnianie terenu robót,
- wykonywać wykopy w gruntach nawodnionych ze skarpami zapewniającymi stateczność gruntu pod wodą,
- pozostawić pas terenu co najmniej 0,5 m wzdłuż krawędzi wykopu, na którym nie wolno składować ziemi pochodzącej z wykopu,
- środki transportowe pod załadunek mas ziemnych ustawiać co najmniej 2,0 m od krawędzi skarpy wykopu,
- rozstaw środków transportowych pomiędzy sobą powinien wynosić co najmniej 1,5 m dla umożliwienia ucieczki robotnikom w przypadku obsunięcia się mas ziemnych,
- sprawdzić po każdej zmianie warunków atmosferycznych (deszcz, śnieg) stan skarp nasypów i wykopu.

Wykonywanie Robót sprzętem zmechanizowanym:
Przy wykonywaniu Robót sprzętem zmechanizowanym, niezależnie od wymagań dla ręcznego sposobu wykonania robót należy zachować niżej wymienione wymagania dodatkowe:

- głębokość odspajanej jednocześnie warstwy gruntu i nachylenie skarpy wykopu powinny być dostosowane do rodzaju gruntu i zasięgu wysięgnika koparki,
- roboty ziemne przy nasypach i wykopach wykonywać warstwami, nie dopuszczając do powstania nierówności,
- zachować szczególną ostrożność podczas zagęszczania krawędzi nasypów,
- rozstaw pracujących maszyn powinien wykluczać możliwość ich wzajemnego uszkodzenia,
- robotnikom nie wolno przebywać w zasięgu pracy maszyn.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Badania przy wykonywaniu i odbiorze

Przy wykonywaniu i odbiorze robót ziemnych zasypowych powinny być przeprowadzone następujące badania:
sprawdzenie zgodności z Dokumentacją Projektową,
sprawdzenie wykonanych wykopów,
sprawdzenie wykonanych zasypek i nasypów,
sprawdzenie zagęszczenia gruntów.
Badania należy przeprowadzać w czasie odbiorów częściowych i odbioru końcowego Robót. W czasie odbioru częściowego należy dokonywać odbioru tych Robót, do których późniejszy dostęp będzie niemożliwy.
Na podstawie wyników badań należy sporządzić protokoły odbioru Robót częściowych i końcowych. Roboty zanikające należy wpisać do Dziennika budowy.

7. OBMIAR ROBÓT

Ogólne zasady obmiaru Robót podano w STWIORB. MD. Jednostką obmiarową Robót ziemnych jest 1 m^3. Obmiar wg. STWIORB M.11.01.01 i 11.01.04.

8. ODBIÓR SSTATECZNY

Badania wg. 6 należy przeprowadzić w czasie odbioru końcowego Robót.
Na podstawie wyników badań należy sporządzić protokoły odbioru Robót końcowych.
Jeżeli wszystkie badania dały wyniki dodatnie, wykonane roboty ziemne należy uznać za zgodne z wymaganiami PN-68/B-06050. Jeżeli choć jedno badanie dało wynik ujemny, wykonane Roboty należy uznać za niezgodne z wymaganiami norm i kontraktu. W takiej sytuacji Wykonawca obowiązany jest przeprowadzić roboty ziemne do zgodności z normą i przedstawić je do ponownego odbioru.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

wg. STWIORB M.11.01.01 M.11.01.02 i M.11.01.04.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

Roboty ziemne powinny być wykonane zgodnie ze Szczegółowymi Specyfikacjami Technicznymi oraz normami:
- PN-86/B-02480 Grunty budowlane. Określenia, symbole, podział i opis gruntów.
- BN-72/8932-01 Budowle drogowe i kolejowe. Roboty ziemne.
- PN-68/B-06050 Roboty ziemne budowlane. Wymagania w zakresie wykonania i badania przy odbiorze.
- PN-92/D-95017 Surowiec drzewny. Drewno wielkowymiarowe iglaste. Wspólne wymagania i badania.
- PN-75/D-96000 Tarcica iglasta ogólnego przeznaczenia "Wytyczne wykonania robót budowlano-montażowych w okresie obniżonych temperatur". Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa 1988.

M.11.01.01. WYKOPY POD ŁAWY/STOPY W GRUNCIE NIESPOISTYM WRAZ Z UMOCNIENIEM

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot STWIORB

Przedmiotem niniejszej STWIORB są wymagania dotyczące wykonania i odbioru Robót związanych z wykonaniem wykopów w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

2. MATERIAŁY

wg STWIORB M 11.01.00.

3. SPRZĘT

wg STWIORB M 11.01.00.

4. TRANSPORT

wg STWIORB M 11.01.00.

5. WYKONANIE ROBÓT

Należy odkopać istniejący przepust wykonać wykopy pod przepust i wykonać wymianę gruntów pod przepust i ścianki czołowe. Wodę gromadzącą się w wykopie odpompować. Sposób odwodnienia wykopu dostosować do warunków gruntowo-wodnych panujących w trakcie wykonywania robót. Wodę z rowu melioracyjnego poprowadzić wzdłuż ścinek szczelnych.
Roboty ziemne należy prowadzić zgodnie z STWIORB M 11.01.00.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

wg STWIORB M 11.01.00.

7. OBMIAR

Obmiaru ilościowego usuniętego gruntu dokonuje się w m^3, w stanie rodzimym. Ilość wykonywanych robót ziemnych, która stanowi podstawę płatności, określa się jako iloczyn powierzchni podstawy fundamentu i średniej głębokości wykopu liczonej od spodu fundamentu do powierzchni terenu z powiększeniem tej ilości o 20%..

8. ODBIÓR OTATECZNY

wg STWIORB. M 11.01.00.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Płaci się za 1 m^3 wykopu. Cena obejmuje wyznaczenie zarysu wykopu, odspojenie gruntu, wydobycie i złożenie go na odkład lub załadowanie i odwiezienie go na wskazane miejsce, wykonanie rowków na dnie wykopu do ujęcia wody, odwodnienie wykopu, wydobycie z dna wykopu przypadkowo zsuniętego gruntu oraz usunięcie nadwyżki gruntu nad rzędną dna wykopu powstałej w wyniku spęcznienia dna. Jeśli jest to konieczne należy także uwzględnić w cenie uszczelnienie wykopu, gdy ruch wody może powodować rozluźnienie gruntu i wypłukiwanie cementu podczas betonowania fundamentu.
Do płatności należy doliczyć koszt oczyszczenia cieku z gruntu który dostał się do cieku w trakcie prowadzonych robót z wydobyciem i wywiezieniem.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

PN-86/B-02480 Grunty budowlane. Określenia, symbole, podział i opis gruntów.
PN-68/B-06050 Roboty ziemne budowlane. Wymagania w zakresie wykonywania i badania przy odbiorze.
BN-72/8932-01 Budowle drogowe i kolejowe. Roboty ziemne.
PN-74/B-04452 Grunty budowlane. Badania polowe.
PN-88/B-04481 Grunty budowlane. Badania próbek gruntu.

M.11.01.04. ZASYPANIE WYKOPÓW WRAZ Z ZAGĘSZCZENIEM

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot STWIORB

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej /STWIORB/ są wymagania techniczne związane z zasypaniem obiektów w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zleceniu i realizacji Robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej Specyfikacji mają zastosowanie przy zasypywaniu fundamentów, wykonaniu zasypki wokół obiektu do rzędnej ustalonej w Dokumentacji Projektowej oraz wykonywaniu nasypów na poszerzeniach korpusu drogowego na dojazdach do mostu.

1.4. Określenia podstawowe

Wskaźnik zagęszczenia gruntu - wielkość charakteryzująca stan zagęszczenia gruntu, określona wg wzoru:

$$I_s = \frac{P_d}{P_{ds}}$$

gdzie:

P_d - gęstość objętościowa szkieletu zagęszczonego gruntu [Mg/m3]

P_{ds} - maksymalna gęstość objętościowa szkieletu gruntowego przy wilgotności optymalnej, określona w normalnej, próbie Proctora, zgodnie

z PN-88/B-04481, służąca do oceny zagęszczenia gruntu w robotach ziemnych, badania zgodnie z normą BN-77/8931-12 [Mg/m3]

Wskaźnik różnorodności - wielkość charakteryzująca zagęszczalność gruntów niespoistych, określona wg wzoru:

$$U = \frac{d_{60}}{d_{10}}$$

gdzie:

d_{60} - średnica oczek sita, przez które przechodzi 60% gruntu [mm]

d_{10} - średnica oczek sita, przez które przechodzi 10% gruntu [mm]

Pozostałe określenia podane w niniejszej STWIORB są zgodne z obowiązującymi polskimi normami i STWIORB D-M 00.00.00.”Wymagania ogólne”.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.
Ogólne wymagania podano w STWIORB D-M 00.00.00. Wymagania techniczne.
Roboty powinny być wykonane zgodnie z Dokumentacją Projektową i STWIORB. Jako materiał stosuje się piasek średni.

2. MATERIAŁY

piasek średni.

3. SPRZĘT

wg. STWIORB M.11.01.00.

4. TRANSPORT

wg. STWIORB M.11.01.00.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Zasypywanie wykopów

Zasypywanie wykopów powinno być przeprowadzone bezpośrednio po wykonaniu w nich projektowanych elementów obiektu i określonych robót. Przed rozpoczęciem zasypania wykopów ich dno powinno być oczyszczone z torfów, gytii i namułów oraz ewentualnych innych zanieczyszczeń obcych, a w przypadku potrzeby odwodnione. Jeżeli dno wykopu znajdować się będzie pod wodą, niezbędne będzie stwierdzenie czystości dna.
Do zasypywania powinien być użyty grunt niespoisty, niezamarznięty i bez jakichkolwiek zanieczyszczeń , (np. torfu, darniny, korzeni, odpadków budowlanych lub innych materiałów).

5.2. Zagęszczenie gruntu nasypowego

Każda warstwa gruntu w nasypie powinna być zagęszczana mechanicznie. Grubość zagęszczanych warstw winna wynosić:

- przy zagęszczaniu lekkimi walcami - max 0.2 m,
- przy zagęszczaniu walcami wibracyjnymi, wibratorami lub ubijakami mechanicznymi - max 0.4 m,
- przy ubijaniu ciężkimi tarczami - 0d 0.5 m do 1.0 m w zależności od ich masy i wysokości spadania, przy czym grubość ubijanej warstwy nie powinna być większa od średnicy tarczy.

W okolicach urządzeń lub warstw odwadniających grunt powinien być zagęszczany ręcznie.
Zagęszczenie gruntu powinno odbywać się przy jednoczesnej, stałej kontroli laboratoryjnej, a wskaźnik zagęszczenia powinien być > 1.00.
Wilgotność gruntu zagęszczanego w danej warstwie winna być zbliżona do wilgotności optymalnej. W przypadku wilgotności mniejszej niż 0.8 optymalnej grunt należy polewać wodą, a w przypadku wilgotności większej niż 1.25 optymalnej grunt należy przesuszyć.
Przy zagęszczaniu gruntów nasypowych, dla uzyskania równomiernego wskaźnika należy:

- rozścielać grunt warstwami poziomymi o równej grubości, sposobem ręcznym lub lekkim sprzętem mechanicznym,
- warstwę nasypanego gruntu zagęszczać na całej szerokości, przy jednakowej liczbie przejść sprzętu zagęszczającego,
- prowadzić zagęszczenie od krawędzi ku środkowi nasypu.

5.3. Dopuszczalne odchyłki

Dopuszczalne odchyłki od ustaleń projektu nie powinny być większe niż:

- 0.002 - dla spadków terenu,
- 0,0005 - dla spadków rowów odwadniających,
- 4 cm - dla rzędnych w siatce kwadratów 40 x 40 m, +2 cm - dla rzędnych dna wykopu pod fundamenty,
- 15 cm - w wymiarach w planie wykopu o szerokości dna > 1.5 m,
- 5 cm - w wymiarach w planie wykopu o szerokości dna < 1.5 m.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

wg STWIORB M 11.01.00

7. OBMIAR

Ilość zasypki określa się w m^3 przestrzeni wypełnienia z uwzględnieniem zmian sprawdzonych w naturze.

8. ODBIÓR SSTATECZNY

wg STWIORB M 11.01.00

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Przyjęte ilości m^3 zasypki będą płatne wg jednostkowej ceny, która obejmuje dostarczenie, przygotowanie i wbudowanie w stanie optymalnej wilgotności zaakceptowanego przez Inspektora Nadzoru materiału z jego zagęszczeniem i uformowaniem przewidzianego w projekcie kształtu zewnętrznego zasypki, a także uporządkowanie terenu wokół obiektu.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy dotyczące robót ziemnych

PN-86/B-02480	Grunty budowlane. Określenia, symbole, podział i opis gruntów.
PN-68/B-06050	Roboty ziemne budowlane. Wymagania w zakresie wykonywania i badania przy odbiorze.
BN-72/8932-01	Budowle drogowe i kolejowe. Roboty ziemne.
PN-74/B-04452	Grunty budowlane. Badania polowe.
PN-88/B-04481	Grunty budowlane. Badania próbek gruntu.

M.11.07.00. WYKONANIE ŚCIANKI SZCZELNEJ Z GRODZIC STALOWYCH
M.11.07.01. Wykonanie ścianki szczelnej z grodzic stalowych

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot STWIORB

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z pogrążaniem ścianek szczelnych z grodzic stalowych wykonywanych w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej STWIORB dotyczą zasad wykonania i odbioru robót związanych z pogrążaniem / wyrywaniem ścianek szczelnych z grodzic stalowych zgodnie z Dokumentacja Projektową Zamawiającego lub/i Wykonawcy.
STWIORB swoim zakresem obejmuje:

- prace przygotowawcze, pomiarowe i porządkowe:
- zakup i transport grodzic stalowych w miejsce wbudowania;
- wytyczenie osi projektowanej ścianki w terenie;
- wykonanie i rozbiórkę niezbędnych zabezpieczeń;
- wykonanie platform roboczych i startowych
- montaż i demontaż konstrukcji pomocniczych;
- uprzątnięcie terenu po zakończeniu robót;
- pogrążanie i przycięcie grodzic stalowych,
- spawanie grodzic.
- wyciągnięcie grodzic

Specyfikacja swoim zakresem nie obejmuje:

- wykonania dojazdów dla samochodów transportujących materiały i sprzęt;
- przygotowania miejsc placów rozładunkowych oraz składowych;
- usunięcia i zabezpieczenie na czas wykonywania robót wszelkich instalacji na powierzchni ziemi i urządzeń podziemnych;
- Roboty nie objęte niniejszą STWIORB należy realizować zgodnie z wymaganiami zawartymi w Dokumentacji Projektowej lub/i odrębnej STWIORB.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej STWIORB są zgodne z obowiązującymi polskimi normami.

1.4.1 Zakotwienie - System zakotwienia ścianki szczelnej, np. zakotwienie z płyt lub ścian kotwiących łącznie ze ściągiem, kotwami wkręcanymi i skalnymi, zapuszczanymi kotwami gruntowymi, pale kotwiące oraz zakotwienia w postaci bryły zainiektowanej lub rozpartej.

1.4.2 Konstrukcje pomocnicze - Wszystkie konstrukcje potrzebne do bezpiecznego wykonywania ścianek szczelnych.

1.4.3 Podparcie - Zestaw kleszczy i rozpór do podparcia konstrukcji.

1.4.4 Kombinowana ścianka szczelna - Ścianka szczelna złożona z elementów nośnych i uzupełniających. Elementami nośnymi mogą być stalowe rury, belki lub pale skrzyniowe. Elementami uzupełniającymi są stalowe grodzice korytkowe lub zetowe.

1.4.5 Doświadczenia porównywalne - Udokumentowane lub inne jasno określone informacje dotyczące warunków gruntowych oraz warunków wykonawstwa, odniesione do podobnych rodzajów gruntów i skał, dla których spodziewane są podobne oddziaływania. Doświadczenia miejscowe uważane są za szczególnie przydatne.

1.4.6 Poduszka - Tworzywo wypełniające ściśle wnękę kołpaku, które łagodzi siłę uderzenia spadającego młotka na kołpak i głowicę brusa (grodzicy)

1.4.7 Rozejście zamków - Rozerwanie się zamka podczas zagłębiania grodzicy.

1.4.8 Wskaźnik rozejścia zamków - Urządzenie do określenia, czy połączenia zamków sąsiednich grodzic podczas zagłębiania są miedzy sobą szczepione całkowicie

1.4.9 Kołpak - Urządzenie osadzone na głowicy brusa (grodzicy), które rozdziela uderzenie młota równomiernie na brusy zapobiegając dzięki temu uszkodzeniom głowicy brusa.

1.4.10 Zagłębianie - Działanie pozwalające na wprowadzenie brusa do wymaganej głębokości w grunt. Zagłębianie bardzo często jest też nazywane pogrążaniem.

1.4.11 Metoda zagłębiania - Wszystkie metody zagłębiania, takie jak: pogrążanie ciągłe pojedynczych elementów od razu na projektowaną głębokość, pogrążanie panelowe lun naprzemienne, pogrążanie etapowe za pomocą wbijania, wibrowania, wciskania lub kombinacja tych metod.

1.4.12 Wspomaganie zagłębiania - Metoda mająca na celu zmniejszenie oporu zagłębiania podczas zagłębiania, np. wpłukiwanie lub wstępne rozwiercanie.
1.4.13 Nakładka - Płyta stalowa, która łączy razem dwa odcinki grodzic
1.4.14 Rama prowadząca - Rama składająca się z jednej lub kilku sztywnych belek prowadnikowych, zwykle ze stali lub drewna, stosowana w celu pozycjonowania brusa podczas ustawiania i utrzymywania osiowości brusów w czasie łączenia i zagłębiania.
1.4.15 Młot - Część wyposażenia kafara, zapewniająca poprzez energię uderzenia zagłębienie brusa do określonej głębokości. Młotem jest też bardzo często nazywane urządzenie do wbijania grodzic w grunt.
1.4.16 Prowadnica - Dźwigar lub podobny element zamocowany do wieży w celu prowadzenia brusa i młota (lub wibratora) podczas zagłębiania
1.4.17 Kierownica - Urządzenie kierujące łączące kołpak lub/i młot z prowadnicą
1.4.18 System prowadzący - Kompletny układ d prowadzenia brusa i młota (lub wibratora) podczas zagłębiania
1.4.19 Bolec kotwiący - Pręt wystający z podstawy grodzicy używany do połączenia grodzicy z podłożem skalnym
1.4.20 Kotwa wkręcana - Pręt zakończony gwintowanym ostrzem, który jako element kotwiący zostaje wkręcany w naturalne podłoże za grodzicami
1.4.21 Szakla - Osprzęt do podnoszenia grodzic z podłoża i ustawiania ich w pozycji pionowej.
1.4.22 Brus (grodzica) - Jednostkowy element ścianki szczelnej (pojedyncza, zespolona podwójna bądź wieloprofilowa).
1.4.23 Ścianka szczelna - Ściana ciągła składająca się z brusów. W przypadku stalowych grodzic ciągłość ścianki zapewniona jest poprzez wzajemne połączenie zamków, spasowanie podłużnych wypustów lub poprzez specjalne łączniki.
1.4.24 Konstrukcja ścianki szczelnej - Konstrukcja, do podtrzymania gruntu i wody, składająca się z brusów, gruntu i skały, zakotwień, podparć i kleszczy.
1.4.25 Kontrola na placu budowy - Kontrola na placu budowy i w jego otoczeniu.
1.4.26 Badanie terenowe - Badania geotechniczne na terenie budowy i w jego sąsiedztwie.
1.4.27 Przesuw - Względne przemieszczenie między zamkami sąsiednich grodzic w kierunku podłużnym.
1.4.28 Rozpora - Podłużny element ściskany, zwykle ze stali, drewna lub żelbetu, do podparcia ścianki szczelnej najczęściej połączony z kleszczami.
1.4.29 Szablon - Specjalny rodzaj ram prowadzących używanych do ustawiania zakrzywionych lub załamanych w planie ścianek szczelnych. Często stanowią one platformę roboczą lub pomost dojściowy przy prowadzonych robotach kafarowych.
1.4.30 Nanizacz - Urządzenie zamocowane w podstawie grodzicy w celu naprowadzenia grodzicy na zamek grodzicy wcześniej umieszczonej w ramie prowadzącej
1.4.31 Wibrator - Urządzenie służące do zagłębiania i wyrywania brusów oraz elementów nośnych i uzupełniających kombinowanych ścianek szczelnych.
1.4.32 Prasa hydrauliczna - Urządzenie służące do statycznego zagłębiania lub wyrywania brusów oraz elementów nośnych i uzupełniających kombinowanych ścianek szczelnych metodą bezwibracyjną przy wykorzystaniu siłowników hydraulicznych, a w przypadku gdy zastosowane urządzenie do statycznego zagłębiania brusów tego wymaga, przy wykorzystaniu zainstalowanych wcześniej brusów lub elementów startowych.
1.4.33 Kleszcze - Pozioma belka, zwykle stalowa lub żelbetowa, przymocowana do ścianki szczelnej i połączona z zakotwieniem lub rozporami, stosowana w celu równomiernego rozłożenia działających sił na całą ściankę szczelną.
1.4.34 Monitorowanie - Prowadzenie obserwacji w ramach kontroli jakości technicznej procesu zagłębiania.
1.4.35 Nadzór - Aktywna funkcja w nadzorowaniu i kierowaniu wykonaniem konstrukcji ścianki szczelnej.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące prowadzenia robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość wykonania robót oraz za ich zgodność z Dokumentacją Projektową, Polskimi Normami, niniejszą STWIORB oraz poleceniami Nadzoru.
Przed przystąpieniem do realizacji robót Wykonawca zobowiązany jest do opracowania własnym kosztem i staraniem oraz przedstawienia do akceptacji Zamawiającego projekt techniczny i technologiczny wykonania ścianek szczelnych.

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące materiałów podano w warunkach kontraktu.
Ogólne wymagania dotyczące materiałów , ich pozyskiwania składowania podano w STWIORB D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne" pkt 2.

2.2. Wymagania szczegółowe dotyczące materiałów

Materiały stosowane do wykonania stalowych ścianek szczelnych to grodzice stalowe ze stali o gatunku zgodnym z Dokumentacją Projektową oraz Polskimi Normami.
O ile w Dokumentacji Projektowej nie ustalono inaczej dopuszcza się do stosowania wszystkie typy grodzic, które w dniu rozpoczęcia robót mogą być wykorzystywane w budownictwie zgodnie z obowiązującymi przepisami.

2.3. Grodzice stalowe

2.3.1 Grodzice nowe
O ile w Dokumentacji Projektowej nie ustalono inaczej do wykonania stalowej ścianki szczelnej należy użyć nowych grodzic stalowych typu U lub Z o parametrach zgodnych z Dokumentacją Projektową oraz Polskimi Normami. Gatunki stali z której wytwarzane są grodzice podano w tablicy 1.

Tablica 1. Gatunki stali grodzic

Gatunek stali	Granica plastyczności Reh [MPa]	Wytrzymałość na rozciąganie Rm [MPa]	Maksymalne
S240GP	240	340	26
S270GP	**270**	**410**	**24**
S320GP	320	440	23
S355GP	355	480	22
S390GP	390	490	20
S430GP	430	510	19

Dobór ścianek należy przeprowadzić na podstawie obliczeń wytrzymałościowych - określenie Wx. Dobór konstrukcji rozparć ścianek szczelnych na podstawie obliczeń wytrzymałościowych.

2.3.2 Materiały uszczelniające

Materiały uszczelniające powinny spełniać wymagania Dokumentacji Projektowej.

2.3.3 Inne materiały i wyroby

Wszystkie materiały i wyroby nie wymienione w niniejszej STWIORB, a przewidziane do wykorzystania w trakcie realizacji robót powinny posiadać deklarację zgodności z Polską Normą lub Aprobatą Techniczną oraz być zgodne z wymaganiami Dokumentacji Projektowej.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STWIORB D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne" pkt 3. Szczegółowe wymagania dotyczące sprzętu.

Roboty powinny być wykonane specjalistycznym sprzętem do pogrążania/wyrywania grodzic)urządzeń hydraulicznych do statycznego wciskania grodzic) zgodnym z wymaganiami Dokumentacji Projektowej oraz zaakceptowanym przez Nadzór.

Grodzice mogą być pogrążane/wyrywane z zastosowaniem rządzeń do statycznego wciskania/wyciągania grodzic.

Należy dobrać taki sprzęt do pogrążania, którego użycie nie spowoduje uszkodzenia sąsiadujących z placem budowy budynków, konstrukcji i instalacji podziemnych.

Wykonawca na życzenie Nadzoru przedstawi charakterystykę sprzętu przeznaczonego do wykonania robót.

Roboty pomocnicze, w zależności od zakresu, warunków lokalnych i przyjętej technologii instalacji ścianki, mogą być wykonywane ręcznie lub mechanicznie przy użyciu koparek, dźwigów itp.

Wykonawca zobowiązany jest do używania sprawnego sprzętu, który zapewni właściwą jakość prowadzonych robót, zgodność z normami BHP, ochrony środowiska oraz przepisami dotyczącymi użytkowania sprzętu. Liczba, jakość i wydajność sprzętu musi gwarantować prowadzenie robót z odpowiednią wydajnością zgodnie z zasadami określonymi w Dokumentacji Projektowej i STWIORB.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWIORB D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne" Wymagania ogólne dotyczące sprzętu podano w warunkach kontraktu.

4.2. Wymagania szczegółowe

Materiały do wykonania stalowej ścianki szczelnej (grodzice, zamki) mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu przystosowanymi do przewozu elementów o długościach przewidzianych w Dokumentacji Projektowej.

Dobór środków transportu należy do Wykonawcy i zależy od wymagań konkretnego projektu. Przewożone materiały należy rozmieścić równomiernie na całej powierzchni ładunkowej i zabezpieczyć przed przesunięciem.

Niewłaściwe przenoszenie i nieodpowiednie składowanie grodzic, zwłaszcza profili płaskich, jest częstą przyczyną trudności podczas zagłębiania. Niewłaściwe podnoszenie, transport lub składowanie może być także przyczyną zniszczenia wstępnej powłoki grodzic. Podczas ustawiania grodzic zaleca się zapewnienie bezpiecznego dostępu robotnikom prowadzącym podstawę grodzicy podczas jej wstawiania w zamek grodzicy wcześniej zagłębionej. W przypadku gdy zapewnienie takiego dostępu jest niemożliwe (np. w sytuacji gdy korona ścianki znajduje się na zbyt dużej wysokości), zalecane jest stosowanie nanizaczy, które umożliwiają połączenie zamków bez obecności osób na poziomie korony ścianki.

Przenoszenie oraz składowanie brusów na placu budowy należy wykonywać w sposób niepowodujący znacznych ugięć brusów, uszkodzeń zamków i ewentualnych powłok ochronnych. W przypadku poziomego ułożenia brusów podczas transportu należy zapewnić podparcie w co najmniej w dwóch punktach, a podczas ułożenia pionowego, dopuszcza się jeden punkt zaczepienia.

Zaleca się przestrzeganie specjalnych wskazań, dotyczących przenoszenia i składowania określonych przez producenta grodzic. Zalecane jest składowanie brusów w sposób umożliwiający ich łatwe podnoszenie w kolejności ich wykorzystania.

Grodzice różnych typów i różnych gatunków stali należy składować oddzielnie i prawidłowo oznakować.

Składowanie i przenoszenie grodzic o profilach płaskich należy przeprowadzać z największą ostrożnością w celu uniknięcia odkształceń brusów.

Gdy składowane są grodzice stalowe wstępnie powlekane, należy stosować przekładki między każdą grodzicą w stosie.

W celu uniknięcia ugięć grodzic, które mogą powodować trwałe odkształcenia, należy przy przyjmowaniu liczby i miejsc podparć grodzic w stosie wziąć pod uwagę długość i sztywność pojedynczego brusa.

Zaleca się używanie do podnoszenia i pozycjonowania grodzic specjalnego oprzyrządowania, aby uniknąć zniszczenia grodzic, a w

szczególności zamków. Ochrona zamków nie jest wymagana, jeżeli do przenoszenia grodzic wykorzystuje się niemetalowe zawiesia płaskie. Oprzyrządowanie wykorzystujące przyczepność cierną może ulec zwolnieniu w sposób nieoczekiwany, dlatego też nie należy go stosować do przemieszczania brusów jeżeli nie są zapewnione dodatkowe środki bezpieczeństwa.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

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

5.2. Wymagania szczegółowe

5.2.1 Dokumentacja projektowa

Roboty należy prowadzić na podstawie zatwierdzonej do wykonania Dokumentacji Projektowej na wykonanie ścianki szczelnej, która powinna zawierać następujące informacje ogólne:

- plan sytuacyjny z zaznaczonymi drogami dojazdowymi oraz możliwymi utrudnieniami;
- ograniczenia dotyczące dowozu sprzętu lub/i materiałów;
- lokalizację reperów na terenie lub w sąsiedztwie budowy wraz z opisem wysokościowym;
- lokalizację wszystkich instalacji podziemnych (np. elektrycznych, telekomunikacyjnych, gazowych, wodociągowych, kanalizacyjnych) i napowietrznych oraz sąsiadujących budynków i budowli wraz z określeniem podatności na uszkodzenia w trakcie prowadzenia robót;
- opis rodzaju i parametrów/stanu gruntów, uwarstwienia podłoża na całym obszarze budowy oraz występowania i poziomów wód gruntowych;
- możliwość występowania kamieni, głazów lub innych przeszkód naturalnych i sztucznych w gruncie (np. starych fundamentów, kotew gruntowych, elementów ochrony katodowej, itp.);
- możliwość przyczepiania się gruntów spoistych do brusów w trakcie wyrywania ścianek;
- ograniczenia poziomu hałasu i drgań;
- ograniczenia dotyczące metody zagłębiania ścianki oraz metody wspomagającej;
- wymagania określające współczynnik przepuszczalności ścianki szczelnej w odniesieniu do wody i innych cieczy;
- w przypadku konstrukcji stykających się z wodą: poziom wody i jego zmiany (amplituda, częstość zmian wraz z ich przyczyną, np. opróżnienie zbiornika piętrzącego, pływy, itp.);
- dane dotyczące możliwych zanieczyszczeń gruntów.

Dokumentacja Projektowa na wykonanie ścianki szczelnej powinna zawierać również informacje szczegółowe wymagania techniczne dotyczące ścianek szczelnych obejmujące:

- osie projektowanej ścianki szczelnej;
- rozmieszczenie, rodzaj, długości i gatunek stali grodzic;
- projektowane rzędne korony i spodu ściany;
- sposób zabezpieczenia przed korozją lub system konserwujący;
- informacje, czy konieczne jest zespawanie zamków dla przenoszenia obciążenia ścinającego w kierunku podłużnym;
- różne etapy wykonania konstrukcji ścianki szczelnej.

Przed przystąpieniem do realizacji robót zaleca się aby dostępne były następujące dane uzupełniające:

- porównywalne doświadczenia z robót przeprowadzonych na terenach przyległych lub z robót podobnych przeprowadzonych w podobnych warunkach;
- stan istniejących budowli, konstrukcji i instalacji zlokalizowanych na terenach przyległych wraz z określeniem rodzaju i głębokości posadowienia;
- dane dotyczące niesprzyjających warunków pogodowych (np. silne wiatry i ich częstotliwość);
- silne przemarzanie gruntu wówczas, gdy może prowadzić do przekroczenia naprężeń w elementach ścianki szczelnej.

Jeżeli w sąsiedztwie placu budowy znajdują się obiekty znajdujące się w zasięgu stref oddziaływania wykopu to projekt powinien zawierać następujące informacje:

- zasięgi stref oddziaływania wykopu,
- informacje o stanie technicznym i typie konstrukcji obiektów znajdujących się w strefie tych oddziaływań,
- zalecenia co do montażu reperów, plomb i piezometrów przed wykonaniem wykopu,
- zalecenia co do częstotliwości wykonywania pomiarów geodezyjnych, badania stanu plomb i sprawdzania wahań poziomu wody gruntowej,
- zalecenia co do ewentualnego wzmocnienia konstrukcji, fundamentów, podłoża gruntowego pod sąsiadującymi z wykopem obiektami.

Dokumentacja Projektowa na wykonanie ścianki szczelnej powinna być opracowana przez Wykonawcę Robót. Opracowania Wykonawcy podlegają przedłożeniu i zatwierdzeniu przez Inżyniera.

5.2.2 Etapowanie robót

Poszczególne etapy realizacji robót powinny zostać ustalone w harmonogramie robót na podstawie informacji zawartych w Dokumentacji Projektowej. Przed przystąpieniem do realizacji robót jednoznacznie powinny zostać zdefiniowane kryteria przejścia z jednego etapu do następnego. Dla każdego etapu realizacji robót ważne są następujące dane dotyczące:

- poziomów zasypów i wykopów;
- poziomów i zmienności poziomów wody gruntowej i wód swobodnych w przypadku prowadzenia odwodnienia;

— charakterystyk materiału zasypowego i jego jakości po obu stronach ścianki szczelnej;
— przemieszczeń ścianki szczelnej na końcu poszczególnych etapów;
— ograniczeń dotyczących obciążeń naziomu za wykonywaną ścianką.

5.2.3 Przygotowanie terenu budowy

Teren budowy należy tak przygotować, aby prace można było wykonywać w sposób zapewniający bezpieczeństwo i założoną wydajność prowadzonych robót. Przygotowanie i wykorzystanie konstrukcji pomocniczych powinno odbywać się zgodnie z Dokumentacją Projektową. Przygotowanie terenu budowy obejmuje:

— wytyczenie w sposób trwały osi ścianki w terenie;
— wykonanie ewentualnych wykopów wstępnych lub/i ewentualnych platform roboczych i startowych;
— ewentualne spawanie, cięcie i malowanie powierzchni grodzic zgodnie z Polską Normą oraz odpowiednią STWIORB;

Zaleca się, aby przed przystąpieniem do pogrążania grodzic wykonać niezbędne urządzenia pomocnicze: kleszcze drewniane lub kleszcze z belek stalowych. Kleszcze drewniane są rozparte wkładkami drewnianymi i ściągnięte
śrubami. Zabiegi te wykonuje się w celu utrzymania należytego kierunku zgodnego z liniami wytyczonej osi ścianki. Podczas pogrążania grodzic w grunt żwirowaty zaleca się doczepiać od dołu sworznie ochronne, które zabezpieczają przed wtłaczaniem kamyków i zatykaniem zamka.

5.2.4 Ochrona instalacji naziemnych i podziemnych

Wykonawca na terenie prowadzenia robót odpowiada za ochronę wszystkich instalacji na powierzchni ziemi i urządzeń podziemnych wykazanych w Dokumentacji Projektowej dostarczonej przez Zamawiającego. Wykonawca zapewni ich właściwe oznaczenie i zabezpieczenie. Zaleca się, aby Wykonawca uzyskał od odpowiednich władz potwierdzenie informacji dostarczonych mu przez Zamawiającego.

W przypadku natrafienia w trakcie realizacji robót na niezinwentaryzowane urządzenie podziemne, należy niezwłocznie przerwać roboty, zabezpieczyć urządzenie, wezwać Kierownika Budowy, Nadzór, Projektanta oraz właściciela urządzenia w celu ustalenia dalszego trybu postępowania.

5.2.5 Wykonanie robót Grodzice należy pogrążać statycznie wg technologii opracowanej przez Wykonawcę robót.

5.2.6 Zwiększenie szczelności ścianek szczelnych

Z reguły woda przepływając przez zamki grodzic niesie ze sobą cząsteczki gruntu i dochodzi do samo uszczelnienia. Jeżeli wymagania Dokumentacji Projektowej w zakresie szczelności zamków są bardzo wysokie lub jeżeli istnieją uzasadnione obawy co możliwości wystąpienia samouszczelnienia można zastosować jedną z metod zmniejszenia wodoprzepuszczalności ścianek szczelnych. Metody te powinny być określone w projekcie technologicznym opracowanym przez Wykonawcę robót.

Szczelność zamków można powiększyć przez wprowadzenie specjalnych płynów lub mas wypełniających do wnętrza zamków. Najczęściej środki takie jest w stanie dostarczyć producent grodzic.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Wymagania ogólne dotyczące kontroli jakości robót podano w warunkach kontraktu.

6.2. Wymagania szczegółowe

Przed przystąpieniem do instalacji ścianki należy sprawdzić:

— poprawność wytyczenia osi ścianki;
— ewentualne kolizje ścianki z istniejącym uzbrojeniem terenu;
— przygotowanie platformy roboczej;
— zgodność rzędnych terenu z podanymi w Dokumentacji Projektowej;
— sprzęt zgodnie z nieniejszą STWIORB;
— materiały zgodnie z niniejszą STWIORB.

Nadzór powinien obejmować również kontrole i obserwacje, w czasie których należy sprawdzić:
zgodność warunków na placu budowy w zakresie danych dotyczących gruntu, wody gruntowej z założeniami
przyjętymi w projekcie;

— zgodność z założeniami Dokumentacji Projektowej w zakresie kolejności i metody wykonania robót;
— zgodność z Dokumentacją Projektową w zakresie sposobu podparcia ściany, kleszczy i rozpór, ich klasy stali i wymiarów, długości, typu i nośności kotew na poszczególnych etapach robót;
— dokładność metod pomiarowych stosowanych przy instalacji grodzic;
— zakres ewentualnych uszkodzeń w sąsiadujących budynkach, urządzeniach lub podziemnych instalacjach przed i po instalacji ściany w celu identyfikacji tych uszkodzeń, które mogłyby być spowodowane wykonywanymi pracami;
— jeżeli poziomy wody gruntowej i wody swobodnej są według Dokumentacji Projektowej parametrami krytycznymi, to należy je kontrolować w odpowiednio krótkich odstępach czasu, aby otrzymać wiarygodne dane do ich odwzorowania;
— głębokość wbicia ścianki.

Jeżeli prace realizowane są na terenie zabudowanym, to zaleca się rejestrowanie okresowo drgań i poziomów hałasu na terenie budowy oraz w najbardziej narażonych budynkach. Zaleca się, aby takie pomiary były wykonywane zgodnie z miejscową praktyką w celu porównania wyników z kryteriami, które są odpowiednie dla tego rejonu.

W przypadkach uzasadnionych zaleca się przeprowadzanie, z odpowiednią dokładnością, okresowych pomiarów przemieszczeń poziomych reperów na koronie ścianki szczelnej, w sposób pozwalający na ich porównanie z wartościami przemieszczeń przewidywanych w Dokumentacji Projektowej.

Jeśli w sąsiedztwie konstrukcji ścianki szczelnej znajdują się budynki lub instalacje podatne na uszkodzenia, to oprócz pomiarów opisanych powyżej zaleca się uwzględnienie co najmniej:
- pomiarów przemieszczeń na wybranej głębokości;
- pomiarów osiadań budynków i instalacji.

Tolerancje wykonania.

O ile w Dokumentacji Projektowej nie ustalono inaczej, to tolerancje wykonania ścianki szczelnej z grodzic stalowych wynoszą:
- położenie głowic grodzic według planu pogrążania (w kierunku prostopadłym do osi ścianki:
- na lądzie: e ≤ 75mm;
- na wodzie: e ≤ 100mm;
- pochylenie grodzic od pionu:
- na lądzie: i ≤ imax = 1% (0,01m/m);
- na wodzie: i ≤ imax = 1,5% (0,015m/m);

Tam gdzie w Dokumentacji Projektowej wymaga zagłębienia grodzic w nachyleniu, podane tolerancje pochylenia mają zastosowanie w odniesieniu do zakładanego kierunku.

Odchylenie grodzic od pionu może wynosić 2% w gruntach trudnych ze względu na pogrążanie, pod warunkiem, że żadne ścisłe kryteria nie zostały określone np. w odniesieniu do szczelności. Nie dopuszcza się natomiast możliwości rozejścia się zamków.

Geometryczne odchyłki pogrążania są zwykle uwzględnione w projekcie. Jeżeli określone odchyłki zostaną przekroczone, to należy zbadać zakres możliwego przeciążenia jakiegokolwiek elementu konstrukcyjnego oraz w przypadku konieczności podjąć odpowiednie działania naprawcze. Decyzję w tym zakresie podejmuje Projektant.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Wymagania ogólne

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest:
- m2 [metr kwadratowy] wbitej/wyjętej ścianki szczelnej o określonych parametrach,
- m [metr] długości przyciętej ścianki szczelnej po obwodzie.

Ilość robót określa się na podstawie Dokumentacji Projektowej z uwzględnieniem zmian zaakceptowanych przez Inżyniera i sprawdzonych po wykonaniu ścianki.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

Na podstawie wyników badań wg pkt. 6 należy sporządzić protokóły odbioru robót:
- Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu wg STWIORB D–M–00.00.00,
- Odbiór częściowy i ostateczny wg STWIORB D–M–00.00.00.

8.2. Szczegółowe zasady odbioru ścianki szczelnej

Odbioru robót dokonuje się na podstawie:
- obserwacji przebiegu pogrążania grodzic,
- zgodności wykonanych robót z Dokumentacją Projektową, wymaganiami STWIORB i uzgodnionym sposobem wykonania,
- deklaracji zgodności wbudowanych materiałów z Polską Normą;
- wyniki pomiarów geodezyjnych wykonywanych przez służbę geodezyjną Wykonawcy i sprawdzonych przez służbę geodezyjną Nadzoru,
- wyników innych badań rutynowych i dodatkowych wymaganych w Dokumentacji Projektowej lub zleconych przez Nadzór,
- Dokumentacji Projektowej z naniesionymi zmianami wprowadzonymi w trakcie realizacji robót;
- zapisów w Dzienniku Budowy,

Wszystkie badania i próby powinny dać wynik pozytywny. Jeżeli którekolwiek badanie lub próba dała wynik negatywny należy usunąć zaistniałą wadę i przedstawić roboty do ponownego odbioru.

8.3. Odbiory częściowe

Harmonogramy odbiorów częściowych sporządza Inżynier Projektu po zapoznaniu się z programem wytwarzania konstrukcji i programem montażu. Harmonogramy stanowią integralną część akceptacji programów. Sposób i zakres odbiorów częściowych opisane są w pkt 6. niniejszej Specyfikacji.

8.4. Odbiór ostateczny.

Odbiór ostateczny polega na finalnej ocenie rzeczywistego wykonania robót w odniesieniu do ich ilości, jakości i wartości.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne wymagania dotyczące podstawy płatności

Ogólne wymagania dotyczące płatności podane zostały w warunkach kontraktu.

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena jednostki obmiarowej obejmuje:

- opracowanie i przekazanie do Nadzoru wszystkich wymaganych kontraktem dokumentów poprzedzających przystąpienie do robót (projekty wykonawcze, technologiczne, harmonogramy, programy zapewnienia jakości itp.);
- opracowanie dokumentacji na wykonanie ścianki szczelnej z uwzględnieniem zastosowanego sprzętu i technologii w istniejących uwarunkowaniach terenowych (pogrążanie statyczne);
- zakup i transport na budowę wszystkich niezbędnych czynników produkcji;
- organizacja placu składowania grodzic wraz z jego likwidacją po zakończeniu robót, rozładunek, przemieszczanie elementów w obrębie placu;
- montaż i demontaż oraz przemieszczenie sprzętu;
- bieżąca kontrola stanu technicznego budynków i budowli znajdujących się w sąsiedztwie robót w czasie pogrążania ścianki,
- wykonanie niezbędnych pomiarów, badań i ekspertyz wymaganych w Dokumentacji Projektowej, STWIORB lub zleconych przez Nadzór;
- wykonanie i montaż elementów dodatkowych,
- wykonanie ewentualnego pogrążania próbnego;
- pogrążanie ścianki szczelnej;
- montaż i demontaż rozparć;
- spawanie grodzic;
- usunięcie ewentualnych usterek ścianki szczelnej lub elementów dodatkowych,
- roboty pomiarowe w trakcie wykonania i powykonawcze mające na celu określenie poziomu korony wbicia ściany oraz jej położenie w planie;
- przycięcie ścianki szczelnej wraz z wywozem odpadów,
- wyjęcie ścianki szczelnej stalowej wraz z wywozem z terenu robót,
- uporządkowanie terenu robót;
- przygotowanie materiałów niezbędnych do dokonania odbioru robót;

Cena zawiera również zapas na odpady i ubytki materiałowe powstałe w czasie pogrążania itp.
Wszelkie uszkodzenia budowli i instalacji zlokalizowanych w sąsiedztwie robót, powstałe trakcie lub po wykonaniu ścianek szczelnych spowodowane robotami objętymi STWIORB Wykonawca będzie usuwać na własny koszt.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

PN-EN ISO 12944	Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich.
PN-ISO 8501	Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Wzrokowa ocena
czystości powierzchni.	
PN-EN ISO 2808	Oznaczanie grubości powłok.
PN-EN 12063:2001:	Wykonawstwo specjalnych robót geotechnicznych. Ścianki szczelne.
PN-EN 10248-1:1999:	Grodzice walcowane na gorąco ze stali niestopowych. Techniczne warunki dostawy.
PN-EN 12048-2:1999:	Grodzice walcowane na gorąco ze stali niestopowych. Tolerancje kształtu i wymiarów.
PN-EN 10249-1:2000:	Grodzice kształtowane na zimno ze stali niestopowych. Techniczne warunki dostawy.
PN-EN 10249-2:2000:	Grodzice kształtowane na zimno ze stali niestopowych. Tolerancje kształtu i wymiarów.
PN-86/B-02480	Grunty budowlane. Określenia. Symbole. Podział i opis gruntów.
PN-68/B-06050	Roboty ziemne budowlane. Wymagania w zakresie wykonywania i badania przy odbiorze.
PN-88/B-04481	Grunty budowlane. Badania próbek gruntu.
PN-60/B-04493	Grunty budowlane. Oznaczenie kapilarności biernej.
PN-83/B-02482	Fundamenty budowlane. Nośność pali i fundamentów palowych.
PN-81/B-03020	Posadowienie bezpośrednie budowli. Obliczenia statyczne i projektowanie.
PN-83/B-03010	Ściany oporowe. Obliczenia statyczne i projektowanie.
PN-90/B-03200	Konstrukcje stalowe. Obliczenia statyczne i projektowanie.
PN-EN 996:1998	Sprzęt do palowania – Wymagania bezpieczeństwa.
PN-EN 1993-5:2007 (U)	Eurokod 3 – Projektowanie konstrukcji stalowych – Część 5: Palowanie i grodze
PN-EN 1997-1:2005 (U)	Eurokod 7 – Projektowanie geotechniczne – Część 1: Zasady ogólne
PN-EN 1997-2:2005 (U)	Eurokod 7 – Projektowanie geotechniczne – Część 2: Badania podłoża gruntowego

10.2. Inne

Zalecenia dotyczące wykonywania zabezpieczeń odbioru antykorozyjnych zabezpieczeń konstrukcji stalowych drogowych obiektów mostowych - IBDiM, Warszawa - 1999 r.

M 11.02.01. WBICIE PALI ŻELBETOWYCH 40x40cm

1.0 WSTĘP

1.1 Przedmiot STWIORB

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru fundamentów obiektów budowlanych wykonanych z żelbetowych, prefabrykowanych pali wbijanych w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2 Zakres stosowania STWIORB

Szczegółowa Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w p. 1.1.

1.3 Zakres robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem i kontrolą wykonania fundamentów z wykorzystaniem żelbetowych, prefabrykowanych pali wbijanych, pionowych o długości całkowitej 6,0m jako fundamenty konstrukcji mostowych.
Specyfikacja swoim zakresem obejmuje:

a) wykonanie niezbędnych zabezpieczeń wraz z ich rozbiórką;
b) prace przygotowawcze i pomiarowe:
   - wykonanie pali prefabrykowanych żelbetowych w wytwórni,
   - transport prefabrykatów pali w miejsce wbudowania;
   - wytyczenie osi pali;
   - zabezpieczenie instalacji na powierzchni ziemi i urządzeń podziemnych,
c) wbudowanie prefabrykowanych żelbetowych pali testowych wraz z palami kotwiącymi dla przeprowadzenia próbnych obciążeń pali;
d) opracowanie projektu próbnego obciążenia pali
e) przeprowadzenie próbnego obciążenia statycznego pali wraz z analizą wyników,
f) wbudowanie docelowych pali żelbetowych prefabrykowanych,
g) rozkucie głowic pali
h) uporządkowanie terenu robót.

1.4 Określenia podstawowe

Określenia podstawowe podane Specyfikacji są zgodne z normą [6] i z definicjami podanymi w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" p. 1.

1.4.1. Pal przemieszczeniowy

pal, który jest zagłębiony w grunt bez wiercenia lub usuwania urobku, z wyjątkiem zabiegów ograniczających wysadzinę, drgania, usuwania przeszkód lub ułatwiania zagłębiania.

1.4.2. Pal prefabrykowany

pal lub element pala, który jest wykonywany przed zagłębieniem jako jeden odcinek lub z kilku odcinków.

1.4.3. Pal złożony

Pal wykonywany z połączonych dwóch lub większej liczby różnych rodzajów lub wymiarów pali. Połączenie części składowych jest projektowane na przeniesienie obciążenia oraz zapobieganie rozdzieleniu się pala podczas i po wykonaniu (= pal zespolony).

1.4.4. Złącze pala

Element do łączenia odcinków pala przez spawanie albo przez połączenia mechaniczne.

1.4.5. Młot udarowy

Narzędzie budowlane do udarowego wbijania pali (masa uderzająca lub spadająca).

1.4.6.Wibrator (młot wibracyjny)

Narzędzie budowlane do zagłębiania i wyciągania pali, rur obsadowych lub osłonowych z zastosowaniem sił wibracji.

1.4.7 Kołpak

Urządzenie, zwykle stalowe, umieszczone pomiędzy podstawą młota udarowego, a palem lub rurą formującą w celu równomiernego rozłożenia uderzenia młota w głowicę pala.

1.4.8 Podkładka młota

Urządzenie lub materiał, umieszczany pomiędzy młotem udarowym, a kołpakiem w celu ochrony młota i głowicy pala przed niszczącymi bezpośrednimi uderzeniami. Materiał podkładki młota powinien być dostatecznie sztywny, aby przekazać bez strat energię uderzeń młota w pal.

1.4.9 Podkładka pala

Materiał, zwykle miękkie drewno, umieszczany pomiędzy kołpakiem a głowicą prefabrykowanego pala betonowego.

1.4.10 Przedłużka

Tymczasowe przedłużenie pala, używane podczas wbijania, które pozwala zagłębić wierzch pala poniżej powierzchni gruntu, lustra wody, albo poniżej najniższego punktu, do którego urządzenie wbijające może sięgnąć bez rozłączania prowadnicy.

1.4.11 Zagłębianie

Metody wprowadzania pali w grunt na wymaganą głębokość, takie jak wbijanie młotem, wibrowanie wciskanie, wkręcanie albo kombinacje tych lub innych metod.

1.4.12 Pal wbijany

Pal który jest zagłębiony w grunt przez wbijanie, przy czym grunt jest przemieszczany przez pal lub rurę obsadową

1.4.13 Wspomaganie zagłębiania
Metoda używana do ułatwienia zagłębiania pala w grunt, np. podpłukiwanie, wstępne przewiercanie, użycie materiałów wybuchowych, wstępne wbijanie
1.4.14 Podpłukiwanie
Użycie strumienia wody do ułatwiania zagłębiania pala za pomocą wypłukania części gruntu.
1.4.15 Wstępne przewiercanie (świdrem, płuczkowe)
Wiercenie przez przeszkody lub materiały zbyt zwarte, by mogły być przebite za pomocą projektowanego pala i urządzenia do zagłębiania
1.4.16 Dobicie
Pojedyncze uderzenia młota w pal prefabrykowany, podczas którego są mierzone energia uderzenia oraz odkształcenia jednostkowe/przyśpieszenia i/lub wpęd pala, w celu umożliwienia oceny nośności pala
1.4.17 Dobijanie
Dodatkowa seria uderzeń młota używana do wbicia pala prefabrykowanego w celu odtworzenia wymaganego oporu wbijania
1.4.18 Pal początkowy
Pierwszy pal roboczy na placu budowy
1.4.19 Pal do próbnego obciążenia
Pal poddawany próbnemu obciążeniu w celu określenia zależności oporów od przemieszczeń pala oraz otaczającego gruntu
1.4.20 Pal do prób wstępnych
Pal wykonywany przed rozpoczęciem zasadniczych robót palowych lub fragmentu robót, w celu ustalenia przydatności wybranego rodzaju pala, sprzętu do wbijania lub/i potwierdzenia rozwiązania projektowego, wymiarów i nośności.
1.4.21 Kryteria wbijania
Parametry wbijania, które powinny być spełnione podczas wbijania pala.
1.4.22 Wpęd
Średnie trwałe zagłębienie pala w grunt na jedno uderzenie, mierzone po serii uderzeń.
1.4.23 Monitorowanie
Prowadzenie obserwacji w ramach kontroli jakości technicznej procesu palowania.
1.4.24 Nadzór
Aktywna funkcja w nadzorowaniu i kierowaniu wykonaniem pali
1.4.25 Dokumentowanie
Sporządzenie trwałego zapisu faktów dotyczących wykonywania pali i rejestrowanych danych w formie „Dziennika wbijania pali" złożonego m.in. z „Metryk pali"
1.4.26 Dziennik wbijania pali
Dokument stanowiący szczegółowy zapis czynności realizowanych przez wykonawcę w trakcie realizacji robót palowych
1.4.27 Metryka pala
Szczegółowy zapis postępu zagłębiania pojedynczego pala zawierający następujące informacje [6]: numer podpory/fundamentu, numer pala, lokalizację pala, wymiary pala, klasa betonu pala, informacje na temat zbrojenia pala, informacje na temat liczby złączek i ich położenia, nachylenie projektowanego i wykonanego pala, datę rozpoczęcia i zakończenia zagłębiania pala, rodzaj i typ urządzenia do zagłębiania pala, ciężar młota, wysokość spadu młota, rodzaj stosowanej przedłużki oraz wpędy pala (w metryce należy podać jako wartość wpędu ilość uderzeń młota na każde 20cm postępu zagłębiania pala), rzędną terenu oraz rzędną projektowaną i wykonaną podstawy i głowicy pala, numer rysunku na podstawie którego realizowana jest robota, imię i nazwisko Kierownika Robót Palowych. Metryka pala jest częścią składową dziennika wbijania pali.
1.4.28 Próbne obciążenie pala zwiększone stopniami
Próbne obciążenie statyczne, w którym pal próbny jest obciążany siłą zwiększaną stopniami, utrzymywanymi przez pewien czas albo dopóki przemieszczenia pala praktycznie zanikną lub osiągną przewidzianą graniczę (badania ML).
1.4.29 Próbne obciążenie ze stałą prędkością wciskania
Próbne obciążenie statyczne, w którym pal próbny jest wciskany w grunt ze stałą prędkością z pomiarem siły wciskającej (badanie CRP).
1.4.30 Próbne obciążenie dynamiczne pala
Próbne obciążenie w którym na głowicę pala jest wywierana siła dynamiczna w celu analizy jego nośności.
1.4.31 Badania akustyczne, badania dynamiczne ciągłości (przy małych odkształceniach)
Badanie ciągłości, w którym seria fal akustycznych jest przesyłana od nadajnika do odbiornika przez beton pala, a charakterystyki odbieranych fal są mierzone i wykorzystywane do oceny ciągłości i zmian przekroju trzonu pala.
1.4.32 Prześwietlanie akustyczne
Akustyczne badanie ciągłości betonu pala, wykonywane z otworu rdzeniowego w trzonie pala lub z wbudowanych rurek.
1.4.33 Poziom roboczy
Poziom terenu palowania, na którym pracują palownice/kafary.
1.4.34 Poziom głowicy
Projektowany poziom, do którego pal jest ścinany lub wyrównywany przed jego połączeniem z konstrukcją.
1.4.35 Poziom podstawy
Poziom dolnego końca pala.
1.4.36 Wierzch głowicy pala
Górna powierzchnia pala.
1.4.37 Głowica pala
Górna część pala.

1.4.38 Trzon pala
Element pala pomiędzy głowicą i podstawą.
1.4.39 Spód pala
Dolna część pala.
1.4.40 Podstawa pala
Dolna powierzchnia pala.
1.4.41 Pale/element z odzysku
Element prefabrykowany wykonany pierwotnie do innego przeznaczenia, lecz dopuszczony jako przydatny do użycia jako pal, np. rura stalowa z przemysłu naftowego.
1.4.42 Wysadzina
Przemieszczenie ku górze gruntu lub pala
1.4.43 Fundament palowy
Odmiana fundamentu pośredniego, określana również jako fundament głęboki - obciążenia przenoszone są w tego rodzaju fundamencie na głębsze warstwy podłoża.
1.5 Ogólne wymagania dotyczące robót
Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość wykonanych robót i ich zgodność z dokumentacją projektową oraz STWIORB. Ogólne wymagania dotyczące robót podano w STWIORB D-M-00.00.00. "Wymagania ogólne" p. 1.5.
2.0 MATERIAŁY
2.1 Ogólne wymagania dotyczące materiałów
Ogólne wymagania dotyczące materiałów podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" p. 2. Stosowane materiały i elementy powinny być zgodne z odpowiednią Polską Normą lub posiadać aprobatę techniczną Instytutu Techniki Budowlanej (ITB)/Instytutu Badawczego Dróg i Mostów (IBDiM) zgodnie z p. 2.1. STWIORB D-M-00.00.00.
2.2 Pale prefabrykowane
Materiały i produkcja prefabrykowanych pali żelbetowych, jak również ich złączy, powinny spełniać wymagania normy prEN 12794:1997 lub Aprobaty Technicznej IBDiM/ITB. Wytwórnia, w której wykonywane są prefabrykaty pali, musi posiadać wymagane odrębnymi przepisami certyfikaty i zezwolenia i nie powinna być zmieniana bez uprzedniego powiadomienia Nadzoru. Źródła dostaw materiałów do wykonania prefabrykatów pali powinny być udokumentowane i nie powinny być zmieniane bez uprzedniego powiadomienia Nadzoru.
Wykonane w wytwórni pale pod względem wytrzymałościowym powinny być zgodne z projektem wykonawczym palowania.
Materiałem do wykonania fundamentu na budowie są gotowe prefabrykowane pale żelbetowych o wymiarach 40x40cm wykonane z betonu C40/50 . Długość maksymalna pali jest ograniczona jedynie możliwościami ich wbicia na przewidzianą w projekcie głębokość. Pale dłuższe niż 16m (18m) wykonuje się jako łączone za pomocą łączek patentowych. Jeżeli w dokumentacji projektowej nie określono inaczej pale łączone należy wykonać z prefabrykatów o proporcji długości odcinka górnego do dolnego ok. 2:1. Nie zaleca się projektowania pojedynczych pali dłuższych niż 16m ze względu na ograniczenia związane z transportem prefabrykatów po drogach publicznych.
3.0 SPRZĘT
3.1 Ogólne wymagania dotyczące sprzętu
Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" p. 3.
3.2 Szczegółowe wymagania dotyczące sprzętu
Podstawowym sprzętem do wykonania robót jest palownica z młotem hydraulicznym (6÷9t). Szczegółowe wymagania techniczne dla palownicy i młota określone są w dokumentacji techniczno-ruchowej. Specyfikacja nie precyzuje typu sprzętu, który zależy od możliwości Wykonawcy.
Wykonawca zobowiązany jest do używania sprawnego sprzętu, który zapewni właściwą jakość prowadzonych robót palowych, zgodność z normami BHP, ochrony środowiska oraz przepisami dotyczącymi użytkowania sprzętu. Liczba, jakość i wydajność sprzętu musi gwarantować prowadzenie robót zgodnie z zasadami określonymi w dokumentacji projektowej i niniejszej specyfikacji. Roboty palowe powinny być wykonane specjalistycznym sprzętem kafarowym (palownicą) składającym się z młota, urządzenia napędzającego młot, dźwignicy oraz ewentualnych urządzeń i konstrukcji ułatwiających wbijanie. Wykonawca powinien przedstawić Nadzorowi charakterystykę sprzętu będącego w jego posiadaniu, przeznaczonego do wykonania robót palowych.
4.0 TRANSPORT
4.1 Wymagania ogólne
Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" p. 4.
4.2 Wymagania szczegółowe
Do transportu pali należy używać samochodów przystosowanych do przewożenia elementów o długości dostosowanej do maksymalnej długości przewożonych prefabrykatów. Pozostałe materiały można przewozić dowolnymi środkami transportu z zabezpieczeniem ich przed
uszkodzeniem.
Pale w czasie załadunku/rozładunku należy podnosić tylko za uchwyty transportowe wykonane wraz z prefabrykatem. Przy podnoszeniu prefabrykatu do młota palownicy należy wykorzystać jeden punkt zaczepienia w proporcjach 70%:30% długości pala. Prefabrykaty należy składować tak, aby nie powstawały nadmierne naprężenia. Prefabrykaty powinny być podparte w sposób ciągły lub punktowo na podkładach drewnianych, co najmniej w miejscach uchwytów transportowych.
Rodzaj środków do transportu oraz załadunku i wyładunku musi być indywidualnie dobrany do wymogów konkretnego projektu wykonawczego i typu stosowanych pali. Pale uszkodzone w czasie transportu, załadunku, wyładunku nie mogą być wbudowane i należy je usunąć z placu budowy. Do transportu można przeznaczyć prefabrykaty, których wytrzymałość betonu na ściskanie osiągnęła min. 40MPa.

5.0 WYKONANIE FUNDAMENTU PALOWEGO

5.1 Wymagania ogólne

Ogólne wymagania dotyczące wykonania robót podano w STWIORB D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne" p. 5.

5.2 Wymagania dokumentacyjne

5.3 Projekt wykonawczy palowania

Projekt wykonawczy palowania powinien jednoznacznie określać:

- rodzaj pali i ich przekrój,
- cechy materiałowe i wytrzymałościowe pali (m.in. wymaganą ilość zbrojenia),
- przekroje i parametry geotechniczne gruntów z dokumentacji geotechnicznej,
- lokalizację każdego pala,
- tolerancje położenia, jeżeli są inne niż określone w normie [6],
- specjalne wymagania dotyczące technologii zagłębienie pali (m.in. kolejność wbicia pali);
- projektowaną nośność i obciążenia maksymalne pala,
- długości pali,
- rzędne głowic pali lub/i rzędne rozkucia jeżeli rozkucie głowicy jest wymagane,
- rzędne stóp pali - jeżeli osiągnięcie rzędnej stopy pala jest wymagane - lub/i wymagania dotyczące osiągnięcia minimalnej wartości wpędu - o ile jej określenie jest możliwe, np. na podstawie wcześniejszych doświadczeń lub/i wyników próbnych obciążeń statycznych/dynamicznych pali.

Projekt wykonawczy powinien zgodnie z [6] zawierać również informacje z projektu budowlanego na temat pozostałości konstrukcji i fundamentów w gruncie, instalacji podziemnych, zanieczyszczeń podłoża lub zagrożeń, występowania materiałów nasypowych, przeszkód, sposobów monitorowania prowadzonych robót, aktualne dane topograficzne (rzędne i spadki terenu, położenie osi głównych, rzędna poziomu roboczego), warunki terenowe i wynikające z nich ograniczenia, warunki i ograniczenia środowiskowe oraz inne aspekty mogące mieć wpływ na roboty palowe.

Jeżeli projekt wykonawczy nie zawiera powyższych informacji obowiązkiem Wykonawcy jest doprecyzowanie ustaleń projektu przed rozpoczęciem palowania lub opracowanie własnego projektu wykonawczego w oparciu o powyższe wytyczne. W przypadku opracowania projektu wykonawczego palowania przez Wykonawcę podlega on zatwierdzeniu przez Nadzór.

5.4 Projekt próbnego obciążenia

W przypadku gdy dokumentacja wykonawcza nie zawiera projektu próbnego obciążenia Wykonawca jest zobowiązany do jego opracowania zgodnie z wymaganiami określonymi w Polskiej Normie [5]. Projekt próbnego obciążenia powinien określać:

- rodzaj próbnego obciążenia – statyczne/dynamiczne;
- wymaganą liczbę próbnych obciążeń uwzględniającą wymagania Polskiej Normy oraz zmienność warunków gruntowych;
- przekroje i parametry geotechniczne gruntów z dokumentacji geotechnicznej,
- lokalizację pali próbnych (testowych);
- rodzaj pali próbnych, ich przekrój i długość,
- ewentualne określenie warunków wykorzystania pali próbnych jako pali docelowych (nośnych);
- projekt urządzenia do przeprowadzenia próbnego obciążenia;
- lokalizację ewentualnych pali kotwiących, ich rodzaj, przekrój i długość oraz ewentualne warunki wykorzystania pali kotwiących jako pali docelowych (nośnych);
- cechy materiałowe i wytrzymałościowe pali próbnych i kotwiących (m.in. wymaganą ilość zbrojenia),
- tolerancje położenia oraz rzędne stóp i głowic pali próbnych i kotwiących,
- projektowaną nośność pala próbnego wg projektu wykonawczego oraz projektowaną wartość próbnego obciążenia;
- ciężar, rodzaj i sposób realizacji ewentualnego balastowania urządzenia do próbnych obciążeń pali;
- warunki przeprowadzenia próbnego obciążenia;
- sposób przeprowadzenia próbnego obciążenia;
- sposób interpretacji wyników próbnego obciążenia.

Projekt próbnego obciążenia podlega przedłożeniu do Nadzoru.

5.5 Prace przygotowawcze

5.6 Składowanie

Pale powinny być złożone na placu składowym i podparte w sposób ciągły lub na podkładach drewnianych w miejscach zapewniających niezmienność ich cech geometrycznych. Pale powinny być podparte na podkładach nie rzadziej niż w miejscach uchwytów transportowych.

5.7 Wyznaczenie osi pali

Osie pali i osie fundamentu powinny być wyznaczone przez służbę geodezyjną Wykonawcy i sprawdzone przez służbę geodezyjną Nadzoru. Szkic z podaniem danych pomiarowych należy włączyć do dziennika wbijania pali. Punkty wyznaczające osie pali i osie fundamentu powinny być oznaczone w gruncie w sposób trwały.

Miejsca wbicia pali powinny być wyznaczone przez wykonawcę na podstawie współrzędnych geodezyjnych lub w nawiązaniu do osi podłużnej obiektu i osi podpór wytyczonych. Pozycja każdego pala przed wbiciem i po wbiciu powinna zostać skontrolowana geodezyjnie i udokumentowana w operacie geodezyjnym załączonym do dziennika palowania.

Jeżeli w projekcie palowania nie określono inaczej to pale należy zagłębiać zachowując następujące odchyłki geometryczne zgodnie z [6]:

- położenie w planie pali pionowych i ukośnych (mierzone w poziomie roboczym):
  - na lądzie: $e \leq 0{,}1$m;
  - na wodzie: zgodnie z projektem wykonawczym;
- pochylenie pali pionowych:

- $i \leq i_{max} = 0{,}04$ (0,04m/m);

- pochylenie pali ukośnych:
  - $i \leq i_{max} = 0{,}04$ (0,04m/m);

gdzie *i* oznacza tangens kąta między projektowaną, a rzeczywistą osią pala.
Geometryczne odchyłki wykonania pali należy uwzględnić w projekcie. Jeżeli określone odchyłki zostaną przekroczone, to należy zbadać zakres możliwego przeciążenia jakiegokolwiek elementu konstrukcyjnego oraz, w razie konieczności, podjąć odpowiednie działania naprawcze. Decyzję w tym zakresie podejmuje Projektant.
Jeżeli są wymagane lub dopuszczone odchyłki geometryczne inne niż podane w projekcie lub niniejszej specyfikacji, to należy je uzgodnić przed rozpoczęciem robót.

5.8 Ochrona instalacji na powierzchni ziemi i urządzeń podziemnych

Wykonawca na terenie prowadzenia robót odpowiada za ochronę wszystkich instalacji na powierzchni ziemi i urządzeń podziemnych wykazanych w dokumentacji dostarczonej przez Zamawiającego. Wykonawca zapewni ich właściwe oznaczenie i zabezpieczenie. Zaleca się, aby Wykonawca uzyskał od odpowiednich władz potwierdzenie informacji dostarczonych mu przez Zamawiającego.
W przypadku natrafienia w trakcie realizacji robót na niezinwentaryzowane urządzenie podziemne, należy niezwłocznie przerwać roboty, zabezpieczyć urządzenie, wezwać Kierownika Budowy, Nadzór, Projektanta oraz właściciela urządzenia w celu ustalenia dalszego trybu postępowania.

5.9 Wykonanie pali

Przed przystąpieniem do wbijania pali należy:
- przygotować stanowisko do pracy palownicy, tzw. platformę roboczą;
- dostarczyć na budowę pale prefabrykowane;
- sprawdzić czy urządzenie wbijające przeznaczone do wprowadzania pali w grunt posiada ważne świadectwo dopuszczenia do pracy, a jego operator aktualne zezwolenie na jego obsługę.

Palownicę należy ustawić tak, aby oś pionowa młota pokrywała się z punktem osiowym wytyczającym środek geometryczny pala. Ustawienie masztu palownicy powinno być pionowe lub skośne, o ile tak przewidziano w projekcie palowania.
Przed przystąpieniem do wykonania zasadniczego palowania należy wbić pale testowe i kotwiące. W trakcie wbijania pali testowych należy odnotować poziomy ich zagłębienia w gruncie i odpowiadające tym poziomom wpędy pali (ilość uderzeń na 20cm zagłębienia pala) na całej długości pali.
Zaleca się, aby w przypadku wszystkich pali energia przekazywana przez urządzenie wbijające była tak dobrana, aby zostały spełnione następujące wymagania:
- naprężenia ściskające:
  - maksymalne obliczone naprężenia ściskające nie było większe od 0,8 × charakterystyczna wytrzymałość betonu na ściskanie w czasie wbijania;
- naprężenia rozciągające:
  - maksymalna obliczona siła nie była większa od $0{,}9 \times f \times A$, gdzie
    - *f*: charakterystyczna granica plastyczności zbrojenia;
    - *A*: pole przekroju zbrojenia;

Jeżeli podczas wbijania są mierzone naprężenia to ich wartości mogą być o 10% większe od podanych wyżej wartości obliczonych.
Przy ocenie naprężeń od wbijania należy szczególną uwagę zwrócić w przypadku przebijania przez warstwę mocną do warstwy słabej, gdyż wówczas mogą wystąpić duże naprężenia rozciągające w palu.
Następnie należy wykonać próbne obciążenia statyczne lub/i dynamiczne pali testowych.
Na podstawie opracowanych wyników próbnych obciążeń statycznych/dynamicznych oraz odnotowanych w trakcie wbijania pali testowych i kotwiących poziomów wbicia i odpowiadających im wpędów należy przeprowadzić weryfikację przyjętych założeń do projektowania i rozwiązań projektowych. W wyniku weryfikacji należy określić ostateczne długości pali w poszczególnych obszarach oraz ich wpędy niezbędne dla zapewnienia wystarczającej nośności poszczególnych pali docelowych. W gruntach spoistych nie należy przyjmować kryterium wpędu.
Jeśli w projekcie wykonawczym lub projekcie próbnego obciążenia nie ustalono inaczej, to pale testowe i kotwiące można wykorzystać jako
elementy nośne w docelowych rusztach palowych, jeżeli nie uległy one zniszczeniu w trakcie realizacji próbnych obciążeń lub ich
przemieszczenia pionowe (podniesienie pala) nie były większe niż 15mm. W przypadku stwierdzenia większego przemieszczenia pala należy go dobić.
Po weryfikacji projektu, na podstawie wyników próbnego obciążenia, należy dokończyć palowanie zasadnicze.
O ile w dokumentacji projektowej nie określono inaczej:
- w trakcie palowania docelowego pale zaleca się wbijać zaczynając od pali wewnętrznych i kończąc na palach zewnętrznych (w przypadku gruntów zagęszczonych) lub zaczynając od pali zewnętrznych w kierunku wewnętrznych w przypadku gruntów słabo zagęszczonych.
- bezpośrednio po wbiciu głowice pali powinny być na poziomie +60cm w stosunku do spodu projektowanych korpusów bądź ław fundamentowych;
- głowice należy rozkuć na długości 55cm do poziomu +5cm w stosunku do spodu projektowanych płyt/elementów zwieńczających.

W przypadku zsuwania się pala z wymaganego kierunku, trzeba pal wyciągnąć i wbić ponownie. Gdy pal uzyska już prowadzenie w gruncie sprawdza się współosiowość pala i młota oraz zachowanie zaprojektowanego kierunku wbijania. Po ewentualnym wprowadzeniu poprawki położenia można przystąpić do właściwego wbijania.
Początkowo pale wbija się z małej wysokości wprowadzając przy tym korekty położenia pala. Po doprowadzeniu pala w grunt nośny, wbijanie należy kontynuować przy wysokości opuszczenia młota zgodnej z wielkością przyjętą do wyznaczenia wpędu pala – zagłębienia

pala serią 10 uderzeń młota o znanej masie lub ilość uderzeń młota dla uzyskania 20cm zagłębienia pala, aż do uzyskania projektowanej rzędnej lub spełnienia kryterium wpędu. Uzyskane wyniki należy zamieszczać w metryce pala.
Skoki (energię) młota należy zmniejszyć po wbiciu pala do przewarstwień twardej gliny, bardzo zagęszczonego drobnego piasku, głazów, dużych otoczaków itp., gdy powyżej zalegają grunty słabe. W tych warunkach może nastąpić podłużne zginanie pala szczególnie niebezpieczne przy silnych uderzeniach młota.
W celu ochrony głowicy pala wymaga się umieszczenia na nich kołpaków. Głównym zadaniem kołpaków jest rozłożenie na cały przekrój poprzeczny głowicy obciążeń przekazywanych przez młot, zmniejszenie naprężeń stykowych i zabezpieczenie przed miejscowymi wyboczeniami głowicy. W przypadku uszkodzenia głowicy pala należy przerwać wbijanie, a uszkodzony odcinek odciąć. W przeciwnym przypadku rosną straty energii, skuteczność wbijania maleje, a uszkodzenie może się rozprzestrzenić dalej.
W trakcie wbijania pali należy na bieżąco kontrolować stan techniczny ewentualnych budynków znajdujących się w sąsiedztwie. O ile w dokumentacji projektowej nie określono inaczej nie należy dążyć do wbijania pala do projektowanej rzędnej mimo małego wpędu. Uzyskanie rzędnej projektowej jest niezbędne jedynie w przypadku pali dozbrajanych w górnej strefie (pracujących w fundamentach obciążonych znacznymi siłami poziomymi). W innych przypadkach nośność pali na długości nie ulega zmianie i mogą być one skracane na podstawie określonego w dokumentacji projektowej kryterium wpędu.
Uznaje się, że pale wprowadzane w grunt są zdolne do przenoszenia obciążeń projektowych jeżeli spełnione są równocześnie warunki:

- zagłębienie z ostatnich serii uderzeń młota są mniejsze od wielkości wpędu obliczonego dla konkretnych warunków wbijania;
- spód pala uzyskał projektowaną rzędna.

W przypadku uzyskiwania w trakcie wbijania bardzo małych wpędów, grożących zniszczeniem głowicy/trzonu pala można odstąpić od konieczności spełnienia warunku uzyskania przez stopę projektowanej rzędnej. Decyzję w tej sprawie może podjąć wyłącznie Projektant.

6.0 KONTROLA ROBÓT

6.1 Wymagania ogólne

Ogólne wymagania dotyczące kontroli robót podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" p. 6.

6.2 Wymagania szczegółowe

Jakość robót palowych ocenia się na podstawie:

- obserwacji przebiegu wykonania robót palowych,
- zgodności wykonanych robót z dokumentacją projektową, niniejszą specyfikacją i uzgodnionym sposobem wykonania,
- zapisów w dzienniku wbijania pali i ewentualnych zapisów w dzienniku budowy,
- deklaracji zgodności wbudowanych materiałów z Polską Normą lub Aprobatą Techniczną IBDiM/ITB,
- wyniki pomiarów geodezyjnych wykonywanych przez służbę geodezyjną wykonawcy i sprawdzonych przez służbę geodezyjną Nadzoru,
- wyników badań rutynowych i dodatkowych badań zleconych przez Nadzór oraz
- wyników próbnego obciążenia, o ile jego przeprowadzenie jest wymagane.

Dokumenty stanowiące podstawę oceny robót powinny być dostarczone przez Wykonawcę i przechowywane przez co najmniej 5 lat po zakończeniu robót, a dokumenty wskazane przez Nadzór powinny być dołączone do dokumentacji archiwalnej obiektu. Zaleca się aby takimi dokumentami były metryki pali.

6.3 Tolerancje wykonawcze

Tolerancje wykonania pala w przypadku - gdy nie zostały ustalone w dokumentacji projektowej – są następujące:

- rzędna podstawy pala + 10/-50cm;
- rzędna głowicy pala po rozkuciu/obcięciu ± 3cm;
- przekrój pala –5mm/+8mm.

Pozostałe tolerancje zostały określone w p. 5.7.

7.0 OBMIAR ROBÓT

7.1 Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" p. 7.

7.2 Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest 1 sztuka pala prefabrykowanego wprowadzonego w grunt zgodnie z projektem.
O ile w dokumentacji projektowej nie określono inaczej za pal wprowadzony w grunt zgodnie z projektem uznaje się:

- pal który osiągnął projektowaną rzędną wbicia stopy;
- pal o wymaganej nośności niezależnie od poziomu wbicia stopy pala, długości obcięcia lub/i rozkucia pala.

Jednostką obmiarową dla opracowania projektu próbnego obciążenia pali jest ryczałt.
Jednostką obmiarową dla próbnego statycznego obciążenia pali z opracowaniem wyników próbnego obciążenia jest ryczałt.

8.0 ODBIÓR ROBÓT

8.1 Ogólne zasady odbioru robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" p. 8.

8.2 Szczegółowe zasady odbioru robót palowych

Odbiór robót palowych dokonywany jest na podstawie:

- dokumentacji projektowej z naniesionymi zmianami i uzupełnieniami, dokonanymi w trakcie wykonywania robót,
- zgodności wykonanych robót z dokumentacją projektową, niniejszą specyfikacją i uzgodnionym sposobem wykonania,
- zapisów w dzienniku wbijania pali i ewentualnych zapisów w dzienniku budowy,
- deklaracji zgodności wbudowanych materiałów z Polską Normą lub Aprobatą Techniczną IBDiM/ITB,
- wyników pomiarów geodezyjnych wykonywanych przez służbę geodezyjną Wykonawcy i sprawdzonych przez służbę geodezyjną Nadzoru,
- wyników badań rutynowych i dodatkowych badań zleconych przez Nadzór oraz

- wyników próbnego obciążenia, o ile jego przeprowadzenie jest wymagane.

Wszystkie badania i próby powinny dać wynik pozytywny. Jeżeli którekolwiek badanie lub próba dała wynik negatywny należy usunąć zaistniałą wadę i przedstawić roboty do ponownego odbioru.

9.0 PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1 Ogólne wymagania dotyczące podstawy płatności

Ogólne wymagania dotyczące płatności podane zostały w STWIORB D-M-00.00.00. "Wymagania ogólne" p. 9.

9.2 Cena jednostki obmiarowej

Cena jednostkowa opracowania projektu próbnego obciążenia obejmuje:

- opracowanie projektu próbnego obciążenia pali;

Cena jednostkowa próbnego statycznego obciążenia pali z opracowaniem wyników próbnego obciążenia obejmuje:

- zakup i transport na budowę wszystkich niezbędnych czynników produkcji;
- organizacja placu składowania pali, rozładunek, przemieszczanie pali w obrębie placu wraz z likwidacją placu;
- roboty pomiarowe mające na celu wyznaczenie lokalizacji oraz projektowanego poziomu głowic poszczególnych pali;
- montaż i demontaż oraz przemieszczenie sprzętu;
- opracowanie projektu próbnego obciążenia pali;
- przygotowanie i wbicie pali testowych w ilości 2szt;
- przygotowanie stanowisk do próbnego obciążenia pali;
- przeprowadzenie próbnego statycznego obciążenia pali testowych;
- opracowanie wyników próbnego obciążenia;

Cena jednostkowa pala prefabrykowanego wprowadzonego w grunt zgodnie z projektem obejmuje :

- zakup i transport na budowę wszystkich niezbędnych czynników produkcji;
- organizacja placu składowania pali, rozładunek, przemieszczanie pali w obrębie placu wraz z likwidacją placu;
- roboty pomiarowe mające na celu wyznaczenie lokalizacji oraz projektowanego poziomu głowic poszczególnych pali;
- montaż i demontaż oraz przemieszczenie sprzętu;
- w przypadkach uzasadnionych kontrolę stanu technicznego sąsiadujących budynków;
- w przypadkach uzasadnionych monitoring drgań;
- opracowanie projektu wykonawczego palowania;
- przygotowanie i wbicie pali;
- prowadzenie dziennika palowania;
- rozkucie głowic pali;
- roboty pomiarowe mające na celu określenie lokalizacji i poziomu głowic wykonanych pali;
- uporządkowanie terenu robót;
- przygotowanie materiałów niezbędnych do dokonania odbioru robót palowych.

10.0 PRZEPISY ZWIĄZANE

[1]. PN-86/B-02480 Grunty budowlane. Określenia. Symbole. Podział i opis gruntów.
[2]. PN-68/B-06050 Roboty ziemne budowlane. Wymagania w zakresie wykonywania i badania przy odbiorze.
[3]. PN-88/B-04481 Grunty budowlane. Badania próbek gruntu.
[4]. PN-60/B-04493 Grunty budowlane. Oznaczenie kapilarności biernej.
[5]. PN-83/B-02482 Fundamenty budowlane. Nośność pali i fundamentów palowych.
[6]. PN-EN 12699:2000. Wykonawstwo specjalnych robót geotechnicznych. Pale przemieszczeniowe. PKN, czerwiec 2003.

M.12.01.00. STAL ZBROJENIOWA

M.12.01.02. Zbrojenie betonu stalą klasy A III (BSt500S)

1.0 Wstęp

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem niniejszej STWIORB są wymagania szczegółowe dotyczące wykonania i odbioru Robót związanych z wykonaniem zbrojenia w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej Specyfikacji mają zastosowanie przy wykonywaniu zbrojenia drogowych obiektów inżynierskich.
Roboty, których dotyczy Specyfikacja obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie Robót związanych z:

- przygotowaniem zbrojenia,
- montażem zbrojenia,
- kontrolą jakości Robót i materiałów.

Zakres Robót obejmuje wszystkie elementy konstrukcji i nasypów zbrojonych oraz konstrukcje związane z wyposażeniem i obsługą obiektów.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej STWIORB są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami oraz określeniami podanymi w STWIORB DM.00.00.00 "Wymagania Ogólne".
Pręty stalowe wiotkie - pręty stalowe o przekroju kołowym żebrowane o średnicy do 40mm.
Pręty stalowe sztywne - kształtowniki pełniące funkcję zbrojenia betonu
Partia wyrobu - wiązka drutów tego samego gatunku o jednakowej średnicy nominalnej, pochodząca z jednego wytopu.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru. Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w STWIORB DM.00.00.00.

2.0 Materiały

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

2.1. Stal zbrojeniowa

2.1.1. Asortyment stali zbrojeniowej

Do zbrojenia konstrukcji żelbetowych w obiektach objętych zakresem Kontraktu stosuje się stal klasy A-IIIN gatunku RB500W spełniającą wymagania wg PN-ISO 6935-2:1998 i PN-ISO 6935-2/Ak:1998 lub BSt500S-Q.T.B wg Aprobaty technicznej.

2.1.2. Wymagania przy odbiorze

Przeznaczona do odbioru na budowie partia prętów musi posiadać Aprobatę Techniczną i być zaopatrzona w atest, w którym ma być podane:

- oznaczenie stali do zbrojenia betonu zgodne z PN-ISO 6935-2:1998
- dane ujęte w punkcie cechowania stali do zbrojenia betonu wg normy powyżej
- datę badania
- masę partii materiału do badań
- wyniki badań

Nie dopuszcza się do odbioru stali bez deklaracji zgodności, przywieszek identyfikacyjnych oraz stali, która przy oględzinach zewnętrznych wykazuje wady powierzchniowe w postaci pęcherzy, naderwań, rozwarstwień i pozostałości jamy wsadowej.

2.1.3. Magazynowanie stali zbrojeniowej

Stal zbrojeniowa powinna być magazynowana pod zadaszeniem w przegrodach lub stojakach z podziałem wg wymiarów i gatunków. Stal nie powinna być w bezpośrednim kontakcie z gruntem, powinna być chroniona przed wpływem warunków atmosferycznych, czynnikami korozyjnymi i zanieczyszczeniami.

2.1.4. Badanie stali na budowie

Badaniu stali na budowie należy poddać każdą osobną partię stali nie większą od 60 ton. Z każdej partii należy pobrać po 6 próbek do badania na zginanie i 6 próbek do określenia granicy plastyczności. Stal może być przeznaczona do zbrojenia tylko wówczas, jeśli na próbkach zginanych nie następuje pęknięcie lub rozwarstwienie. Jeżeli rzeczywista granica plastyczności jest niższa od stwierdzonej na zaświadczeniu lub żądanej - stal badana może być użyta tylko za zezwoleniem Inspektora Nadzoru.

2.2. Drut montażowy

Do montażu prętów zbrojenia należy używać wyżarzonego drutu stalowego tzw. wiązałkowego. Średnicę drutu wiązałkowego należy dostosować do średnicy prętów głównych w złączu.

2.3. Podkładki dystansowe

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

2.4. Elektrody do spawania zbrojenia

Do spawania prętów zbrojeniowych można stosować elektrody rutylowe średnio otulone ER146 lub E432R11 odpowiadające wymaganiom normy PN-M-69433.

3.0 Sprzęt

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STWIORB D-M.00.00.00. „Wymagania ogólne" pkt. 3. Sprzęt używany przy przygotowaniu i montażu zbrojenia wiotkiego w konstrukcjach mostowych powinien spełniać wymagania obowiązujące w budownictwie ogólnym. W szczególności wszystkie rodzaje sprzętu jak: giętarki, prostowarki, 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.

4.0 Transport

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWIORB D-M.00.00.00 „Wymagania ogólne" pkt. 4. Pręty do zbrojenia powinny być przewożone odpowiednimi środkami transportu, w sposób zapewniający uniknięcie trwałych odkształceń oraz zgodnie z przepisami BHP i ruchu drogowego.

5.0 Wykonanie robót

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

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. 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 słonej wody, należy zmyć wodą słodką.
Stal pokrytą łuszczącą się rdzą i zabłoconą, oczyszcza się szczotkami drucianymi ręcznie lub mechanicznie lub 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.

5.2.2. Prostowanie prętów

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

5.2.3. Cięcie prętów **zbrojeniowych**

Cięcia przeprowadza się przy użyciu mechanicznych noży. Dopuszcza się również cięcie palnikiem acetylenowym.

5.2.4. Odgięcia prętów, haki

Minimalne średnice trzpieni używanych przy wykonywaniu haków zbrojenia dla poszczególnych gatunków stali podaje tabela nr 23 normy PN-S-10042. Walcówki i prętów nie należy zginać w strefie zgrzewania lub spawania. Na zimno, na budowie można wykonywać odgięcia prętów o średnicy d < 12 mm. Pręty o średnicy d > 12 mm powinny być odginane z kontrolowanym podgrzewaniem.
Wewnętrzna średnica odgięcia strzemion i prętów montażowych powinna spełniać warunki podane W pn-91/s-10042. Należy zwrócić szczególną uwagę, przy odgięć prętów, na ich zewnętrzną stronę. Niedopuszczalne są tam pęknięcia powstałe podczas wyginania.

5.3. Montaż zbrojenia

5.3.1. Wymagania ogólne

Układ zbrojenia w konstrukcji imtisi umożliwić 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 nie łuszczącej się rdzy.
Nie można wbudowywać stali zapuszczonej smarami lub innymi środkami chemicznymi, zabrudzonej farbami, zabłoconej i oblodzonej, stali, która była wystawiona na działanie słonej wody.
Jeżeli dokumentacja projektowa nie stanowi inaczej to:

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

- 0,07m - dla zbrojenia głównego fundamentów i podpór masywnych,
- 0,055m - dla strzemion fundamentów i podpór masywnych,
- 0,Q5m - dla prętów głównych lekkich podpór,
- 0,03ni - dla zbrojenia głównego dźwigarów,
- 0,025m - dla strzemion dźwigarów głównych i zbrojenia płyt pomostów wg PN-S-10042.

Układanie zbrojenia bezpośrednio na deskowaniu i podnoszenie na odpowiednią wysokość w trakcie betonowania jest niedopuszczalne.
Niedopuszczalne jest chodzenie i transportowanie materiałów bezpośrednio po wykonanym szkielecie zbrojeniowym.
Należy używać podkładek zdolnych do przeniesienia ciężaru zbrojenia o nasiąkliwości większej od nasiąkliwości betonu zbrojonego elementu.

5.3.2, Montowanie zbrojenia

5.3.2.1. Łączenie prętów za pomocą spawania

Stale klasy A-IIIN sąspawalne przy zachowaniu warunków dodatkowych wg PN-H-84023/06. Przy łączeniu prętów za pomocą spawania dopuszcza się następujące rodzaje połączeń:

- zakładkowe spoiny jednostronne - łukiem elektrycznym,
- zakładkowe spoiny dwustronne - lukiem elektrycznym,

Wymiary spoin i nośności połączeń spawanych należy przyjmować wg p. 12.7 normy PN-S-10042. Miejsca spawania powinny być położone poza odcinkami krzywizn prętów. Minimalna odległość spoin od krzywizny odgięcia powinna wynosić l0d.
Do zgrzewania i spawania prętów mogą być dopuszczeni jedynie spawacze wykwalifikowani, mający odpowiednie uprawnienia.

5.3.2.2. Łączenie prętów na zakład bez spawania

Zaleca się łączenie na zakład bez spawania (wiązanie drutem) pojedynczych prętów prostych, prętów z odgięciami oraz zbrojenia wykonanego z drutów w postaci pętlic. Długości zakładów w połączeniach zbrojenia należy obliczać w zależności od ilości łączonych prętów w przekroju oraz ich wymaganej długości kotwienia wg normy PN-S-10042 p.12.8.. Dopuszczalny procent prętów łączonych na zakład w jednym przekroju nie może być większy niż:

- dla prętów żebrowanych 50%,
- dla prętów gładkich 25%.

W jednym przekroju można łączyć na zakład bez spawania 100%> dodatkowego zbrojenia poprzecznego, niepracującego. Odległość w świetle prętów łączonych w jednym przekroju nie powinna być mniejsza niż 2d.

5.3.2.3 Kotwienie prętów

Rodzaje i długości kotwienia prętów w betonie w zależności od rodzaju stali i klasy betonu należy obliczać wg normy PN-S-10042 p. 12.6.
Minimalne długości kotwienia prętów prostych bez haków, o ile na rysunkach nie wskazano inaczej, przyjmuje się:

- dla prętów gładkich ściskanych - 30 d
- dla prętów żebrowanych ściskanych - 25 <J
- dla prętów gładkich rozciąganych - 50 d
- dla prętów żebrowanych rozciąganych - 40 *A*

Minimalne długości kotwienia prętów ki. A-IIIN przed hakami i odgięciami, o ile na rysunkach nie wskazano inaczej, przyjmuje się:

- dla prętów ściskanych ze stali ki. A-IIIN - 20 d
- dla prętów rozciąganych ze stali kł. A-IIIN - 25 d

5.3.2.4 Skrzyżowania prętów

Pręty zbrojenia należy łączyć w sposób określony w Dokumentacji Projektowej
Skrzyżowania prętów należy wiązać drutem wiązałkowym, zgrzewać lub łączyć specjalnymi zaciskami. Drut wiązałkowy, wyżarzony o średnicy lmm, używa się do łączenia prętów o średnicy do 12mm, przy średnicach większych należy stosować drut o średnicy l,5mm.

6.0 Kontrola jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w STWIORB D-M.00.00.00 „Wymagania ogólne" pkt. 6. Kontrola jakości Robót wykonania zbrojenia polega na sprawdzeniu jakości materiałów, zgodności z Dokumentacją Projektową oraz podanymi powyżej wymaganiami. Zbrojenie podlega odbiorowi jak dla robót zanikających. Przy odbiorze stali dostarczonej na budowę każdorazowo zgodnie z normą PN-H-93215 należy sprawdzić:

- zgodność zamówienia materiału z przywieszkami i atestami stali
- stan powierzchni prętów
- wymiary przekroju poprzecznego i długości prętów

A także, dla partii stali (poszczególnych średnic) wbudowywanej w podpory i ustrój nośny, po komisyjnym pobraniu próbek, Wykonawca zleci do jednostki badawczej wykonanie badania:

- sprawdzenie masy (kg/m)
- granicy plastyczności Re (MPa)
- wytrzymałości na rozciąganie Rm (MPa)
- wydłużenia A5 (%)
- zginania na zimno

W przypadku wątpliwości lub wyników badań odbiegających od normy można odesłać partię stali z budowy. Na etapie wykonywania zbrojenia sprawdzeniu podlegają:

- zgodność gatunków stali, średnic, prostość prętów
- zgodność kształtów i wymiarów z dokumentacją techniczną
- oględziny powierzchni w miejscach gięcia prętów
- czystość zbrojenia (brak zendry, rdzy, błota, miejsc zatłuszczonych)
- poprawność montażu w deskowaniach (wg p.5 S.T.)

Zmontowane zbrojenie podlega odbiorowi końcowemu z wpisem do Dziennika Budowy zgodnie zp. 8.3. S.T.
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: + 5mm, - Omm;
- odstęp od czoła elementu lub konstrukcji: ± lOmm;
- długość pręta między odgięciami: ± lOmm;
- miejscowe wykrzywienie: ± 5mm.

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 20% ogólnej ich liczby na tym pręcie

7.0 Obmiar Robót

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

7.1. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarowa jest 1 kilogram.
Do obliczania należności przyjmuje się teoretyczną ilość (kg) zmontowanego zbrojenia tj. łączną teoretyczną długość prętów poszczególnych średnic pomnożoną odpowiednio przez ich masę jednostkową kg/m. Nie dolicza się stali użytej na zakłady przy łączeniu prętów, przekładek i stojaków 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.

8.0 Odbiór robót

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

8.1. Zgodność Robót z Dokumentacją Projektowa i STWIORB

Roboty powinny być wykonane zgodnie z Dokumentacją Projektową i STWIORB oraz 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 stwierdzenia Inspektora Nadzoru w Dzienniku Budowy o wykonaniu Robót zgodnie z Dokumentacją Projektową i STWIORB,
- inne pisemne stwierdzenia Inspektora Nadzoru o wykonaniu Robót.

8.2.2. Zakres Robót

Zakres Robót zanikających lub ulegających zakryciu potwierdzają 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, pod względem gatunków stali, średnic i kształtów prętów
- zgodności z Dokumentacją Projektową liczby prętów w poszczególnych przekrojach,
- usytuowania zbrojenia,
- rozstawu prętów,
- prawidłowości wykonania odgięć, złącz i długości zakotwień prętów,
- zachowania wymaganej projektem otuliny zbrojenia,
- czystości zbrojenia w elemencie, a także niezmienności układu zbrojenia.

Do odbioru Robót mają zastosowanie postanowienia zawarte w STWIORB DM.00.00.00 "Wymagania Ogólne".

9.0 Podstawa płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB-D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt. 9.

9.1. Cena jednostkowa

Cena jednostkowa kilograma zmontowanego zbrojenia obejmuje:

- składniki ceny jednostkowej określone w D-M.00.00.00, pkt. 9.1.;
- wykonanie pomostów roboczych dla montażu zbrojenia,

- koszt dowozu i montażu elementów w przypadku prefabrykacji zbrojenia na zapleczu Wykonawcy,
- wykonanie badań kontrolnych.
- oczyszczenie, cięcie, odgięcie prętów,
- łączenie prętów,
- podparcie, użycie elementów dystansowych i elementów utrzymujących otulinę prętów,
- montaż zbrojenia w deskowaniu, koszt przekładek dystansujących w celu otrzymania wymaganej otuliny,
- montaż kotew talerzowych
- oczyszczenie zbrojenia przed betonowaniem,
- oczyszczenie deskowań i terenu Robót,

Koszty wykonania niezbędnej dokumentacji technologicznej i roboczej dla prawidłowego rozmieszczenia zbrojenia, wykonanie szczegółowych rysunków zbrojeniowych dla elementów powtarzalnych, zmiany w sposobie łączenia prętów ponosi Wykonawca Robót, powinny być uwzględnione w cenie jednostkowej. Koszty wytworzenia i montażu kotew należy ująć w wycenie elementów betonowych, w które będą wbudowane.

10.0 Przepisy związane

PN-ISO 6935-1	Stal do zbrojenia betonu. Pręty gładkie
PN-ISO 6935-1/Ak	Stal do zbrojenia betonu. Pręty gładkie. Dodatkowe wymagania stosowane w kraju.
PN-ISO 6935-2	Stal do zbrojenia betonu. Pręty żebrowane
PN-ISO 6935-2/Ak	Stal do zbrojenia betonu. Pręty żebrowane. Dodatkowe wymagania stosowane w kraju
PN-ISO 6935-2/Ak/Apl	Stal do zbrojenia betonu. Pręty żebrowane. Dodatkowe wymagania stosowane w kraju.
PN-EN 10002-1 + AC1	Metale. Próba rozciągania. Metoda badania w temperaturze otoczenia
PN-B-06251	Roboty betonowe i żelbetowe. Wymagania techniczne.
PN-H-04408	Metale. Technologiczna próba zginania.
PN-H-84023.06	Stal określonego stosowania. Stal do zbrojenia betonu .Gatunki.
PN-H-93215	Walcówka i pręty stalowe do zbrojenia betonu.
PN-S-10042	Obiekty mostowe. Konstrukcje betonowe, żelbetowe i sprężone. Projektowanie.
PN-M-69433	Spawalnictwo. Elektrody stalowe otulone do spawania stali niskowęglowych niskostopowych o podwyższonej wytrzymałości.

M.13.01.00 BETON KONSTRUKCYJNY

M.13.01.01 Beton fundamentów klasy C25/30 W8 F150 w deskowaniu
M.13.01.04 Beton podpór klasy C25/30 W8 F150 w elementach o grubości > 60cm
M.13.01.05 Beton ustroju niosącego klasy C25/30 W8 F150 w elementach o grubości < 60cm
M.13.01.05a Beton ustroju niosącego klasy C30/37 W8 F150 w elementach o grubości < 60cm

1.0 Wstęp

1.1 Przedmiot Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem niniejszej STWIORB są wymagania szczegółowe dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem betonu konstrukcyjnego dla obiektów mostowych w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2 Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna (STWIORB) jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3 Zakres robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej Specyfikacji Technicznej dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem betonów konstrukcyjnych dla drogowych obiektów inżynierskich.
Specyfikacja Techniczna dotyczy wszystkich czynności umożliwiających i mających na celu wykonanie robót związanych z:

- wykonaniem mieszanki betonowej,
- transportem mieszanki na budowę,
- wykonaniem deskowań i niezbędnych rusztowań,
- układaniem i zagęszczaniem mieszanki betonowej,
- pielęgnacją betonu.

1.4 Określenia podstawowe

Określenia podstawowe w niniejszej Specyfikacji Technicznej są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami, „Rozporządzeniem Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 30 maja 2000 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogowe obiekty inżynierskie i ich usytuowanie" oraz określeniami podanymi w ST D-M.00.00.00 oraz podanymi poniżej.
Beton - materiał powstały ze zmieszania cementu, kruszywa grubego i drobnego, wody oraz ewentualnych domieszek i dodatków, który uzyskuje swoje właściwości w wyniku hydratacji cementu.
Mieszanka betonowa - całkowicie wymieszane składniki betonu, które są jeszcze w stanie umożliwiającym zagęszczenie wybraną metodą.
Beton stwardniały - beton, który jest w stanie stałym i który osiągnął pewien poziom wytrzymałości.
Beton zwykły - beton o gęstości w stanie suchym większej niż 2000 kg/m3, ale nie przekraczającej 2600kg/m^3.
Beton wytworzony na budowie - beton wyprodukowany na placu budowy przez wykonawcę na jego własny użytek.
Beton towarowy - beton dostarczony jako mieszanka betonowa przez osobę lub jednostkę nie będącą wykonawcą. Za beton towarowy wg PN-EN 206-1 uznaje się również: beton produkowany przez wykonawcę poza miejscem budowy i beton produkowany na miejscu budowy, ale nie przez wykonawcę.
Beton projektowany - beton, którego wymagane właściwości i dodatkowe cechy są podane producentowi, odpowiedzialnemu za dostarczenie betonu zgodnego z wymaganymi właściwościami i dodatkowymi cechami. Termin odnosi się do betonu o ustalonych właściwościach.
Beton recepturowy - beton, którego skład i składniki, jakie powinny byc użyte, są podane producentowi odpowiedzialnemu za dostarczenie betonu zgodnego z wymaganymi właściwościami i dodatkowymi cechami. Termin odnosi się do betonu o ustalonym składzie.
Rodzina betonów - grupa betonów, dla których jest ustalona i udokumentowana zależność pomiędzy odpowiednimi właściwościami.
Metr sześcienny betonu - ilość mieszanki betonowej, która po zagęszczeniu zgodnie z procedurą podaną w PN-EN 12350-1, zajmuje objętość jednego metra sześciennego.
Zaczyn cementowy - mieszanina cementu i wody.
Zaprawa - mieszanina cementu, wody, składników mineralnych i ewentualnych dodatków przechodzących przez sito kontrolne o boku oczka kwadratowego 2mm.
Betoniarka samochodowa - betoniarka umieszczona na samojezdnym podwoziu, umożliwiająca mieszanie i dostarczenie jednorodnej mieszanki betonowej.
Urządzenie mieszające - urządzenie z reguły montowane na podwoziu samojezdnym i umożliwiające utrzymywanie mieszanki betonowej w stanie jednorodnym podczas transportu.
Urządzenie niemieszające - urządzenie stosowane do transportu mieszanki betonowej bez jej mieszania, np. wywrotka samochodowa lub zasobnik.
Zarób - ilość mieszanki betonowej wyprodukowana w jednym cyklu operacyjnym betoniarki lub ilość rozładowana w ciągu 1 min. z betoniarki o pracy ciągłej.
Ładunek - ilość mieszanki betonowej transportowana pojazdem, obejmująca jeden zarób lub więcej zarobów.
Dostawa - proces przekazywania przez producenta mieszanki betonowej.

Partia - ilość mieszanki betonowej, która jest: wykonana w jednym cyklu operacyjnym mieszarki okresowej, lub wykonana w czasie 1 min w mieszarce o pracy ciągłej, lub przewożona jako gotowa w betoniarce samochodowej, gdy jej napełnienie wymaga więcej niż jednego cyklu pracy mieszarki okresowej lub więcej niż jednej minuty mieszania w mieszarce o pracy ciągłej.
Próbka złożona - ilość mieszanki betonowej, składająca się z kilku porcji pobranych z różnych miejsc partii lub mieszanki, dokładnie wymieszanych ze sobą.
Próbka punktowa - ilość mieszanki betonowej pobrana z części partii lub masy betonu, składająca się z jednej lub więcej porcji, dokładnie wymieszanych ze sobą.
Porcja - ilość mieszanki betonowej pobrana, w pojedynczej czynności, za pomocą narzędzia do pobierania próbek.
Domieszka - składnik dodawany podczas procesu mieszania betonu w małych ilościach w stosunku do masy cementu w celu modyfikacji właściwości mieszanki betonowej lub betonu stwardniałego.
Dodatek - drobnoziarnisty składnik stosowany do betonu w celu poprawy pewnych właściwości lub uzyskania specjalnych właściwości. Rozróżnia się dwa typy dodatków nieorganicznych: prawie obojętne (typ I) i posiadające właściwości pucolanowe lub utajone właściwości hydrauliczne (typII).
Kruszywo - ziarnisty materiał mineralny odpowiedni do stosowania do betonu. Kruszywa mogą być naturalne, pochodzenia sztucznego lub pozyskane z materiału wcześniej użytego w obiekcie budowlanym.
Kruszywo zwykłe - kruszywo o gęstości ziarn w stanie suchym większej niż niż 2000 kg/m^3, ale nie przekraczającej 3000 kg/m^3.
Cement - drobno zmielony materiał nieorganiczny, który po zmieszaniu z wodą daje zaczyn, wiążący i twardniejący w wyniku hydratacji oraz innych procesów, zachowujący po stwardnieniu wytrzymałość i trwałość także pod wodą.
Całkowita zawartość wody - woda dodana oraz woda już zawarta w kruszywie i znajdująca się na jego powierzchni a także woda w domieszkach i dodatkach zastosowanych w postaci zawiesin jak również woda wynikająca z dodania lodu lub naparzania.
Efektywna zawartość wody - różnica między całkowitą ilością wody w mieszance betonowej a ilością wody zaabsorbowaną przez kruszywo.
Współczynnik woda/cement (w/c) - stosunek efektywnej zawartości masy wody do zawartości masy cementu w mieszance betonowej.
Nasiąkliwość betonu - stosunek masy wody, którą zdolny jest wchłonąć beton do jego masy w stanie suchym.
Stopień wodoszczelności - symbol literowo-liczbowy (np. W8) klasyfikujący beton pod względem przepuszczalności wody. Liczba po literze W oznacza dziesięciokrotną wartość ciśnienia wody w MPa, działającego na próbki betonowe.
Stopień mrozoodporności - symbol literowo-liczbowy (np. F150) klasyfikujący beton pod względem jego odporności na działania mrozu. Liczba po literze F oznacza wymaganą liczbę cykli zamrażania i odmrażania próbek betonowych.
Klasa wytrzymałości betonu - symbol literowo-liczbowy (np. C25/30) klasyfikujący .beton pod względem jego wytrzymałości na ściskanie. Pierwsza liczba po literze C oznacza minimalną wytrzymałość charakterystyczną oznaczaną na próbkach walcowych $f_{ck,cyl}$ w N/mm^2 (MPa), draga liczba – minimalną wytrzymałość charakterystyczną oznaczaną na próbkach sześciennych $f_{ck,cube}$ w N/mm^2 (MPa).
Wytrzymałość charakterystyczna betonu - wartość wytrzymałości, poniżej której maże się znaleźć 5% populacji wszystkich możliwych oznaczeń wytrzymałości dla danej objętości betonu.
Klasa ekspozycji betonu - określa wymagania materiałowo - technologiczne dotyczące odporności betonu na oddziaływanie środowiska przy założeniu co najmniej 50 lat eksploatacji.
W zależności od niej dobierany jest skład, klasa wytrzymałości i struktura betonu.
Dla elementów nie wyszczególnionych w dokumentacji projektowej należy przyjąć za normą PN-EN 206-1 następujące klasy ekspozycji:

Klasa ekspozycji	Oznaczenie klasy	Opis środowiska
1. Brak zagrożenia agresją środowiska lub zagrożenia korozją	X0	Betony niezbrojone i niezawierające innych elementów metalowych. Betony zbrojone bardzo suche.
2. Korozja spowodowana karbonatyzacją	XC 1	Suche lub stale mokre
	XC 2	Mokre, sporadycznie suche
	XC 3	Umiarkowanie wilgotne
	XC 4	Cyklicznie mokre i suche
3. Korozja spowodowana chlorkami nie pochodzącymi z wody morskiej	XD1	Umiarkowanie wilgotne
	XD2	Mokre, sporadycznie suche
	XD3	Cyklicznie mokre i suche
4. Korozja spowodowana chlorkami z wody morskiej	XS1	Narażenie na działanie soli zawartych w powietrzu, ale nie na bezpośredni kontakt z wodą morską
	XS 2	Stałe zanurzenie
	XS 3	Strefy pływów, rozbryzgów i aerozoli
5. Agresywne oddziaływanie zamrażania/rozmrażania bez środków odladzających albo ze środkami odladzającymi	XF1	Umiarkowanie nasycone wodą bez środków odladzających
	XF 2	Umiarkowanie nasycone wodą ze środkami odladzającymi
	XF 3	Silnie nasycone wodą bez środków odladzających
	XF 4	Silnie nasycone wodą ze środkami odładzającymi
6. Agresja chemiczna	XA 1	Środowisko chemicznie mało agresywne
	XA 2	Środowisko chemicznie średnio agresywne
	XA 3	Środowisko chemicznie silnie agresywne

W wymaganiach dotyczących każdej klasy ekspozycji należy określić:

- dopuszczalne rodzaje i klasy składników,

- maksymalny współczynnik w/c,
- minimalną zawartość cementu,
- minimalną klasę wytrzymałości na ściskanie betonu (opcjonalnie),
- minimalną zawartość powietrza w mieszance betonowej -jeśli dotyczy.

Specyfikacja - końcowe zestawienie udokumentowanych wymagań technicznych dotyczących wykonania lub składu betonu, podane producentowi.
Specyfikujący - osoba lub jednostka ustalająca specyfikację mieszanki betonowej i stwardniałego betonu.
Producent - osoba lub jednostka produkująca mieszankę betonową.
Wykonawca - osoba lub jednostka stosująca mieszankę betonową do wykonania konstrukcji lub elementu.
Okres użytkowania - okres, w którym stan betonu w konstrukcji odpowiada wymaganiom eksploatacyjnym dotyczącym tej konstrukcji, pod warunkiem, że jest ona właściwie użytkowana.
Badanie wstępne - badanie lub badania mające na celu sprawdzenie przed podjęciem produkcji, jaki powinien być skład nowego betonu lub rodziny betonów, aby spełnił wszystkie określone wymagania dotyczące mieszanki betonowej i betonu stwardniałego.
Badanie identyczności - badanie mające na celu określenie czy wytypowane zaroby lub ładunki pochodzą z odpowiedniej populacji.
Badanie zgodności - badanie wykonywane przez producenta w celu oceny zgodności betonu.
Ocena zgodności - systematyczne badanie stopnia, w jakim wyrób spełnia wyspecyfikowane wymagania.
Oddziaływanie środowiska - takie oddziaływania chemiczne i fizyczne na beton, które wpływają na niego lub na zbrojenie lub na inne znajdujące się w nim elementy metalowe, a które nie zostały uwzględnione jako obciążenia w projekcie konstrukcyjnym.
Weryfikacja - potwierdzenie przez sprawdzenie obiektywnych dowodów, że wyspecyfikowane wymagania zostały spełnione.
Obiekt inżynierski - do takich obiektów zaliczamy: obiekty mostowe, tunele, przepusty i konstrukcje oporowe.
Obiekt mostowy - budowla przeznaczona do przeprowadzenia drogi, samodzielnego ciągu pieszego lub pieszo-rowerowego, szlaku wędrówek zwierząt dziko żyjących lub innego rodzaju komunikacji gospodarczej nad przeszkodą terenową, a w szczególności: most, wiadukt, estakadę, kładkę.
Tunel - budowla przeznaczona do przeprowadzenia drogi, samodzielnego ciągu pieszego lub pieszo-rowerowego, szlaku wędrówek zwierząt dziko żyjących lub innego rodzaju komunikacji gospodarczej przez lub pod prze szkodą terenową, a w szczególności: tunel, przejście podziemne.
Przepust - budowla o przekroju poprzecznym zamkniętym, przeznaczona do przeprowadzenia cieków, szlaków wędrówek zwierząt dziko żyjących lub urządzeń technicznych przez korpus drogi.
Konstrukcja oporowa - budowla przeznaczona do utrzymywania w stanie stateczności uskoku naziomu gruntów rodzimych lub nasypowych.

1.5 Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość materiałów i wykonywanych Robót oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, ST i poleceniami Inspektora Nadzoru. Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w ST DM.00.00.00 "Wymagania Ogólne".

2.0 Materiały

Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania podano w STWIORB DM.00.00.00. „Wymagania ogólne" pkt. 2.
technicznych, jakim powinny odpowiadać drogowe obiekty inżynierskie i ich usytuowanie".
Poniżej w związku z wprowadzeniem PN-EN 206-1:2003 Beton-Część 1: Wymagania, właściwości, produkcja i zgodność, podano równoważne oznaczenia klas wg PN-B-03264:2002/Apl, załącznik F (informacyjny)

Wymagania dotyczace	B20	B25	B30	B37	B45	B50	B55	B60	B85
C12/15	Cl 6/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60	C70/85

2.1 Składniki mieszanki betonowej

Składniki betonu zgodnie z PN-EN 206-1 nie powinny zawierać substancji szkodliwych w ilościach mogących obniżać trwałość betonu lub spowodować korozję zbrojenia. Ustalona ogólna przydatność danego składnika nie oznacza, że może on być stosowany w każdej sytuacji i do każdego składu betonu. Jeśli nie ma normy europejskiej dotyczącej danego składnika, gdy nie jest on w niej uwzględniony lub gdy dany składnik jest znacząco niezgodny z wymaganiami takiej normy, określenie przydatności tego składnika można przeprowadzić na podstawie:

- europejskiej aprobaty technicznej, dotyczącej zastosowania danego składnika,
- odpowiedniej normy krajowej lub postanowień przyjętych w kraju stosowania betonu, dotyczących jego zastosowania.

2.1.1 Cement - wymagania i badania

Cement pochodzący z każdej dostawy musi spełniać wymagania zawarte w PN-EN 197-1. Dla betonów konstrukcyjnych dopuszczalne jest stosowanie wyłącznie cementu portlandzkiego niskoalkalicznego czystego (bez dodatków) - CEM I o następujących klasach zależnych od klas betonu:

- do betonów klasy C16/20 i C20/25 - cement klasy 32,5 NA;
- do betonów klasy C25/30 i C30/3 7 - cement klasy 42,5 NA;
- do betonów klasy C35/45 i większej - cement klasy 52,5 NA

Do każdej partii dostarczonego cementu musi być dołączone świadectwo jakości (atest) wraz z wynikami badań z uwzględnieniem wymagań „Rozporządzenia Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 30 maja 2000 r. w sprawie warunków technicznych, jakim

powinny odpowiadać drogowe obiekty inżynierskie i ich usytuowanie". Znak zgodności umieszczony przez producenta na opakowaniach musi być potwierdzony odpowiednim certyfikatem wydanym przez jednostkę certyfikującą, a określającym zgodność z normami przedmiotowymi.
Cement pochodzący z każdej dostawy przed użyciem do wykonania mieszanki betonowej musi być poddany badaniom wg norm: PN-EN 196-1, -2, -3, -5, -6, -7 i -21. Wyniki należy ocenić wg PN-EN 197-1.

2.1.2 Kruszywo

Do betonu należy stosować kruszywo mineralne odpowiadające wymaganiom normy PN-EN 12620. Ponadto zgodnie z „Rozporządzeniem Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 30 maja 2000 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogowe obiekty inżynierskie i ich usytuowanie" kruszywo powinno odpowiadać wymaganiom, które zestawiono poniżej.

2.1.2.1. Kruszywo grube - wymagania i badania

Kruszywo do betonu powinno charakteryzować się stałością cech fizycznych i jednorodnością uziarnienia, pozwalającą na wykonanie partii betonu o stałej jakości. Poszczególne rodzaje i frakcje kruszywa muszą być składowane oddzielnie, na umocnionym i czystym podłożu, w sposób uniemożliwiający mieszanie się. W przypadku stosowania kruszywa pochodzącego z różnych źródeł należy spowodować, aby udział tych kruszyw był jednakowy dla całej konstrukcji betonowej. Do betonu klasy C20/25 można stosować żwir o maksymalnym wymiarze ziarna do 32 mm.Do betonu klasy C25/30 i wyższej należy stosować wyłącznie grysy granitowe lub z innych skał - z wyjątkiem skał bazaltowych, zbadanych przez uprawnioną jednostkę badawczą, o maksymalnym wymiarze ziania do 16 mm, spełniające następujące wymagania:

a) zawartość pyłów i zanieczyszczeń:

Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna zawartość w kruszywie grubym
Pyły mineralne	do 1 %
Zanieczyszczenia obce	do 0,25 %
Zanieczyszczenia organiczne	*)
Ziarna nieforemne	do 20 %
Grudki gliny	0%

*) W ilości nie dającej barwy ciemniejszej od wzorcowej

b) właściwości fizyczne i chemiczne kruszywa:

Właściwości	Dopuszczalna zawartość w kruszywie grubym
Wskaźnik rozkruszenia: - grysy granitowe - grysy bazaltowe i inne	 do 16 % do 8 %
Nasiąkliwość	do 1,2 %
Mrozoodporność	do 2 % *) do 10 % **)
Reaktywność alkaliczna z cementem (wg PN-B-06714/34)	zwiększenie wymiarów liniowych < 0 , 1 %
Zawartość związków siarki	do 0,1 %
Zawartość podziania	do 5 %
Zawartość nadziarna	do 10 %

*) Wg metody bezpośredniej

**) Wg zmodyfikowanej metody bezpośredniej (BN-84/6774-02)

Dostawca kruszywa jest zobowiązany do przekazania dla każdej partii kruszywa wyników badań pełnych wg PN-86/B-06712/Al:97, PN-86/B-06714, PN-EN 933 i PN-EN1097 oraz wyników badania specjalnego dotyczącego reaktywności alkalicznej, w terminach przewidzianych przez Inspektora Nadzoru. Na budowie należy dla każdej partii kruszywa wykonać kontrolne badania niepełne obejmujące:

- oznaczenie składu ziarnowego, PN-EN 933-1:2000
- oznaczenie ziaren nieforemnych, PN-78/B-06714/16
- oznaczenie zawartości zanieczyszczeń obcych, PN-78/B-06714/12
- oznaczenie zawartości grudek gliny (oznaczać jak zawartość zanieczyszczeń obcych),
- oznaczenie zawartości pyłów mineralnych, PM-78/B-06714/13.

W przypadku, gdy kontrola wykaże niezgodność cech danego kruszywa z wymaganiami, użycie takiego kruszywa może nastąpić po jego uszlachetnieniu (np. przez płukanie lub dodanie odpowiednich frakcji kruszywa) i ponownym sprawdzeniu. Należy prowadzić bieżącą kontrolę wilgotności kruszywa dla korygowania recepty roboczej betonu.

2.1.2.2. Kruszywo drobne - wymagania i badania

Kruszywem drobnym powinny być piaski o uziarnieniu do 2 mm pochodzenia rzecznego lub kompozycja piasku rzecznego i kopalnianego uszlachetnionego, spełniające wymagania:

a) w zakresie zawartości określonych ułamkiem masowym poszczególnych frakcji w stosie okruchowym:
- ziarna nie większe niż 0,25 mm - 14 do 19 %,
- ziarna nie większe niż 0,50 mm - 33 do 48 %,
- ziarna nie większe niż 1,00 mm - 57 do 76 %.

b) w zakresie cech fizycznych i chemicznych:

Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna zawartość w kruszywie drobnym
Pyły mineralne	do 1,5 %
Zanieczyszczenia obce	do 0,25 %
Zawartość związków siarki	do 0,2 %
Reaktywność alkaliczna z cementem (wg PN-78/B-06714/34)	zwiększenie wymiarów liniowych < 0,1 %
Zanieczyszczenia organiczne	***)**
Grudki gliny	0%

*) W ilości nie dającej barwy ciemniejszej od wzorcowej

Piasek pochodzący z każdej dostawy musi być poddany badaniom niepełnym obejmującym:

- oznaczenie składu ziarnowego, PN-EN 933-1:2000
- oznaczenie zawartości pyłów mineralnych, PN-78/B-06714/13
- oznaczenie zawartości zanieczyszczeń obcych, PN-78/B-06714/12.
- oznaczenie zawartości grudek gliny (oznaczać jak zawartość zanieczyszczeń obcych).

Należy zobowiązać dostawcę do przekazywania dla każdej partii piasku wyników badań pełnych oraz okresowo wynik badania specjalnego dotyczącego reaktywności alkalicznej.

2.1.2.3. Uziarnienie kruszywa

Uziarnienie kruszywa należy przyjmować w zależności od klasy ekspozycji betonu, klasy wytrzymałości, trwałości konstrukcji i przyjętej metody projektowania składu mieszanki betonowej zgodnie z zaleceniami rozdziału 5 oraz załącznikiem J normy PN-EN 206-1.

Różnice w uziarnieniu mieszanki kruszywa stosowanej do produkcji betonu i mieszanki przyjętej do ustalenia składu betonu, nie powinny przekroczyć wartości podanych w tablicy poniżej:

Frakcje mieszanki kruszywa	Maksymalna różnica
Frakcje pyłowo-piaskowe od 0 do 0,5 mm	± 10%
Frakcje piaskowe od 0 do 5 mm	± 10 %
Zawartość poszczególnych frakcji powyżej 5 mm	± 20 %

2.1.3 Woda zarobowa - wymagania i badania

Woda zarobowa do betonu powinna odpowiadać wymaganiom normy PN-EN 1008.

Jeżeli wodę do betonu stanowi woda pitna (np. czerpana z wodociągów miejskich), to nie wymaga się żadnych badań.

Oprócz wody wodociągowej norma dopuszcza do stosowania:

- wodę odzyskiwaną z procesów produkcji betonu,
- wodę ze źródeł podziemnych,
- naturalną wodę powierzchniową i wodę ze ścieków przemysłowych,
- wodę morską lub zasoloną,
- wodę uzyskaną z kanalizacji.

Powyższe rodzaje wody należy poddać wstępnej ocenie zgodnie z poniższą tablicą:

Cecha	Wymaganie
Zawartość olejów i tłuszczów	Nie więcej niż widoczne ślady
Zawartość detergentów	Piana powinna znikać do 2 minut
Barwa	Bladożółta lub jaśniejsza (nie dotyczy wody odzyskiwanej z produkcji betonu)
Zawiesiny	Nie więcej niż określona ilość (nie dotyczy wody odzyskiwanej z produkcji betonu)
Zapach	Dopuszczalny zapach jak wody pitnej, bez zapachu H_2S po dodaniu HCl
Kwasowość	pH>4
Zawartość substancji humusowych	Jakościowa ocena barwy po dodaniu NaOH

W zakresie właściwości chemicznych norma stawia następujące wymagania:

- zawartość chlorków < 400 mval/l wody
  zawartość siarczanów < 2000 mg/1 wody
- zawartość alkaliów (w przeliczeniu na NaO) < 1500 mg/l wody, chyba, że wykaże się, że nie nastąpi szkodliwa reakcja krzemionki z alkaliami,
- inne zanieczyszczenia szkodliwe (cukry, fosforany, azotany, ołów i cynk), jeżeli oznaczenia jakościowe dają wynik pozytywny to albo przeprowadza się oznaczenia ilościowe tych substancji, albo sprawdza się czy nie wywierają szkodliwego wpływu na czas wiązania i wytrzymałość na ściskanie. Dopuszczalne maksymalne zawartości cukrów, fosforanów jako P205, ołowiu jako Pb^{2+} i cynku jako Zn^{2+} wynoszą po 100 mg/l wody, a azotanów jako NO_3-500 mg/l.

Wody ze źródeł podziemnych, wody powierzchniowe i ze ścieków przemysłowych bada się przed pierwszym użyciem i następnie co miesiąc, aż do ustalenia jaka jest zmienność składu.

Wówczas częstotliwość badań można zmniejszyć.

Wodę morską lub zasoloną bada się przed pierwszym użyciem, a następnie raz na rok i w razie wątpliwości co do stałości składu.
Woda odzyskana z produkcji betonu powinna spełniać wymagania dla wody zarobowej oraz; należy zapewnić jednorodność materiału stałego w jej składzie, należy kontrolować gęstość i na tej podstawie oceniać i uwzględniać zawartość masy materiału stałego dodawanego razem z wodą do nowej mieszanki betonowej.

2.1.4 Domieszki i dodatki do betonu

Zaleca się stosowanie do mieszanek betonowych domieszek chemicznych o działaniu:

- napowietrzającym,
- uplastyczniającym,
- przyśpieszającym lub opóźniającym wiązanie.

Dopuszcza się stosowanie domieszek kompleksowych:

- napowietrzające - uplastyczniających,
- przyśpieszająco - uplastyczniających.

Domieszki do betonów mostowych muszą spełniać wymagania PN-EN 934-2, posiadać Aprobaty Instytutu Badawczego Dróg i Mostów oraz atest producenta. Badania domieszek przeprowadza się zgodnie z PN-EN 480-1 do 12.
Całkowita ilość domieszek, o ile są stosowane, nie powinna przekraczać dopuszczalnej największej ilości zalecanej przez producenta domieszek oraz nie powinna być większa niż 5© g na 1 kg cementu. Stosowanie domieszek w ilościach mniejszych niż 2 g/kg cementu dopuszcza się wyłącznie w przypadku wcześniejszego ich wymieszania z częścią wody zarobowej.
Ogólną przydatność dodatków ustala się dla:

- wypełniacza mineralnego zgodnie z PN-EN 12620
- barwników wg PN-EN 12878
- popiołu lotnego wg PN-EN 450

2.2 Beton

Skład betonu natęży tak dobrać aby spełnić wymagania określone dla betonu i mieszanki betonowej, łącznie z konsystencją, gęstością, wytrzymałością, trwałością, ochroną przed korozją stali w betonie, z uwzględnieniem procesu produkcyjnego i planowanej metody realizacji prac betonowych.

2.2.1 Mieszanka betonowa

Skład mieszanki betonowej powinien być ustalony zgodnie z PN-EN 206-1 tak, aby przy najmniejszej ilości wody zapewnić szczelne ułożenie mieszanki w wyniku zagęszczania przez wibrowanie. Skład mieszanki betonowej ustala laboratorium Wykonawcy lub wytwórni betonów i wymaga on zatwierdzenia przez Inspektora Nadzoru. Zalecane wartości graniczne dotyczące składu zestawiono w Tab. FI Załącznika F normy PN-EN 206-1. Próbki mieszanki betonowej do badań należy losowo wybierać i pobierać zgodnie z PN-EN 12350-1.
Stosunek poszczególnych frakcji kruszywa grubego ustalany doświadczalnie powinien odpowiadać najmniejszej jamistości.
Zawartość piasku w stosie okruchowym powinna być jak najmniejsza i jednocześnie zapewniać niezbędną urabialność przy zagęszczeniu przez wibrowanie oraz nie powinna być większa niż 42% - przy kruszywie grubym do 16mm.
Optymalną zawartość piasku w mieszance betonowej ustała się następująco:

- z ustalonym optymalnym składem kruszywa grubego wykonuje się kilka (3÷5) mieszanek betonowych o ustalonym teoretycznie stosunku w/c i o wymaganej konsystencji zawierających różną, ale nie większą od dopuszczalnej ilość piasku,
- za optymalną ilość piasku przyjmuje się taką, przy której mieszanka betonowa zagęszczona przez wibrowanie charakteryzuje się największą masą objętościową.

W przypadku, gdy kruszywo zawiera odmiany krzemionki podatne na reakcje z alkaliami, a beton narażony jest na działanie środowiska wilgotnego należy zastosować odpowiednie środki ostrożności, np. wg wytycznych podanych w raporcie CEN CR 1901.
Wartość współczynnika A do wzoru Bolomey'a stosowanego do wyznaczenia wskaźnika w/c charakteryzującego mieszankę betonową należy wyznaczyć doświadczalnie. Współczynnik ten wyznacza się na podstawie uzyskanych wytrzymałości betonu z mieszanek o różnych wartościach w/c (mniejszych i większych od wartości przewidywanej teoretycznie) wykonanych ze stosowanych materiałów. Dla teoretycznego ustalenia wartości wskaźnika w/c w mieszance można skorzystać z wartości parametru A podawanego w literaturze fachowej. Współczynnik w/c nie może przekraczać wartości podanych dla poszczególnych klas ekspozycji w tab. F1 załącznika F normy PN-EN 206-1.
Maksymalne ilości cementu w zależności od klasy betonu są następujące:

- 400kg/m^3 - dla betonu klas C20/25 i C25/30,
- 450kg/m^3 - dla betonu klas C30/37 i wyższych.

Przy projektowaniu składu mieszanki betonowej zagęszczanej przez wibrowanie i dojrzewającej w warunkach naturalnych (średnia temperatura dobowa nie niższa niż 10°C), średnią wymaganą wytrzymałość na ściskanie należy określić jako równą Ł,3 x $f_{ck,cube}$.
Konsystencja mieszanki betonowej powinna być nie rzadsza od plastycznej - klasa S3 wg PN-EN 206-1.
Sprawdzanie konsystencji mieszanki przeprowadza się metodą opadu stożka podczas projektowania jej składu i następnie przy wytwarzaniu wg PN-EN 12350-1 do 2.
Zawartość chlorków w betonie określa się jako procentową zawartość jonów chloru w odniesieniu do masy cementu. Do betonu zawierającego zbrojenie stalowe zwykłe lub sprężające oraz inne elementy metalowe nie należy dodawać chlorku wapnia oraz domieszek na bazie chlorków. Sprawdzenie zawartości chlorków oraz podział na klasy podaje pkt 5.2.7 PN-EN 206-1.
Beton stosowany do konstrukcji mostowych powinien spełniać wymagania mrozoodporności.
W takim przypadku obligatoryjne jest stosowanie domieszek napowietrzających (minimalna zawartość powietrza zgodna z tab. FI Załącznika F do PN) lub stosowanie badań jego właściwości użytkowych.
Zawartość powietrza w mieszance betonowej bada się metodą ciśnieniową wg PN-EN 12350-7.

Temperatura mieszanki betonowej w momencie dostarczenia nie powinna być niższa niż 5°C. Wszelkie wymagania dotyczące sztucznego chłodzenia lub podgrzewania mieszanki przed jej dostarczeniem powinny być uzgodnione między producentem a wykonawcą.

2,2.2 Stwardniały beton

Beton do konstrukcji mostowych musi dodatkowo spełniać wymienione poniżej wymagania:

- nasiąkliwość - do 5%,
- mrozoodporność - ubytek masy nie większy od 5%, spadek wytrzymałości na ściskanie nie większy niż 20% po 150 cyklach zamrażania i odmrażania,
- wodoszczelność - większa od 0,8MPa.

Próbki do badań wytrzymałościowych pobiera się losowo po jednej równomiernie w okresie betonowania, a następnie przechowuje, przygotowuje i bada w wieku 28 dni zgodnie z normą PN-EN 12390-1 do 7. W przypadku nie spełnienia warunku wytrzymałości betonu na ściskanie po 28 dniach dojrzewania, dopuszcza się w uzasadnionych przypadkach, za zgodą Inspektora Nadzoru, spełnienie tego warunku w

okresie późniejszym, lecz nie dłuższym niż 90 dni.

W przypadku przekroczenia wytrzymałości na ściskanie o więcej niż l0MPa Wykonawca powinien zastosować dodatkowe zbrojenie przeciwskurczowe i/lub odpowiednie technologie betonowania. Koszty związane z zastosowaniem dodatkowego zbrojenia lub zmiany technologii obciążają Wykonawcę.

Jeżeli próbki pobrane i badane jak wyżej wykażą wytrzymałość niższą od przewidzianej dla danej klasy betonu, należy przeprowadzić badania próbek wyciętych z konstrukcji.

Jeżeli wyniki tych badań będą pozytywne, to beton należy uznać za odpowiadający wymaganej klasie betonu. W przeciwnym przypadku beton, który nie spełnia warunków niniejszej specyfikacji należy uznać za niezdatny w konstrukcji i usunąć go.

Dopuszcza się pobieranie dodatkowych próbek i badanie wytrzymałości betonu na ściskanie w wieku

wcześniejszym od 28 dni.

Dla określenia nasiąkliwości betonu, należy pobrać przy stanowisku betonowania, co najmniej 1 raz w okresie produkcji mieszanki przeznaczonej do betonowania obiektu oraz każdorazowo przy zmianie składników betonu, sposobu układania i zagęszczania - po 3 próbki o kształcie regularnym lub po 5 próbek o kształcie nieregularnym. Próbki przechowywać w warunkach laboratoryjnych i badać w wieku 28 dni.

Nasiąkliwość zaleca się również badać na próbkach wyciętych z konstrukcji.

Dla określenia mrozoodporności betonu, należy pobrać przy stanowisku betonowania - co najmniej ł raz w okresie produkcji mieszanki przeznaczonej do betonowania obiektu oraz każdorazowo przy zmianie składników i sposobu wykonywania betonu - po 12 próbek regularnych o minimalnym wymiarze boku lub średnicy próbki l00mm. Próbki należy przechowywać w warunkach laboratoryjnych i badać w wieku 90 dni. Zaleca się badać mrozoodporność również na próbkach wyciętych z konstrukcji. Przy stosowaniu metody przyśpieszonej, liczba próbek reprezentujących daną partię betonu może być zmniejszona do 6, a badanie należy przeprowadzić w wieku 28 dni.

Wymagany stopień wodoszczelności sprawdza się, pobierając co najmniej 1 raz w okresie produkcji mieszanki przeznaczonej do betonowania obiektu oraz każdorazowo przy zmianie składników i sposobu wykonywania betonu - po 6 próbek regularnych o grubości nie większej niż 160 mm minimalnym wymiarze boku lub średnicy !00mm. Próbki przechowywać należy w warunkach laboratoryjnych i badać w wieku 28 dni. Dopuszcza się badanie wodoszczelności na próbkach wyciętych z konstrukcji.

2.3. Wypełnienie przerw dylatacyjnych

Do uszczelnienia przerw dylatacyjnych należy stosować kit asfaltowo - kauczukowy stosowany na zimno, produkowany w profilowanych taśmach o odpowiedniej szerokości i grubości ok. 10 mm. Materiał powinien charakteryzować się dużą elastycznością w szerokim zakresie temperatur (nie powinien stawać się kruchy w temperaturze -30°C, a w podwyższonych temperaturach - do 100°C, nie powinien spływać ze szczelin pionowych), powinien wykazywać bardzo dobrą przyczepność do uszczelnianych elementów (betonowych, kamiennych i bitumicznych) po odpowiednim zagruntowaniu powierzchni. Materiał powinien ponadto wykazywać odporność na roztwory soli mineralnych, kwasów i zasad organicznych oraz posiadać dobrą odporność na starzenie się w warunkach eksploatacji i niezmienną przyczepność do krawędzi szczelin. Materiały uszczelniające powinny posiadać Aprobatę Techniczną wydaną przez IBDiM zezwalającą na użycie w w/w warunkach. Przerwy dylatacyjne w zabudowach chodnikowych należy wypełniać kitem trwale plastycznym.

3.0 Sprzęt

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w ST DM.00.00.00. „Wymagania ogólne" pkt. 3.

Roboty można wykonać przy użyciu dowolnego typu sprzętu zaakceptowanego przez Inspektora Nadzoru. Dozatory muszą mieć aktualne świadectwo legalizacji. Mieszanie składników powinno się odbywać wyłącznie w betoniarkach o wymuszonym działaniu (zabrania się stosowania mieszarek wolnospadowych).

Betoniarki powinny umożliwiać równomierne rozprowadzenie składników oraz uzyskanie jednorodnej konsystencji mieszanki betonowej w danym czasie i przy danej wydajności mieszania.

Betoniarki samochodowe oraz urządzenia mieszające powinny być tak wyposażone, aby umożliwiać dostarczenie jednorodnej mieszanki betonowej.

Do podawania mieszanek należy stosować pojemniki łub pompy przystosowane do podawania mieszanek plastycznych.

Do zagęszczania mieszanki betonowej należy stosować wibratory z buławami o średnicy nie większej od 0,65 odległości między prętami zbrojenia leżącymi w płaszczyźnie poziomej, o częstotliwości 6000 drgań/min. Belki i łaty wibracyjne stosowane do wyrównania powierzchni betonu płyt powinny charakteryzować się jednakowymi drganiami na całej długości.

Sprzęt do badań powinien być wzorcowany.

4.0 Transport

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w ST DMU.00.00.00. „Wymagania ogólne" pkt. 4. Transport mieszanki betonowej nie powinien powodować segregacji składników, zmiany składu, zanieczyszczenia i obniżenia temperatury mieszanki. Należy wykonywać go przy pomocy mieszalników samochodowych (tzw. „gruszka"). Ilość "gruszek" należy dobrać tak, aby zapewnić wymaganą szybkość betonowania z uwzględnieniem odległości dowozu, czasu twardnienia betonu oraz koniecznej rezerwy w przypadku awarii samochodu. Trzeba jednakże również uwzględnić fakt, że mieszanka betonowa nie może czekać na budowie na rozładowanie.
Podawanie i układanie mieszanki betonowej można wykonywać przy pomocy pompy do betonu lub innych środków zaakceptowanych przez Inspektora Nadzoru
Czas transportu i wbudowania mieszanki nie powinien być dłuższy niż:
90 min. - przy temperaturze -+5 - +15°C,
70 min. - przy temperaturze +2Q°C,
30 min. - przy temperaturze +30°C.
Informacje o dostawie mieszanki betonowej ustalać zgodnie z rozdziałem 7 PN-EN 206-1.

5.0 Wykonanie robót

Ogólne zasady wykonania robót podano w STWIORB DM.00.00.00 „Wymagania ogólne" pkt. 5.
Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram Robót uwzględniający wszystkie warunki, w jakich będą wykonywane roboty betonowe, projekty wykonawcze rusztowań i deskowań uzgodnione z projektantem, projekt technologiczny betonowania.

5.1 Zalecenia ogólne

Rozpoczęcie Robót betoniarskich może nastąpić w oparciu o dostarczony przez Wykonawcę szczegółowy program i dokumentację technologiczną (zaakceptowaną przez Inspektora Nadzoru) obejmującą:

- wybór składników betonu,
- opracowanie receptur laboratoryjnych i roboczych,
- sposób wytwarzania mieszanki betonowej,
- sposób transportu mieszanki betonowej, kolejność i sposób betonowania,
- wskazanie przerw roboczych i sposobu łączenia betonu w przerwach,
- sposób ograniczenia powstawania rys skurczowych ze szczególnym uwzględnieniem skutków ciepła hydratacji
- rodzaj i parametry żywic do iniekcji rys skurczowych w betonach mostowych,
- sposób pielęgnacji betonu, warunki rozformowania konstrukcji,
- zestawienie koniecznych badań.

Przed przystąpieniem do betonowania, powinna być stwierdzona przez Inspektora Nadzoru prawidłowość wykonania wszystkich Robót poprzedzających betonowanie, a w szczególności:

- prawidłowość wykonania deskowań, rusztowań, usztywnień pomostów itp.,
- prawidłowość wykonania zbrojenia,
- zgodność rzędnych z projektem,
- czystość deskowania oraz obecność wkładek dystansowych zapewniających wymaganą wielkość otuliny,
- przygotowanie powierzchni betonu uprzednio ułożonego w miejscu przerwy roboczej,
- prawidłowość wykonania wszystkich Robót zanikających, między innymi wykonania przerw dylatacyjnych, warstw izolacyjnych, ułożenia łożysk itp.,
- prawidłowość rozmieszczenia i niezmienność kształtu elementów wbudowywanych w betonową konstrukcję (kanały, wpusty, sączki, kotwy, rury itp.),
- gotowość sprzętu i urządzeń do prowadzenia betonowania.

Roboty betoniarskie muszą być wykonane zgodnie z wymaganiami norm: PN-EN 206-1 i PN-B-06251 oraz ustawą „Rozporządzenie Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 30 maja 2000 r. W sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać drogowe obiekty inżynierskie i ich usytuowanie".

5.2 Wytwarzanie i podawanie mieszanki betonowej

Wytwarzanie mieszanki betonowej powinno odbywać się wyłącznie w wyspecjalizowanym zakładzie produkcji betonu, który może zapewnić spełnienie żądanych w ST wymagań.
Tolerancja dokładności dozowania składników do mieszanki betonowej nie przekraczać dla każdej objętości równej 1 m^3 betonu lub większej granic:
± 3 % wymaganej ilości - przy dozowaniu cementu, wody, kruszywa i dodatków stosowanych w ilościach >5 % w stosunku do masy cementu;
± 5 % wymaganej ilości - przy dozowaniu domieszek i dodatków stosowanych w ilościach > 5 % w stosunku do masy cementu.
Cementy, kruszywa oraz dodatki proszkowe należy dozować masowo. Woda zarobowa, kruszywa lekkie, domieszki oraz ciekłe dodatki mogą być dozowane masowo lub objętościowo.
W miejscu dozowania składników powinna być dostępna udokumentowana instrukcja dozowania, zawierająca dane o rodzaju i ilości składników. Dozatory muszą mieć aktualne świadectwo legalizacji.
Wagi powinny być kontrolowane co najmniej raz w roku.
Urządzenia dozujące wodę i płynne dodatki powinny być sprawdzane co najmniej raz w miesiącu. Przy dozowaniu składników powinno

sit uwzględniać korektę związaną ze zmiennym zawilgoceniem kruszywa.
Mieszanie składników powinno odbywać się wyłącznie w betoniarkach o wymuszonym działaniu (zabrania się stosowania mieszarek wolnospadowych). Czas mieszania należy ustalić doświadczalnie, jednak nie powinien być krótszy niż 2 minuty. Mieszanie należy kontynuować do momentu uzyskania jednorodnego wyglądu mieszanki betonowej.
Do podawania mieszanek betonowych należy stosować pojemniki o konstrukcji umożliwiającej łatwe ich opróżnianie lub pompy przystosowanej do podawania mieszanek plastycznych. Przy stosowaniu pomp wymaga się sprawdzenia ustalonej konsystencji mieszanki betonowej przy wylocie.
Mieszanki betonowej nie należy zrzucać z wysokości większej niż 0,75m od powierzchni, na którą spada.
W przypadku, gdy wysokość ta jest większa, należy mieszankę podawać za pomocą rynny zsypowej (do wysokości 3,Om) lub leja zsypowego teleskopowego (do wysokości 8,0m)
Przy wykonywaniu elementów konstrukcji monolitycznych należy przestrzegać dokumentacji technologicznej, która powinna - uwzględniać następujące zalecenia:

- w fundamentach i korpusach podpór mieszankę betonową należy układać bezpośrednio z pojemnika lub rurociągu pompy, bądź też za pośrednictwem rynny , warstwami o grubości do 40cm zagęszczając wibratorami wgłębnymi;
- przy wykonywaniu płyt (. mieszankę betonową należy układać bezpośrednio z pojemnika lub rurociągi; pomp):
- przy betonów ani u chodników, gzymsów, wsporników, zamków i stref przydylatacyjnych stosować wibrator) wgłębne.

Przy zagęszczaniu mieszanki betonowej należ) stosować następujące warunki:

- wibratory wgłębne stosować o częstotliwości min. 6000 drgań ma minutę, z buławami o średnicy nie większej niż 0.65 odległości między prętami zbrojenia leżącymi w płaszczyźnie poźioimej;
- podczas zagęszczania wibratorami wgłębnymi nie wolno dotykać zbrojenia buławą wibratora;
- podczas zagęszczania wibratorami wgłębnymi należy zagłębiać buławę na głębokość 5÷8cm w warstwę poprzednią i przytrzymywać buławę w jednym miejscu w czasie 20÷30s., poczym wyjmować powoli w stanie wibrującym;
- kolejne miejsca zagłębienia buławy powinny być od siebie oddalone o 1,4R, gdzie R jest promieniem skutecznego działania wibratora; odległość ta zwykle wynosi 0,3 ÷ 0,5m,
- belki (łaty) wibracyjne powinny być stosowane do wyrównania powierzchni betonu płyt pomostów i charakteryzować się jednakowymi drganiami na całej długości;
- czas zagęszczania wibratorem powierzchniowym, lub belką (łatą) wibracyjną w jednym miejscu powinien wynosić od 30 do 60s;
- zasięg działania wibratorów przyczepnych wynosi zwykle od 20 do 50cm w kierunku głębokości i od 1,0 do ł,5m w kierunku długości elementu; rozstaw wibratorów należy ustalić doświadczalnie tak, aby nie powstawały martwe poła.

Przerwy w betonowaniu należy sytuować w miejscach uprzednio przewidzianych i (uzgodnionych z Projektantem.
Ukształtowanie powierzchni betom w przerwie roboczej powinno być uzgodnione z Projektantem, a w prostszych przypadkach można się kierować zasadą, że powinna ona być prostopadła do powierzchni elementu.
Powierzchnia betonu w miejsca przerwania betonowania powinna być starannie przygotowana do połączenia betonu stwardniałego ze świeżym przez usunięcie z powierzchni betonu stwardniałego, luźnych okruchów betonu oraz warstwy szkliwa cementowego, oraz zwilżenie wodą i narzucenie warstwy kontaktowej z gęstego zaczynu cementowego o grubości 2 ÷ 3 mm lub zaprawy cementowej 1:1 o grubości 5 mm.
Dopuszcza się stosowanie warstw szczepnych posiadających Aprobatę Techniczną.
Powyższe zabiegi należy wykonać bezpośrednio przed rozpoczęciem betonowania.
W przypadku przerwy w układaniu betonu zagęszczanym przez wibrowanie, wznowienie betonowania nie powinno się odbyć później niż w ciągu 3 godzin lub po całkowitym stwardnieniu betonu.
Jeżeli temperatura powietrza jest wyższa niż 20°C, to czas trwania przerwy nie powinien przekraczać 2 godzin.
Po wznowieniu betonowania należy unikać dotykania wibratorem deskowania, zbrojenia i poprzednio ułożonego betonu.
W przypadku, gdy betonowanie konstrukcji wykonywane jest także w nocy, konieczne jest wcześniejsze przygotowanie odpowiedniego oświetlenia, zapewniającego prawidłowe wykonawstwo Robót i dostateczne warunki bezpieczeństwa pracy.

5.3 Warunki atmosferyczne przy okładaniu mieszanki betonowej i wiązaniu betonu

Betonowanie konstrukcji należy wykonywać wyłącznie w temperaturach nie niższych niż plus 5°C, zachowując warunki umożliwiające uzyskanie przez beton o wytrzymałości co najmniej 15MPa przed pierwszym zamarznięciem. Uzyskanie wytrzymałości 15MPa powinno być zbadane na próbkach przechowywanych w takich samych warunkach, jak zabetonowana konstrukcja.
W wyjątkowych przypadkach dopuszcza się betonowanie w temperaturze do -5°C, jednak wymaga to zgody Inspektora Nadzoru oraz zapewnienia temperatury mieszanki betonowej +20°C w chwili układania i zabezpieczenia uformowanego elementu przed utratą ciepła w czasie co najmniej 7 dni.
Temperatura mieszanki betonowej w chwili opróżniania betoniarki nie powinna być wyższa niż 35°C. Niedopuszczalne jest kontynuowanie betonowania w czasie ulewnego deszczu - należy przed rozpoczęciem betonowania zabezpieczyć miejsce robót za pomocą mat lub folii.

5.4 Pielęgnacja betonu

Bezpośrednio po zakończeniu betonowania zaleca się przykrycie powierzchni betonu lekkimi osłonami wodoszczelnymi zapobiegającymi odparowaniu wody z betonu i chroniącymi beton przed deszczem i nasłonecznieniem.
Przy temperaturze otoczenia wyższej niż + 5° C należy nie później niż po 12 godz. od zakończenia betonowania rozpocząć pielęgnację wilgotnościową betonu i prowadzić ją co najmniej przez 7 dni (przez polewanie co najmniej 3 razy na dobę).
Przy temperaturze otoczenia + 15°C, i wyższej, beton należy polewać w ciągu pierwszych 3 dni co 3 godziny w dzień i co najmniej 1 raz w

nocy, a w następne dni jak wyżej.
Woda stosowana do polewania betonu powinna spełniać wymagania normy PN-EN 1008.
W czasie dojrzewania betonu elementy powinny być chronione przed uderzeniami i drganiami przynajmniej do chwili uzyskania przez niego wytrzymałości na ściskanie co najmniej 15MPa.

5.5 Wykańczanie powierzchni betonu

Dla widocznych powierzchni betonowych obowiązują następujące wymagania:

- wszystkie betonowe powierzchnie muszą być gładkie i równe, bez zagłębień, wybrzuszeń ponad powierzchnię,
- równość górnej powierzchni ustroju nośnego przeznaczonej pod izolację powinna odpowiadać wymaganiom producenta zastosowanej hydroizolacji i STWIORB określającej warunki układania hydroizolacji,
- kształtowanie odpowiednich spadków poprzecznych i podłużnych powinno następować podczas betonowania elementu. Wyklucza się szpachlowanie konstrukcji po rozdeskowaniu. Powierzchnię płyty powinno się wyrównywać podczas betonowania łatami wibracyjnymi. Odchylenie równości powierzchni zmierzone na łacie długości 4,0 m nie powinno przekraczać 1,0 cm,
- ostre krawędzie betonu po rozdeskowaniu powinny być oszlifowane; jeżeli dokumentacja projektowa nie przewiduje specjalnego wykończenia powierzchni betonowych konstrukcji, to bezpośrednio po rozebraniu deskowań należy wszystkie wystające nierówności wyrównać za pomocą tarcz karborundowych i czystej wody,
- gładkość powierzchni powinna cechować się brakiem lokalnych progów, raków, wgłębień i wybrzuszeń, wystających ziaren kruszywa itp. Dopuszczalne są lokalne nierówności do 3mm lub wgłębienia do 5mm,

Ściągi deskowań należy wykonywać w osłonkach z rur PCV. Ściągi należy usunąć po rozdeskowaniu elementu betonowego. Nie należy stosować ściągów pozostawianych w betonie i obcinanych bez wymaganej normą PN-S-10042 otulin. Otwory po ściągach zabezpieczone rurkami PCV należy zabezpieczyć przez zaślepienie ich korkami z betonu polimerowego wklejonego na żywice epoksydowe.
Wszystkie uszkodzenia powierzchni powinny być naprawione na koszt Wykonawcy. Części wystające powinny być skute lub zeszlifowane, a zagłębienia wypełnione betonem żywicznym o składzie zatwierdzonym przez Inspektora Nadzoru. Bardzo duże ubytki i nierówności płyty przekraczające 2 cm należy naprawić betonem cementowym bezskurczowym wykonanym wg specjalnej technologii zatwierdzonej przez Inspektora Nadzoru.
W przypadku niedotrzymania przez Wykonawcę reżimów jakości powierzchni betonowych, Wykonawca zastosuje na koszt własny następujące zabezpieczenia antykorozyjne:

- Gzymsy (części kap nie pokryte nawierzchnią) - powłoki specjalne odporne na chlorki z podwyższoną zdolnością pokrywania zarysowań (grubość powłoki powyżej l,0mm)
- Podpory wiaduktów narażone na ochlapywanie - powłoki specjalne odporne na chlorki z minimalną zdolnością pokrywania zarysowań (grubość powłoki powyżej 0,3mm)
- Podpory wiaduktów nie narażone na ochlapywanie - powłoki ochronne zwykłe bez zdolności pokrywania zarysowań (grubość powłoki do 0,3 mm)
- Podpory mostów ustytuowane w korycie rzek - powłoki specjalne chemoodporne oraz odporne na uderzenia (grubość powłoki powyżej l,0mm)

Wymagania dotyczące przygotowania podłoża, nanoszenia powłok, kontroli jakości i badań zgodnie z STWiORBM.20.01.10.

5.6 Deskowania

Rusztowania i ich posadowienie dla ustroju niosącego należy wykonać według projektu technologicznego, opartego na obliczeniach statyczno-wytrzymałościowych. Rusztowania muszą uwzględniać podniesienie wykonawcze ustroju niosącego (podane w Rysunkach) oraz wpływ osiadania samych podpór tymczasowych przyjętych przez Wykonawcę. Sposób posadowienia rusztowania należy uzgodnić z administratorem cieku lub rzeki oraz uzyskać wszelkie pozwolenia. Demontaż rusztowań dopuszcza się zgodnie z obowiązującymi normami.
Deskowania dla podstawowych elementów konstrukcji obiektu (ustrój nośny, podpory) należy wykonać według projektu technologicznego deskowania, opartego na obliczeniach statyczno-wytrzymałościowych.
Projekt opracuje Wykonawca w ramach ceny kontraktowej i uzgodni z Projektantem.
Konstrukcja deskowań powinna być sprawdzana na siły wywołane parciem świeżej masy betonowej i uderzeniami przy jej wylewaniu z pojemników oraz uwzględniać:

- szybkość betonowania,
- sposób zagęszczania,
- obciążenia pomostami roboczymi.

Konstrukcja deskowania powinna spełniać następujące warunki:

- zapewniać odpowiednią sztywność i niezmienność kształtu konstrukcji,
- zapewniać jednorodną powierzchnię betonu,
- zapewniać odpowiednią szczelność,
- zapewniać łatwy ich montaż i demontaż oraz wielokrotność użycia,
- wykazywać odporność na deformację pod wpływem warunków atmosferycznych.

Zaleca się zastosowanie deskować systemowych, które zapewniają wysoką jakość robót, łatwość montażu i rozbiórki oraz mogą być używane wielokrotnie. Takie deskowania powinny mieć atest IBDiM. W przypadku stosowania deskowań tradycyjnych zaleca się wykonywać je ze sklejki.
W uzasadnionych przypadkach na część deskowań można użyć desek z drzew iglastych III lub IV klasy. Minimalna grubość desek 32mm.
Deski powinny być jednostronnie strugane i przygotowane do łączenia na wpust i pióro. Styki gdzie nie można zastosować połączenia na

pióro i wpust należy uszczelnić taśmami z tworzyw sztucznych albo pianką. Należy zwrócić szczególną uwagę na uszczelnienie styków ścian z dnem deskowania oraz styków deskowań belek i poprzecznie. Sfazowania należy wykonywać zgodnie z Rysunkami.
Belki gzymsowe oraz gzymsy — wykonywane razem z pokrywami chodnikowymi - muszą być wykonywane w deskowaniu z zastosowaniem wykładzin syntetykiem do deskowań.
Otwory w konstrukcji i osadzanie elementów typu odcinki rur, łączniki należy wykonać wg wymagań Rysunków.

5.6.1 Tolerancje wykonania deskowania

Dopuszcza się następujące odchylenia od wymiarów nominalnych przewidzianych projektem:

- rozstaw żeber deskowań ± 0.5% i nie więcej niż 2 cm
- grubość desek jednego elementu deskowania: ± 0.2 cm
- odchylenie od pionu ściany deskowania: ± 0.2% wysokości ściany i nie więcej niż 0.5 cm
- prostoliniowość krawędzi żeber ± 0 . 1 % (w kierunku ich długości)
- miejscowe nierówności powierzchni deskowania (przy pomiarze łatą długości 3.0 m) ± 0.2 cm
- wymiary kształtu elementu betonowego: - 0.2% wysokości i nie więcej niż - 0.5 cm; + 0.5% wysokości i nie więcej niż + 2.0 cm; - 0.2% grubości (szerokości) i nie więcej niż -0.2 cm; + 0.5% grubości (szerokości) i nie więcej niż +0.5 cm.

5.6.2 Dopuszczalne ugięcia deskowania

- w deskach i belkach pomostów: l/200,
- w deskach deskowań widocznych powierzchni betonowych lub żelbetowych: l/400,
- w deskach deskowań niewidocznych powierzchni betonowych lub żelbetowych: l/250**.**

5.7. Uszczelnienie przerw dylatacyjnych

Wszystkie uszczelniane powierzchnie powinny być czyste, twarde, wolne od zanieczyszczeń olejami, smarami, wolne od pyłu cementowego i innych nie związanych z podłożem elementów. Powierzchnie należy zagruntować przed wypełnieniem szczeliny środkiem zalecanym przez Producenta.
Muszą być zachowane reżimy: odpowiednich warunków atmosferycznych (brak opadów i temperatura otoczenia powyżej +10°C), czystości i suchości powierzchni styku.
Szczeliny powinny być oczyszczone, osuszone i zagruntowane, następnie należy je wypełnić masą uszczelniającą za pomocą pistoletów automatycznych. W celu zapewnienia właściwej głębokości wypełnienia należy wstępnie szczelinę uszczelnić sznurem ze spienionej pianki poliuretanowej.
Dylatacje pozorne należy wykonać wg Dokumentacji Projektowej.

6.0 Kontrola jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w ST DM.00.00.00 „Wymagania ogólne" pkt. 6.
Jeżeli beton poddany jest specjalnym zabiegom technologicznym, należy opracować plan kontroli jakości betonu dostosowany do wymagań technologii produkcji. W planie kontroli powinny być uwzględnione badania przewidziane aktualną normą i niniejszymi ST oraz ewentualnie inne, konieczne do potwierdzenia prawidłowości zastosowanych zabiegów technologicznych.
Badania powinny obejmować:

- badanie składników betonu,
- badanie mieszanki betonowej,
- badanie stwardniałego betonu.

6.1 Kontrola produkcji betonu

Producent betonu jest odpowiedzialny za ocenę zgodności betonu z wyspecyfikowanymi wymaganiami. W tym celu producent powinien wykonać badania zestawione w poniższej tabeli:

	Rodzaj badania	Metoda badania według	Termin lub częstość badania
Badania składników betonu	1) Badanie cementu - czasu wiązania - stałość objętości - obecności grudek - wytrzymałość	 PN-EN 196-3 j.w. PN-EN 196-6 PN-EN 196-1	Przed użyciem każdej dostarczonej partii cementu
	2) Badanie kruszywa - składu ziarnowego - kształtu ziarn - zawartości pyłów - zawartości zanieczyszczeń - nasiąkliwości	 PN-EN 933-1 PN-EN 933-3 PN-EN 933-9 PN-B-06714/J2 PN-EN 1097-6	Bezpośrednio przed użyciem każdej dostarczonej partii kruszywa
	3) Badanie wody	PN-EN 1008	Przy rozpoczęciu robót i w przypadku stwierdzenia zanieczyszczeń
	4) Badanie dodatków i domieszek	PN-EN 480-1 do 12	Badanie każdej domieszki bezpośrednio przed użyciem
Badania	1) Konsystencji	PN-EN 12350-2 -3 -4	Przy projektowaniu recepty i dalej zgodnie z tab. 13 PN-EN

mieszanki betonowej		lub -5	206-1
	2) Gęstości	PN-EN 12350-6	Codziennie
	3) Zawartości powietrza	PN-EN 12350-7	jw.
Badania stwardniałe go betonu	1) Wytrzymałości na ściskanie	PN-EN 12390-1 do 3	Po ustaleniu recepty i po wykonaniu każdej partii betonu zgodnie z tab. 13 PN-EN 206-1, oznaczana po 28 dniach

Przy kontroli produkcji należy uwzględnić wymagania rozdziałów 8, 9 i 10 PN-EN 206-1 oraz tablic 20 do 24 tej normy.

6.2 Badania kontrolne betonu na budowie

Na Wykonawcy spoczywa obowiązek zapewnienia wykonania badań laboratoryjnych (przez własne laboratoria lub inne uprawnione) przewidzianych normą PN-EN 12350-1 do 7 i „Rozporządzeniem Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 30 maja 2000 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogowe obiekty inżynierskie i ich usytuowanie". Ponadto gromadzenie, przechowywanie i okazywanie Inspektorowi Nadzoru wszystkich wyników badań dotyczących jakości betonu stosowanych materiałów.
Próbki mieszanki betonowej należy losowo wybierać i pobierać zgodnie z PN-EN 12350-1.
W warunkach budowy przeprowadzić badanie konsystencji dostarczonej mieszanki metodą stożka opadu wg PN-EN 12350-2. Różnica wysokości formy i stożka zwana opadem, wyznaczona z dokładnością do 10 mm, jest wskaźnikiem konsystencji. Ocena konsystencji mieszanki betonowej polega na porównaniu wyników pojedynczych pomiarów z wielkością wymaganą wg tab. 3 PN-EN 206-1. Jeśli w dwóch kolejnych badaniach nastąpiło ścięcie części mieszanki z masy próbki dostarczony ładunek nie nadaje się do wbudowania.
Dla betonu stwardniałego należy sprawdzić wytrzymałość na ściskanie wg PN-EN 12390-3.
Dla określenia wytrzymałości betonu wbudowanego w konstrukcję należy w trakcie betonowania pobierać próbki kontrolne w postaci podanej w PN-EN 12390-1 w ilości nie mniejszej niż:
- 1 próbka na 50 m^3 betonu,
- 3 próbki na partię betonu.

Próbki pobiera się losowo po **jednej** równomiernie w okresie betonowania, a następnie przechowuje, przygotowuje i bada w wieku 2S dni zgodnie z normą PN-EN i2390-1 do -4. W przypadku nie spełnienia warunku wytrzymałości betonu na ściskanie po 28 dniach dojrzewania, dopuszcza się w uzasadnionych przypadkach, za zgodą Inspektora Nadzoru, spełnienie tego warunku w okresie późniejszym, lecz nie dłuższym niż 90 dni.
Jeżeli próbki pobrane i badane jak wyżej wykażą wytrzymałość niższą od przewidzianej dla danej klasy betonu, należy przeprowadzić badania próbek wyciętych z konstrukcji.
Jeżeli wyniki tych badań będą pozytywne, to beton należy uznać za odpowiadający wymaganej klasie betonu. W przeciwnym przypadku beton, który nie spełnia warunków niniejszej specyfikacji należy uznać za niezdatny w konstrukcji i usunąć go.
Dopuszcza się pobieranie dodatkowych próbek i badanie wytrzymałości betonu na ściskanie w wieku wcześniejszym od 28 dni.

6.3 Tolerancje wymiarów betonowych konstrukcji mostowych

Podane niżej tolerancje wymiarów należy traktować jako miarodajne tylko wtedy, gdy Dokumentacja Projektowa nie przewiduje inaczej. Dotyczą one konstrukcji monolitycznych i wykonanych z elementów prefabrykowanych.
Dopuszczalne odchyłki wymiarowe od określonych w Dokumentacji Projektowej wynoszą: długość przęsła ±2cm,

- rozpiętość usytuowania łożysk ± 1,0 cm
- oś podłużna w planie ± 3,0 cm,
- usytuowanie w planie bełek podłużnych i poprzecznych ± 2,0 cm,
- wymiary przekrojów dźwigarowi 1,0 cm,
- grubość płyty pomostu ± 0,5 cm,
- rzędne wysokościowe ± 1,0 cm.

Tolerancje dla fundamentów:

- usytuowanie w planie ± 2% największego wymiaru , ale nie więcej niż + 5,0 cm (dla fundamentów o szer.< 2,0 m ± 2,0 cm)
- wymiary w planie - ± 3,0 cm,
- różnice poziomu na płaszczyznach widocznych - ± 2,0 cm,
- różnice poziomu płaszczyzn niewidocznych - ± 3,0 cni,
- różnice głębokości - ± 0,05-h i ± 5,0 cm,
- rzędne wierzchu ławy ±2,0 cm,

- płaszczyzny i krawędzie odchylenie od pionu ±2,0 cm.

Tolerancje dla podpór masywnych i słupowych :
- pochylenie ścian i słupów ± 0,5% wysokości (jednak dla słupów nie więcej niż 1,5 cm),
- wymiary w planie ± 2,0 cm dla podpór masywnych, ±1,0 cm dla podpór słupowych,
- rzędne wierzchu podpory ± 1,0 cm.

7.0 Obmiar robót

Jednostką obmiaru jest 1 m' betonu konstrukcji. Płaci się za wykonaną i wbudowaną ilość betonu wg projektu.

8.0 Odbiór robót

Ogólne zasady odbioru Robót podano w ST DMU.00.00.00 „Wymagania ogólne" pkt. 7.

8.1 Zgodność Robót % Dokumentacją Projektową i ST

Roboty powinny być wykonane zgodnie z Rysunkami, Specyfikacją Techniczną oraz pisemnymi decyzjami Inspektora Nadzoru.

8.2 Odbiór Robót zanikających lub ulegających zakryciu

Podstawą odbioru Robót zanikających lub ulegających zakryciu jest:
- pisemne stwierdzenie Inspektora Nadzoru w Dzienniku Budowy o wykonaniu Robót zgodnie z Rysunkami i ST,
- inne pisemne stwierdzenia Inspektora Nadzoru o wykonaniu Robót.

Zakres Robót zanikających lub ulegających zakryciu określają pisemne stwierdzenia Inspektora Nadzoru lub inne dokumenty potwierdzone przez Inspektora Nadzoru.

8.3 Odbiór końcowy

Odbiór końcowy odbywa się po pisemnym stwierdzeniu przez Inspektora Nadzoru w Dzienniku Budowy zakończenia Robót betonowych na podstawie wyników badań, inwentaryzacji geodezyjnej i spełnieniu innych warunków dotyczących tych Robót zawartych w umowie.

9.0 Podstawa płatności

Cena jednostkowa uwzględnia:
- składniki ceny jednostkowej określone w D-M.00.00.00, pkt. 9.1.;
- wykonanie i uzgodnienia projektów technologicznych (w tym projektów deskowań i rusztowań),
- opracowanie recept wraz z wykonaniem niezbędnych badań,
- wykonanie dojazdów i stanowisk roboczych dla sprzętu, wraz z ich utrzymaniem i późniejszym demontażem,
- wykonanie deskowania oraz rusztowania z pomostem, oczyszczenie deskowania,
- wytworzenie *i* transport mieszanki,
- ułożenie mieszanki betonowej z zagęszczeniem, wykończeniem powierzchni i pielęgnacją
- utrzymanie w gotowości zapasowej pompy do betonu,
- przygotowanie 'betonu i wykonanie warstw szczepnych w przypadku przerw roboczych
- wykonanie przerw dylatacyjnych i wypełnienie ich kitem trwale plastycznym,
- wykonanie dylatacji pozornych i wypełnienie ich zgodnie z dokumentacją projektową
- wykonanie w konstrukcji wszystkich wymaganych Projektem otworów,
- rozbiórkę deskowań, rusztowań i pomostów,
- wykonanie badań i pomiarów,
- uporządkowanie placu budowy.

10.0 Przepisy związane

PN-EN 196-1	Metody badania cementu. Oznaczanie wytrzymałości.
PN-EN 196-2	Metody badania cementu. Analiza chemiczna cementu.
PN-EN 196-3	Metody badania cementu. Oznaczanie czasu wiązania i stałości objętości.
PN-EN 196-6	Metody badania cementu. Oznaczanie stopnia zmielenia.
PN-EN 197-1	Cement. Skład, wymagania i kryteria zgodności dla cementów powszechnego użytku.
PN-EN 206-1	Beton. Wymagania, właściwości, produkcja i zgodność.
PN-EN 450	Popiół lotny do betonu. Definicje, wymagania i kontrola jakości
PN-EN 480-1	Domieszki do betonu, zaprawy i zaczynu. Metody badań. Beton wzorcowy i zaprawa wzorcowa do badań.
PN-EN 480-2	Domieszki do betonu, zaprawy i zaczynu. Metody badań. Oznaczanie czasu wiązania.
PN-EN 480-4	Domieszki do betonu, zaprawy i zaczynu. Metody badań. Oznaczanie ilości wody wydzielającej się samoczynnie z mieszanki betonowej
PN-EN 480-5	Domieszki do betonu, zaprawy i zaczynu. Metody badań. Oznaczanie absorpcji kapilarnej.
PN-EN 480-6	Domieszki do betonu, zaprawy i zaczynu. Metody badań. Analiza w podczerwieni.
PN-EN 480-8	Domieszki do betonu. Metody badań. Oznaczanie umownej zawartości suchej substancji.
PN-EN 480-10	Domieszki do betonu, zaprawy i zaczynu. Metody badań. Oznaczanie zawartości chlorków rozpuszczalnych w wodzie.
PN-EN 480-12	Domieszki do betonu, zaprawy i zaczynu. Metody badań. Oznaczanie zawartości alkaliów w domieszkach.
PN-EN 933-1	Badania geometrycznych właściwości kruszyw. Oznaczanie składu ziarnowego. Metoda przesiewania.
PN-EN 933-4	Badania geometrycznych właściwości kruszyw. Oznaczanie kształtu ziaren. Wskaźnik kształtu
PN-EN 934-2	Domieszki do betonu, zaprawy i zaczynu. Domieszki do betonu. Definicje, wymagania, zgodność, znakowanie i etykietowanie.
PN-EN 1097-6	Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw. Oznaczanie gęstości ziaren i nasiąkliwości.
PN-EN 1008	Woda zarobowa do betonu. Specyfikacja pobierania próbek, badania i ocena przydatności wody zarobowej do betonu, w tym odzyskanej z procesów produkcji betonu.
PN-EN 12350-1	Badania mieszanki betonowej. Pobieranie próbek.
PN-EN 12350-2	Badania mieszanki betonowej. Badanie konsystencji metodą opadu stożka.
PN-EN 12350-6	Badania mieszanki betonowej. Gęstość.
PN-EN 12350-7	Badania mieszanki betonowej. Badanie zawartości powietrza.Metody ciśnieniowe
PN-EN 12390-1	Badania betonu. Kształt, wymiary i inne wymagania dotyczące próbek do badania i form.
PN-EN 12390-2	Badania betonu. Wykonywanie i pielęgnacja próbek do badań wytrzymałościowych.
PN-EN 12390-3	Badania betonu. Wytrzymałość na ściskanie próbek do badania.

PN-EN 12390-4	Badania betonu. Wytrzymałość na ściskanie. Wymagania dla maszyn wytrzymałościowych.
PN-EN 12390-5	Badania betonu. Wytrzymałość na zginanie próbek do badania.
PN-EN 12390-6	Badania betonu. Wytrzymałość na rozciąganie przy rozłupywaniu próbek do badania.
PN-EN 12390-7	Badania betonu. Gęstość betonu.
PN-EN 12390-8	Badania betonu. Głębokość penetracji wody pod ciśnieniem.
PN-EN 12620	Kruszywa do betonu.
PN-EN 12878	Pigmenty do barwienia materiałów budowlanych na bazie cementu i/lub wapna. Wymagania i metody badań.
PN-B-01100	Kruszywa mineralne. Kruszywa skalne. Podział, nazwy i określenia.
PN-B-04500	Zaprawy budowlane. Badanie cech fizycznych i wytrzymałościowych.
PN-B-06251	Roboty betonowe i żelbetowe. Wymagania techniczne.
PN-B-06261	Nieniszczące badania konstrukcji z betonu. Metoda ultradźwiękowa badania wytrzymałości betonu na ściskanie.
PN-B-06712	Kruszywa mineralne do betonu.
PN-B-06714/00	Kruszywa mineralne. Badania. Postanowienia ogólne.
PN-B-06714/10	Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczenia jamistości.
PN-B-06714/12	Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczenie zawartości zanieczyszczeń obcych.
PN-B-06714/13	Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczanie zawartości pyłów mineralnych.
PN-B-06714/34	Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczanie reaktywności alkalicznej.
PN-C-04541	Woda i ścieki. Oznaczenie suchej pozostałości, pozostałości po prażeniu, straty przy prażeniu oraz substancj i rozpuszczonych, substancji rozpuszczonych mineralnych i substancji rozpuszczonych lotnych.
PN-C-04554/02	Woda i ścieki. Badania twardości. Oznaczanie twardości ogólnej powyżej 0,337 mval/dm" metodą wersenianową.
PN-C-04566/02	Woda i ścieki. Badania zawartości siarki i jej związków. Oznaczanie siarkowodoru i siarczków rozpuszczalnych metodą kolorymetryczną z tiofluoresceiną z kwasem o-hydroksyrtęciobenzoesowym.
PN-C-04566/03	Woda i ścieki. Badania zawartości siarki i jej związków. Oznaczanie siarkowodoru i siarczków rozpuszczalnych metodą tiomerkurymetryczną.
PN-C-04600/00	Woda i ścieki. Badania zawartości chloru i jego związków oraz zapotrzebowania chloru. Postanowienia ogólne i zakres rzeczowy.
PN-C-04628/02	Woda i ścieki. Badania zawartości cukrów. Oznaczanie cukrów ogólnych, cukrów rozpuszczonych i skrobi nierozpuszczalnej metodą kolorymetryczną z antronem.
PN-D-95017	Surowiec drzewny. Drewno wielkowymiarowe iglaste. Wspólne wymagania i badania.
PN-D-96000	Tarcica iglasta ogólnego przeznaczenia.
PN-D-96002	Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia.
PN-M-48090	Rusztowania stalowe z elementów składanych
PN-S-10040	Obiekty mostowe. Konstrukcje betonowe, żelbetowe i sprężone. Wymagania i badania.
PN-S-10042	Obiekty mostowe. Konstrukcje betonowe, żelbetowe i sprężone. Projektowanie.

Rozporządzenie Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 30 maja 2000 - Dziennik Ustaw nr 63 z dnia 3 sierpnia 2000. Zalecenia do wykonywania oraz odbioru napraw i ochrony powierzchniowej betonu w konstrukcjach mostowych. Generalna Dyrekcja Dróg Publicznych, Warszawa 1998.

Zalecenia dotyczące oceny jakości betonu „in situ" w nowo budowanych konstrukcjach obiektówmostowych. Generalna Dyrekcja Dróg Publicznych, Warszawa 1998.

Wymagania i zalecenia dotyczące wykonania betonów do konstrukcji mostowych GDDP Warszawa 1990.

M.13.02.00. BETON NIEKONSTRUKCYJNY

M.13.02.01. Beton klasy C16/20 w deskowaniu

1. Wstęp

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem niniejszej STWIORB są wymagania dotyczące wykonania i odbioru betonu klasy C16/20 i klas niższych w deskowaniu pod elementami mostu w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna (STWIORB) jest dokumentem kontraktowym i przetargowym przy zlecaniu i realizacji robót mostowych wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

Roboty, których dotyczy Specyfikacja Techniczna, obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie betonu podkładowego pod ławy i część przelotową przepustu.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej Specyfikacji Technicznej są zgodne z obowiązującymi polskimi normami oraz z określeniami podanymi w STWIORB D-M.00.00.00 oraz STWIORB M.13.01.00.00

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z rysunkami, Specyfikacją Techniczną i poleceniami Inżyniera. Ogólne wymagania dotyczące robót podano w STWIORB D-M.00.00.00.

2. Materiały

Beton klasy zgodnie z Dokumentacją Projektową, z utrzymaniem wymagań i badań tylko w zakresie wytrzymałości betonu na ściskanie zgodnie ze STWIORB M.13.01.00.00

3. Sprzęt

Roboty można wykonać przy użyciu dowolnego typu sprzętu zaakceptowanego przez Inżyniera. Mieszanie składników w betoniarce przeciwbieżnej, dozowanie wagowe. Dopuszczalne jest mieszanie składników w betoniarce wolnospadowej.

4. Transport

Wg STWIORB M.13.01.00.

5. Wykonanie robót

Wykonawca przedstawi Inżynierowi do akceptacji projekt organizacji i harmonogram robót uwzględniający wszystkie warunki, w jakich będą wykonywane roboty betonowe.
Wykonanie robót powinno być poprzedzone odbiorem przez Inżyniera podłoża na poziomie posadowienia pod względem przydatności gruntu do posadowienia elementu.
Przed przystąpieniem do układania betonu należy sprawdzić poprawność wykonania robót ziemnych (wg STWIORB M.11.01.00.). Podłoże winno być równe, czyste i odwodnione. Beton winien być rozkładany w miarę możliwości w sposób ciągły z zachowaniem kontroli grubości oraz rzędnych wg rysunków. W czasie betonowania należy górną powierzchnię betonu wyprofilować w spadku oraz pozostawić wgłębienie w najniższym punkcie w celu możliwości prawidłowego odwodnienia wykopu.

6. Kontrola jakości robót

Roboty należy prowadzić w obecności Inżyniera. Kontroli podlega przygotowanie podłoża, grubość układanej warstwy betonu oraz rzędne wierzchu betonu. W przypadku poduszek betonowych kontroli podlega również rzędna dna wykopu oraz zgodność podłoża na dnie wykopu z rysunkami.
Skład mieszanki należy każdorazowo oznaczać laboratoryjnie dla uzyskania parametrów:
- jakości kruszywa i cementu oraz wody,
- max. gęstości mieszanki.

Należy sprawdzać klasę betonu przez pobranie próbek oraz wykonanie badań wytrzymałości na ściskanie wg STWIORB M.13.01.00.00.

7. Obmiar robót

Jednostką obmiarową robót jest 1m^3 betonu. Ilość robót określa się na podstawie rysunków z uwzględnieniem zmian

zaaprobowanych przez Inżyniera i sprawdzonych w naturze.

8. Odbiór robót

Podstawą dokonania odbioru jest:

- zgłoszenie przez Wykonawcę w Dzienniku Budowy zakończenia robót podlegających odbiorowi międzyoperacyjnemu,
- stwierdzenie przez Inżyniera zgodności odbieranych robót z rysunkami i zmianami zaaprobowanymi przez Inżyniera,
- uzyskanie pozytywnych wyników odpowiednich badań wykonanych zgodnie z punktem 6 niniejszej Specyfikacji oraz przedłożenie przez Wykonawcę atestów na zastosowane materiały.

9. Podstawa płatności

Cena wykonania robót obejmuje:

- składniki ceny jednostkowej określone w D-M.00.00.00 pkt 9.1,
- prace przygotowawcze
- opracowanie receptur betonu
- opracowanie Projektu Technologii i Organizacji Robót oraz Programu Zapewnienia Jakości
- zapewnienie niezbędnych czynników produkcji, zakup, dostarczenie i ułożenie z zagęszczeniem mieszanki betonowej wraz z jej pielęgnacją oraz wszystkich niezbędnych materiałów
- wykonanie dojazdów i stanowisk roboczych dla sprzętu
- oczyszczenie podłoża
- wykonanie wszystkich niezbędnych pomiarów, prób i sprawdzeń
- oczyszczenie terenu robót
- inne roboty składające się na kompletne wykonanie zakresu robót przewidzianego w STWIORB.

10. Przepisy związane

PN-EN 2006-1 Beton. Wymagania, właściwości, produkcja i zgodność

M.13.03.02. WYKONANIE I MONTAŻ PREFABRYKATÓW BETONOWYCH SPRĘŻONYCH

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji są wymagania dotyczące wykonania i montażu prefabrykatów betonowych sprężonych - strunobetonowych dla obiektów mostowych które zostaną wykonane w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania Specyfikacji

Specyfikacja jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres robót objętych Specyfikacją

Roboty, których dotyczy Specyfikacja, obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie, transport oraz montaż prefabrykowanych belek sprężonych strunobetonowych w ustrojach niosących obiektów mostowych.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej Specyfikacji są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami oraz z określeniami podanymi w Specyfikacji DM.00.00.00. „Wymagania ogólne" oraz M.13.00.00. Beton. Prefabrykat z betonu sprężonego - element z betonu sprężonego wykonany w formie, poza miejscem i przed czasem wbudowania go, bez względu na to, czy został wykonany na placu budowy czy w wytwórni stałej. Konstrukcje z betonu sprężonego - konstrukcje betonowe, zbrojone cięgnami sprężającymi, w których siły sprężające są wywołane celowo i przekazywane na beton.

Cięgna sprężające - druty, lub ich sploty (liny) kable ze stali o wysokiej wytrzymałości, służące do wywoływania sił sprężających.

Konstrukcje strunobetonowe - konstrukcje z betonu sprężone za pomocą drutów lub splotów, naprężonych przed betonowaniem, w których przekazywanie sił sprężających z cięgien na beton dokonuje się głównie za pomocą przyczepności. Powierzchniowe skorodowanie - rdzawy nalot dający się łatwością usunąć.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w Specyfikacji DM.00.00.00 „Wymagania ogólne". Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Rysunkami, Specyfikacjami i poleceniami Inżyniera.

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

Ogólne wymagania dotyczące materiałów podano w STWIORB DM.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2.2. Szczegółowe wymagania dotyczące materiałów

2.2.1. Elementy prefabrykowane

Elementy należy wykonać z betonu o klasie określonej w Dokumentacji Projektowej stosując materiały odpowiadające wymaganiom podanym w Specyfikacjach M. 13.00.00. Beton i M. 12.00.00. Stal zbrojeniowa oraz niniejszej Specyfikacji.

2.2.2. Stal sprężająca

Druty powinny być przechowywane w suchych i zamkniętych pomieszczeniach. Nie dopuszcza się układania kręgów drutu bezpośrednio na podłodze betonowej.

2.2.2.1. Badania

Partię drutu należy poddać następującym badaniom:
a) sprawdzenie powierzchni drutu,
b) sprawdzenie średnicy drutu,
c) sprawdzenie wymiarów i masy (wagi) kręgów,
d) sprawdzenie wytrzymałości drutu na rozciąganie,
e) sprawdzenie wydłużenia drutu,
f) sprawdzenie granicy plastyczności drutu
g) sprawdzenie liczby przegięć i badanie na zginanie,
h) sprawdzenie prostoliniowości drutu.

Ponadto należy sprawdzić atest hutniczy materiału użytego do wyrobu drutu. Na żądanie Inżyniera należy przeprowadzić analizę chemiczną materiału.

2.2.2.2. Zaświadczenie o jakości

Jeżeli warunki zamówienia nie przewidują inaczej, badania przeprowadza kontrola techniczna wytwórcy. Na żądanie Inżyniera podane w zamówieniu wytwórca obowiązany jest wystawić zaświadczenie zawierające wyniki przeprowadzonych badań.
Zaświadczenie powinno zawierać:
a) datę wystawienia zaświadczenia,

b) nazwę i adres wytwórni,
c) oznaczenie,
d) liczbę kręgów, numery kręgów i masę (wagę) partii,
e) wyniki badań,
f) podpis i pieczęć zakładu.

2.3. Formy do produkcji belek

Wykonawca robót zobowiązany jest do wykonania projektu form we własnym zakresie. Projekt formy powinien uwzględniać następujące czynniki:
- dokładność wykonania elementów formy ma zabezpieczyć uzyskanie wymiarów belek określonych w Rysunkach z zachowaniem wymaganych tolerancji,
- możliwość odcinania cięgien sprężających w przewidzianej w Rysunkach odległości od czoła belki.
- Przed montażem zbrojenia należy formy oczyścić i posmarować środkiem zabezpieczającym przed przyczepnością betonu, lecz nie wpływającym szkodliwie na jakość betonu.

2.4. Osłonki plastikowe na liny

Część lin na końcach belek ma zastosowane osłonki plastikowe dla zlikwidowania przyczepności do betonu. Ilość osłonek i zakres ich zastosowania są określone w Dokumentacji Projektowej.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STWIORB DM.00.00.00 „Wymagania ogólne".

3.2. Szczegółowe wymagania dotyczące sprzętu

3.2.1. Urządzenia do naciągu cięgien

3.2.1.1. Zasadnicze elementy zespołu naciągowego

Zespół naciągowo - kotwiący cięgien powinien składać się z następujących zasadniczych elementów:
a) prasy naciągowej,
b) pompy ręcznej lub pompy z napędem elektrycznym,
c) zestawu manometrów,
d) przewodów olejowych.

Do naciągu cięgien należy używać zespoły naciągowe wycechowane przez upoważnione laboratorium lub ośrodek naukowo - badawczy.

3.2.1.2. Prasy naciągowe

Do naciągu cięgien należy stosować prasy hydrauliczne typowe, których budowa uzależniona jest od typu cięgien. Konstrukcja prasy powinna zapewniać odpowiednią jej wytrzymałość, szczelność zapobiegającą wyciekom oleju i bezpieczeństwo obsługi. Maksymalna siła naciągu prasy powinna być przynajmniej o 30 % większa od przewidywanej wartości. Do każdej prasy powinna być załączona instrukcja obsługi oraz świadectwo zawierające:
a) nazwę wytwórni,
b) oznaczenie konstrukcyjne prasy,
c) dopuszczalne wartości ciśnienia,
d) współczynnik lub wykres sprawności,
e) masę prasy,
f) rok produkcji,
g) wyniki kontroli technicznej.

3.2.1.3. Pompy

Konstrukcja pomp ręcznych i pomp o napędzie elektrycznym powinna umożliwiać uzyskiwanie ciśnienia oleju o około 30% większego od potrzebnego do naciągu. Do naciągu należy używać pompy poddane uprzednio kontroli technicznej przez producenta lub w zakładach remontowych. Pompa powinna być wyposażona w szczegółową instrukcję obsługi.

Przy posługiwaniu się pompą o napędzie elektrycznym obowiązują ogólne przepisy bezpieczeństwa przy posługiwaniu się urządzeniami pracującymi pod napięciem.

3.2.1.4. Manometry

Do kontroli ciśnienia oleju w prasach naciągowych należy używać manometrów o klasie dokładności nie niższej niż 2,5. Zaleca się stosowanie manometrów o tak dobranym zakresie, aby przy pomiarach ciśnień wykorzystywać część tarczy powyżej 1/3 zakresu wskazań.

3.2.1.5. Przewody olejowe

Dopuszcza się stosowanie wysokociśnieniowych przewodów stalowych lub elastycznych wykonanych z gumy w oplocie stalowym. Przewody olejowe powinny mieć odpowiednią wytrzymałość i szczelność.

Każdy komplet przewodów powinien być zaopatrzony w atest zawierający:
a) nazwę wytwórni,
b) oznaczenie przewodu,
c) dopuszczalną wielkość ciśnień,

d) rok produkcji,
e) wynik kontroli technicznej.

3.2.2. Kontrola urządzeń do naciągu

3.2.2.1. Kontrola pras naciągowych

Przed użyciem należy przeprowadzić kontrolę prasy naciągowej zgodnie z instrukcją.

3.1.2.2. Kontrola manometrów

Manometry podlegają ogólnym oględzinom, sprawdzeniu daty założenia plomby i dokumentu legalizującego, zgodnie z instrukcją.

3.1.2.3. Kontrola przewodów olejowych

Przewody podlegają ogólnym oględzinom, pozwalającym na stwierdzenie braku uszkodzeń mechanicznych i sprawdzeniu atestu, zgodnie z instrukcją.

3.1.2.4. Cechowanie zespołu naciągowego

Zespół naciągowy powinien być cechowany zgodnie z instrukcją.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWIORB DM.00.00.00 „Wymagania ogólne".

4.2. Szczegółowe wymagania dotyczące transportu

Do montażu i przeładunku prefabrykatów proponuje się zastosowanie dźwigów samochodowych o udźwigu i wysięgu odpowiadającym terenowym warunkom montażu i przeładunku. Odpowiadające tym warunkom dźwigi wymagają utwardzonej powierzchni placu montażowego oraz drogi dojazdowej. Wykonawca może jednak użyć dowolnego sprzętu po zaakceptowaniu go przez Inżyniera. Podczas transportu druty i cięgna sprężające powinny być zabezpieczone przed wpływami atmosferycznymi, uszkodzeniami mechanicznymi oraz szkodliwymi zanieczyszczeniami. Do każdej przesyłki powinna być dołączona specyfikacja drutu zawierająca co najmniej:
a) nazwę lub znak wytwórni,
b) oznaczenie,
c) liczbę kręgów,
d) masę (wagę) kręgów.
Transport betonu i stali zbrojeniowej wg Specyfikacji M. 12.00.00. i M. 13.00.00.
Ustalona dla rozformowania belki wytrzymałość betonu jest również dopuszczalna dla transportu i składowania.
Podczas podnoszenia belka powinna być zawieszona na zakotwionych na jej końcach hakach.
Podczas składowania należy przestrzegać następujących warunków:
- belka ma być podparta na krawędziakach drewnianych usytuowanych w osiach łożysk, niedopuszczalne jest ustawienie belki w pozycji pochyłej poprzecznie z powodu możliwości przewrócenia i zniszczenia belki,
- w miejscu podparcia dolna płaszczyzna stopki dolnej powinna przylegać do krawędziaka drewnianego na całej szerokości półki,

Podczas przestawiania belek, ich transportu i ponownego ustawiania niedopuszczalne są uderzenia i wstrząsy mogące spowodować mechaniczne uszkodzenia krawędzi betonu.

W miejscu składowania przy ustawianiu pierwszych skrajnych belek należy zwrócić szczególną uwagę na ich stateczność i odpowiednie zabezpieczenie przed możliwością przewrócenia.

Składowanie elementów na wolnym powietrzu w przypadku spadku temperatury poniżej 0°C jest dopuszczalne tylko po osiągnięciu przez beton pełnej mrozoodporności.

Pod względem gabarytowym i ciężarowym prefabrykaty powinny być dostosowane do wymogów transportu kołowego i kolejowego.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne wymagania dotyczące wykonania robót

Ogólne wymagania dotyczące wykonania robót podano w STWIORB DM.00.00.00 „Wymagania ogólne".

5.2. Szczegółowe wymagania dotyczące wykonania robót

Wykonawca przedstawi Inżynierowi do akceptacji Program Zapewnienia Jakości robót uwzględniający wszystkie warunki, w jakich będą wykonywane roboty. W projekcie tym winien się znaleźć Projekt Organizacji montażu wraz z uzasadnieniem dobranego sprzętu montażowego (dobór udźwigu i wysięgu dźwigu montażowego do ciężaru i położenia prefabrykatu).

5.2.1. Właściwości mechaniczne drutów lub lin używanych do wykonania cięgna.

Właściwości mechaniczne drutów lub lin używanych do wykonania cięgna powinny być zbliżone do siebie. Zaleca się wykonywać cięgna z jednej partii.

5.2.2. Szablony do wykonywania form cięgien

Cięgna wykonywane z drutów lub lin powinno się formować za pomocą odpowiednich szablonów. Szablony powinny zapewniać należyte położenie drutów lub lin względem siebie.

5.2.3. Wiązanie cięgien

Wiązanie cięgien sprężających powinno zapewnić niezmienność i trwałość położenia poszczególnych drutów względem siebie,

przy zachowaniu odpowiednich prześwitów zapewniających dokładne otoczenie zawiesiną cementową każdego drutu lub liny. Należy stosować w cięgnie druty i liny uporządkowane i ciągłe.

5.2.4. Sprawdzenie form i deskowania

Przed układaniem cięgien należy sprawdzić prawidłowość wykonania form lub deskowania. Deskowanie powinno zapewnić całkowitą stabilizację zakotwień. Tolerancja na długości całej formy ± 0,3 cm.

5.2.5. Wyznaczenie trasy poszczególnych cięgien

Wyznaczenie trasy poszczególnych cięgien należy wykonać zgodnie z Rysunkami. Tolerancja dla pojedynczego cięgna może wynosić 1 cm, a dla grupy cięgien - ±0,5 % wysokości przekroju poprzecznego elementu.

5.3. Wykonywanie prefabrykatów

5.3.1. Warunki Ogólne i Dokumentacja Projektowa

W produkcji należy uwzględniać polskie normy podane w niniejszych Specyfikacjach. Ze względu na typizację belek prefabrykowanych i ich stosowanie dla określonych parametrów wytrzymałości – prawidłowość wykonania każdej belki powinna być potwierdzona w karcie odbioru. Za jakość wykonywanych belek odpowiedzialny jest bezpośredni Wykonawca, który jest zobowiązany do prowadzenia stałej i skutecznej kontroli technicznej, oraz do przestrzegania przepisów obowiązujących w zakresie jakości materiałów wyjściowych i prawidłowego wykonywania poszczególnych robót. Prefabrykaty winny być wykonane zgodnie z Dokumentacji Projektowej i niniejszymi Specyfikacjami.

5.3.2 Przygotowanie zbrojenia

Zbrojenie przygotowuje się na stanowisku zbrojarskim. Wymagana jest duża dokładność wykonania, zapewniająca uzyskanie zaprojektowanych otulin zbrojenia.

5.3.3. Przygotowanie formy przed montażem zbrojenia

Wewnętrzne powierzchnie formy przed montażem zbrojenia należy każdorazowo czyścić i posmarować płynem zmniejszającym powierzchniową przyczepność betonu, lecz nie wpływającym szkodliwie na jakość betonu.

5.3.4. Montaż zbrojenia w formie

Zastosowane zbrojenie w formie powinno być zgodne z Rysunkami. Przed zamknięciem formy upoważniony brygadzista robót zbrojarskich ma obowiązek sprawdzenia i potwierdzenia prawidłowości zmontowanego zbrojenia

5.3.5. Naprężanie cięgien

Wykonawca winien opracować program sprężania belek w dostosowaniu do posiadanych pras stosowanych do naciągu cięgien zgodnie z Rysunkami. Niedopuszczalne jest sprężanie konstrukcji bez opracowanego i zatwierdzonego przez Inżyniera programu. W elementach strunobetonowych program powinien zawierać technikę i kolejność zwalniania naciągu cięgien.

Przed przystąpieniem do naprężania cięgien należy każdorazowo określić wartość rzeczywistego współczynnika sprężystości dla każdej partii lin.

Rzeczywisty współczynnik sprężystości liny E1 należy określić z zależności:

E1 =Ao/AeS w której:

Ao przyrost naprężeń w linie pod wpływem zwiększania naciągu od siły wyjściowej do siły przewidzianej na Rysunkach,

AeS sprężysta część odkształceń jednostkowych liny pod wpływem przyrostu naprężeń Ao.

Przed przystąpieniem do sprężania należy wyeliminowanie przyczepność na określonych na Rysunkach odcinkach cięgien.

Sprężanie należy prowadzić ściśle według opracowanego programu sprężania.

W celu zmniejszenia strat spowodowanych relaksacją stali należy zwiększyć siłę naciągu w zakresie zgodnym z właściwościami cięgna. Czynność ta wymaga akceptacji Inżyniera.

Wykonawca prefabrykatów powinien posiadać „Instrukcję obsługi i eksploatacji" stosowanych pras i ściśle kierować się wskazówkami w niej zawartymi. Manometry pras naciągowych muszą być pełnosprawne.

Sprężanie mogą wykonywać tylko pracownicy posiadający specjalne uprawnienia, wydane przez uprawnioną instytucję.

Cechowanie zespołów naciągowych należy przeprowadzać w następujących przypadkach:

po każdym remoncie zespołu, po wymianie manometru,

- w przypadku nie użytkowania zespołu przez 3 miesiące lub dłużej ale nie rzadziej niż raz na pół roku. Zabrania się stosowania innych olejów niż te, które zalecono w instrukcji eksploatacyjnej. W czasie naciągu cięgien należy zachować współosiowość cięgna i prasy naciągowej.

Podczas wykonywania sprężania wszystkich cięgien należy kontrolować ciśnienie, siłę naciągu i wydłużenie oraz prowadzić bieżące zapisy dokonywanych pomiarów w kartach sprężania według podanego wzoru 1. W celu umożliwienia kontrolowania poślizgu strun w czasie betonowania i obcinania strun zaleca się oznaczenie minią kilku cięgien w określonej odległości od czoła formy (przed końcówką obcinaną). W celu przeprowadzenia dodatkowej kontroli prawidłowości sprężania - zaleca się ciąć cięgna jednakowej długości z dokładnością do 1 cm, a od strony biernej zakładać zakotwienia w stałej odległości od końca cięgna. Można wtedy przed rozpoczęciem betonowania stwierdzić w sposób przybliżony, czy wszystkie cięgna zostały zakotwione z jednakową siłą. Operator sprężania jest zobowiązany:

- znać instrukcje i warunki technologiczne w zakresie naciągu cięgien,
- przygotować sprzęt do sprężania,
- wykonywać bieżącą konserwację i drobne naprawy sprzętu,
- każdorazowo pomierzyć siłę naciągu i wydłużenia,
- zapisać wyniki wykonanych pomiarów oraz wypełnić kartę sprężenia według podanego wzoru,

przestrzegać przepisów BHP obowiązujących przy naciągu cięgien.

Wzór Karty Sprężania

KARTA SPRĘŻANIA prefabrykowanej belki strunobetonowej typ L = m

1. Data wykonania sprężenia
2. Numer belki
3. Cięgna o średnicy mm
4. gatunek stali
5. Siła naciągu każdego splotu i wielkości wydłużenia co piątego splotu

Numer splotu	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
S										
L1										
Numer splotu	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
S										
L1										
Numer splotu	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
S										
L1										
Numer splotu	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
S										
L1										
Numer splotu	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
S										
L1										
Majster odpowiedzialny za prawidłowe wykonanie sprężenia										
Podpisy podwykonawców : operator sprężania : Numer uprawnień:										

Zaleca się betonowanie sposobem jednokierunkowym od czoła belki.

Wymagane jest, aby zastosowany sposób betonowania i zagęszczania masy betonowej zapewniał jednorodność betonu zarówno na całej długości belki, jak i na całej powierzchni przekroju poprzecznego. Układanie i zagęszczanie masy betonowej w jednej formie należy wykonywać w sposób ciągły, a ewentualne przerwy awaryjne nie powinny przekraczać 1 godziny.

5.3.6. Dojrzewanie i pielęgnacja betonu oraz zwalnianie naciągu

W celu zmniejszenia strat naparzania na górnej powierzchni belki - stosować należy przykrycie matami z płótna brezentowego. Zwalnianie naciągu (sprężanie) należy prowadzić wyłącznie w sposób podany w programie, który powinien zawierać technikę i kolejność zwalniania naciągu cięgien.

Wymagana wytrzymałość betonu przed przystąpieniem do zwalniania naciągu cięgien poprzez ich obcinanie ma wynosić nie mniej niż 70% wytrzymałości gwarantowanej betonu. Sprawdzenia wytrzymałości betonu należy dokonać zgodnie ze Specyfikacją M. 13.00.00. (PN-88/B-06250).

Dodatkowe sprawdzenie należy wykonać za pomocą sklerometru lub betonoskopu - niezwłocznie po wyjęciu belki z formy (w odległości 0.5 m od końca belki oraz w środku rozpiętości)

Warunki dalszego dojrzewania betonu do pełnej wytrzymałości powinny być następujące:

a) należy zapewnić utrzymanie określonych warunków cieplno - wilgotnościowych niezbędnych do osiągnięcia pełnej wytrzymałości
b) powierzchnie odsłonięte powinny być chronione przed szkodliwym działaniem czynników atmosferycznych (wiatr, nasłonecznienie, mróz)
c) beton belki powinien być poddany stałemu nawilgoceniu np. przez polewanie wodą co najmniej przez 3 dni
d) przy temperaturze poniżej +5°C nie należy polewać betonu, lecz stosować maty ocieplające.

5.3.7. Demontaż formy i wyjęcie belki z formy

Roboty demontażowe obejmują:

a) zdjęcie pokrywy brezentowej,
b) pierwsze obcięcie palnikiem cięgien,
c) demontaż formy,
d) podniesienie belki,
e) odtransportowanie belki na tymczasowe składowisko.

5.4. Montaż belek

Na budowie belki powinny być składowane na podkładkach w pozycji pionowej. Przed przystąpieniem do montażu belek należy ocenić ich stan techniczny oraz sprawdzić czy pręty przeznaczone do zespolenia z nadbetonem są wyprostowane i oczyszczone. Przy montażu belek szczególną uwagę należy zwrócić na prawidłowe oparcie belek na przyczółkach (poprzez podlewkę z zaprawy niskoskurczowej grubości ~1 cm, wylewaną bezpośrednio przed układaniem belek).

Poszczególne belki należy układać w rozstawie względem siebie zgodnym z Rysunkami. Szczeliny między belkami w przęsłach należy przed zabetonowaniem nadbetonu uszczelnić (zgodnie z Rysunkami). Te same szczeliny między belkami na odcinku podparcia (przegubu) należy bezpośrednio przed betonowaniem nadbetonu zalać betonem o kruszywie drobnoziarnistym.

Przed przystąpieniem do betonowania nadbetonu i uszczelnień miedzy belkami w miejscach podparć powierzchnie belek stykające się z nowym betonem, jak również powierzchnie deskowania - należy starannie zwilżyć wodą.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w STWIORB DM.00.00.00 „Wymagania ogólne".

6.2. Szczegółowe zasady kontroli jakości robót

Kontrola zbrojenia, betonu, rusztowań i deskowania wg Specyfikacji M. 12.00.00 i M. 13.00.00

6.3. Kontrola i odbiór cięgien w konstrukcji

W czasie kontroli należy sprawdzić:

a) typ zmontowanych cięgien,

b) zgodność z Rysunkami rozstawu oraz tras cięgien w poszczególnych przekrojach.

6.4. Kontrola naciągu cięgna

Podstawą do określania wielkości siły w cięgnie jest pomiar ciśnienia w prasach, z równoczesnym pomiarem wydłużenia cięgna. Pomiary wydłużenia należy wykonać z dokładnością do 1 mm, a pomiar ciśnienia – z dokładnością do najmniejszej podziałki manometru.

6.5. Ocena prawidłowości naciągu

Ocena prawidłowości naciągu powinna być wykonana na podstawie danych z dziennika sprężania„ który należy prowadzić w czasie naciągu cięgien. Konstrukcję należy uznać za dostatecznie sprężoną, jeżeli uzyskana siła sprężająca odpowiada danym założonym na Rysunkach z tolerancją 5%. W przypadku uzyskania wartości sprężającej mniejszej od 95% projektowanej, decyzję o przyjęciu sprężanej konstrukcji powinien podjąć Inżynier na podstawie analizy Rysunków.

6.6. Kontrola naprężania cięgien

6.6.1. Podczas naprężania cięgien zaleca się stosowanie następujących metod kontroli:

a) pomiary ciśnienia w prasie naciągowej,
b) pomiary całkowitych wydłużeń cięgien z uwzględnieniem strat w zakotwieniach
c) bezpośrednie pomiary strat na skutek tarcie cięgien
d) pomiary strzałki wygięcia elementu sprężonego,
e) pomiary jednostkowych odkształceń cięgien,
f) pomiary jednostkowych odkształceń drutów,
g) pomiary odkształceń elementu sprężanego.

W elementach strunobetonowych pomiar strzałki wygięcia elementu wg [d] oraz pomiary odkształceń elementu wg [g] należy prowadzić w czasie zwalniania naciągu. Kontrola [a] i [b] powinny być stosowane przy każdym zabiegu naprężania cięgien. Rodzaje kontroli wg [c] - [g] należy stosować w określonych niżej przypadkach.

Pomiary strat spowodowanych tarciem cięgien wg [c] należy prowadzić:

- przynajmniej w trzech pierwszych prefabrykowanych belkach dla wszystkich cięgien przy uruchamianiu produkcji belek, w elementach i obiektach sprężanych dwustronnie dla wszystkich cięgien.

W przypadku dużej rozbieżności między zamierzonymi wartościami oporu tarcia, przekraczających 10% wartości średniej, należy wartość tych strat zmierzyć w dalszych trzech belkach.

Pomiarów tych można nie wykonywać dla cięgien prostoliniowych o długości nie przekraczającej 10 m.

Pomiary strzałek elementów sprężanych wg [d] należy prowadzić przynajmniej w trzech pierwszych prefabrykowanych elementach przy uruchamianiu produkcji.

Stosowanie metod kontroli wymienionych w [e], [f] i [g] zaleca się w przypadku obiektów lub elementów prototypowych oraz w uzasadnionych przypadkach na życzenie Projektanta lub Inżyniera.

6.6.2. Pomiary ciśnienia w prasie

Naciąg cięgien należy prowadzić na podstawie wskazań ciśnienia oleju w prasach naciągowych. Pomiary ciśnienia w prasie naciągowej należy wykonywać za pomocą manometrów odpowiadających wymaganiom podanym w 3.1.1.4 i 3.1.2.2. Ciśnienie należy odczytywać z dokładnością do najmniejszej podziałki manometru.

Przy określaniu siły naciągu z pomiaru ciśnienia należy uwzględnić wyniki cechowania zespołu naciągowego, co powinno być uwidocznione w nomogramie prasy. Nomogram powinien zawierać wielkość sił w prasie z uwzględnieniem sprawności prasy dla każdej wielkości ciśnienia oleju w prasie naciągowej.

6.6.3. Pomiary całkowitych wydłużeń cięgien

Pomiary wydłużeń należy wykonywać od strony prasy i od strony przeciwnej (bez prasy) mierząc występujące wielkości wydłużeń i poślizgów w czasie naciągu i kotwienia. Wymagana dokładność pomiarów powinna wynosić 1 mm. Pomiary wielkości przemieszczeń obu końców naprężanego cięgna należy wykonywać względem ścian czołowych. W uzasadnionych przypadkach przy

obliczaniu wydłużeń cięgien na podstawie pomiarów wykonanych w wyżej podany sposób, należy uwzględnić odkształcenie sprężanego elementu. Za stan wyjściowy przy pomiarach wydłużeń należy przyjąć stan odkształceń cięgien, jaki ma miejsce przy sile naciągu równej 10 –– 20 % wartości projektowanej siły naciągu. Całkowite wydłużenie cięgien należy obliczyć na podstawie otrzymanych pomiarów wydłużeń przez ekstrapolację, przyjmując, że wykres zależności LL. dla cięgien w zakresie od zera do około połowy projektowanej siły jest prostoliniowy. Przy obliczaniu przewidywanych wydłużeń można przyjmować następujące współczynniki sprężystości (E):
- dla cięgien z równoległych wiązek drutów poddawanych uprzednio zabiegowi przeciągania do siły o 10 % większej od projektowanej wartości siły naciągu : E = 2 x 106 kG/cm2 (196 x 105 N/cm2),
- dla cięgien linowych współczynnik sprężystości należy dla każdej partii określać doświadczalnie.

Dopuszczalne różnice między rzeczywistymi i przewidywanymi wydłużeniami wynoszą 10%.

Jeżeli zmierzone wartości wydłużeń są niezgodne z przewidywanymi wartościami wydłużeń ponad dopuszczalną wartość, z uwzględnieniem tolerancji, należy przerwać sprężanie i określić przyczynę niezgodności.

W przypadku niemożności usunięcia przyczyny niezgodności ostateczna decyzja może być powzięta po przeprowadzeniu udokumentowanej analizy.

6.6.4. Bezpośrednie pomiary strat na skutek tarcia cięgien

Wielkość całkowitych strat siły w cięgnie na skutek tarcia można określić jako różnicę wartości siły naciągu od strony czynnej prasy i siły w cięgnie na przeciwległym końcu. Wartości siły naciągu można określić przez pomiar ciśnienia w prasie, zaś wartość siły w przeciwległym końcu cięgna mierzy się dynamometrem. Zamiast dynamometru dopuszcza się użycie drugiej prasy naciągowej z manometrem pod warunkiem spełnienia przez nią wymagań zgodnie z 3.1.2. i 6.5.2.

Do pomiarów ciśnienia w prasach i dynamometrach podczas określania strat zaleca się stosowanie manometrów o wyższej klasie dokładności niż podczas sprężania np. 1,5 lub 1,0. W przypadku gdy w badanych cięgnach średnia mierzona wartość strat na skutek tarcia przekracza więcej niż o 5% wartość obliczeniową, należy przeprowadzić analizę strat i odpowiednio skorygować naciąg.

6.7. Dodatkowe wymagania dotyczące rusztowań i deskowań

a) dopuszczalne przesunięcie płaszczyzny deskowania w stosunku do położenia projektowanego wynosi 2% wymiaru elementu, mierzonego prostopadle do tej płaszczyzny, jednak nie więcej niż 6 mm;
b) dopuszczalne lokalne nierówności powierzchni przy sprawdzaniu łatą długości 3 m, mierzone w dwóch prostopadłych kierunkach wynoszą 4 mm;
c) rusztowania, deskowania i formy powinny być wykonane z podniesieniem wykonawczym; odchyłka wielkości podniesienia wykonawczego nie powinna przekraczać L20 % w stosunku do wartości przewidywanej.

6.8. Elementy prefabrykowane

6.8.1. Wymagania ogólne

Powierzchnia elementów prefabrykowanych powinna być gładka, a nierówności oraz ubytki nie powinny przekraczać dopuszczalnych odchyłek wymiarów podanych w tabelach a - c.

Pęknięcia i rysy na powierzchni elementów z betonu sprężonego są niedopuszczalne. Rysy powierzchniowe skurczowe w elementach żelbetowych są dopuszczalne pod warunkiem spełnienia wymagań Specyfikacji M.

13.03.01. Pustki, raki i wykruszyny w elementach prefabrykowanych są dopuszczalne w granicach podanych w M. 13.03.01 dla elementów żelbetowych.

Wytrzymałość betonu w prefabrykatach powinna odpowiadać założonej na Rysunkach klasie betonu.

6.8.2. Dopuszczalne wartości odchyłek wymiarów prefabrykatów

Jeżeli Dokumentacja projektowa nie przewiduje inaczej, dopuszczalne odchyłki wymiarów prefabrykatów powinny być zgodne z wartościami podanymi w normie EN 13369:2004.

6.9. Montaż prefabrykatów

6.9.1. Ogólne zasady montażu

Montaż prefabrykatów powinien się odbywać według opracowanego przez Wykonawcę i zatwierdzonego przez Inżyniera programu zapewnienia jakości.

6.9.2. Dokładność montażu

Elementów prefabrykowanych powinna być zgodna z wymaganiami wg w normie EN 13369:2004. Różnice strzałek krzywizny dźwigarów głównych, montowanych w tym samym przęśle, mierzone w płaszczyźnie pionowej, nie powinny przekraczać dopuszczalnych odchyłek przesunięcia w pionie.

6.10. Badania

6.10.1. Program badań

a) badania w czasie budowy,
b) badania po zakończeniu budowy,
c) badania dodatkowe.

6.10.2. Badania w czasie budowy

Ogólne zasady badania konstrukcji mostowych z betonu sprężonego w czasie budowy powinny być zgodne ze Specyfikacją M. 13.00.00. Badania w czasie budowy obejmują:
a) sprawdzenie materiałów,
b) sprawdzenie konstrukcji pomocniczych,

c) sprawdzenie elementów prefabrykowanych,
d) sprawdzenie zbrojenia elementów z betonu sprężonego,
e) sprawdzenie robót betonowych,
f) sprawdzenie sprężania konstrukcji,
g) sprawdzenie montażu prefabrykatów,
h) sprawdzenie warunków transportu i składowania elementów prefabrykowanych,
i) sprawdzenie całości budowli betonowanej na miejscu.
Badania dodatkowe wykonuje się w przypadku, gdy co najmniej jedno badanie z powyższych dało wynik niezadowalający lub wątpliwy.

6.10.3. Opis badań w czasie budowy

Sprawdzenie materiałów polega na kontroli rodzaju i gatunku materiałów, porównaniu ich z założonymi w Dokumentacji Projektowej, stwierdzeniu zgodności z normami przedmiotowymi oraz świadectwami jakości i protokołami odbioru. Sprawdzenie elementów prefabrykowanych polega na kontroli:
a) ogólnego wyglądu prefabrykatu,
b) wytrzymałości betonu w prefabrykacie,
c) wartości odchyłek wymiarów i porównanie ich z dopuszczalnymi,
Sprawdzenie zbrojenia elementów z betonu sprężonego polega na kontroli:
a) zbrojenia ze stali prętowej zwykłej zgodnie z warunkami podanymi w M. 12.00.00.
b) montażu cięgien sprężających zgodnie z warunkami niniejszej Specyfikacji.

Sprawdzenie robót betonowych należy wykonać zgodnie z zasadami przyjętymi w M.13.00.00. Sprawdzenie sprężania konstrukcji należy wykonać wg niniejszej Specyfikacji.

Sprawdzenie montażu prefabrykatów należy wykonać powszechnie przyjętymi metodami pomiarów geodezyjnych, przy czym dopuszczalne błędy nie mogą przekraczać:
a) dla pomiarów niwelacyjnych 1 mm,
b) dla pomiarów liniowych 0,1 %.

Sprawdzenie warunków transportu i składowania polega na sprawdzeniu zgodności z zasadami przyjętymi w Dokumentacji Projektowej i niniejszej Specyfikacji.

Ocena wyników badań

Na podstawie wyników przeprowadzonych badań należy ustalić, czy konstrukcja mostowa wykonana jest zgodnie z normą.

W szczególności należy ustalić:
a) czy stwierdzenie odchyłki od Rysunków przekraczają wartości dopuszczalne,
b) rodzaje i liczbę usterek oraz możliwości ich usunięcia,
c) wpływ stwierdzonych odchyłek i usterek na użytkową wartość obiektu.

W przypadku gdy chociaż jeden wynik badania wykaże niezgodność z wymaganiami, całość lub część robót należy uznać za niezgodne z normą. Roboty wykonane niezgodnie z normą nie mogą być przyjęte. W przypadku takim sposób dalszego postępowania należy ustalić komisyjnie. Wyniki badań wraz z ich oceną powinny zostać ujęte w formie protokołu Zaświadczenie o jakości (atest)

Dla wyprodukowanych elementów wytwórnia musi wystawić atest zawierający: datę wystawienia atestu nazwę i adres producenta wykaz cech elementów objętych atestem krótki opis przeprowadzonych badań z wynikami podpisy osób przeprowadzających badania

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w STWIORB DM.00.00.00 „Wymagania ogólne".

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiaru jest 1 sztuka (szt.) zamontowanego i odebranego elementu strunobetonowego typu zgodnego z Dokumentacją.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w STWIORB DM.00.00.00 „Wymagania ogólne".

8.2. Szczegółowe zasady odbioru robót

Dokonuje się następujących odbiorów : W przypadku prefabrykacji belek przez Wykonawcę należy przeprowadzić odbiór:
- formy stalowej, rusztowań i deskowania, zbrojenia belek,
- betonu i jego składników, stali sprężającej w zakresie typu i rozstawu zastosowanych cięgien,
- naprężenia cięgien.
- oceny prawidłowości naciągu, pomiaru strzałki podniesienia belki,
- pomiaru odkształceń belki,
- pomiaru całkowitych wydłużeń cięgien.

W przypadku gotowych prefabrykatów należy przeprowadzić odbiór przed wbudowaniem:
- sprawdzenia gładkości powierzchni belek (rysy, raki),
- sprawdzenia wymiarów geometrycznych belek i porównania ewentualnych odchyłek z dopuszczalnymi,
- sprawdzenie warunków transportu i składowania prefabrykatów, odbioru montażu belek,

Odbiór następuje na podstawie protokołów z badań i prób przeprowadzonych wg pkt. 6 niniejszej Specyfikacji.

9. PODSTAWA PŁATNOOECI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB DM.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena jednostkowa obejmuje:

- Wykonanie prefabrykację belki wraz z zakupem materiałów, wykonaniem sprężenia, wszelkich prób i badań oraz atestów.
  lub
- zakup i dostawa gotowych prefabrykatów,
- wykonanie i rozbiórkę pomostów roboczych,
- urządzenia do montażu i montaż zgodnie z dokumentacją,
- wykonanie podlewek z zaprawy niskoskurczowej wzdłuż linii podparcia,
- uszczelnienie styków belek,
- wykonanie niezbędnych pomiarów,
- uprzątnięcie placu budowy, likwidację skutków montażu i rekultywację terenu,
- konieczne roboty towarzyszące,
- odpady i materiały pomocnicze.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1 Normy

STWIORB M.12.01.00 ,STWIORB. M.13.01.00
PN-EN 13369 Wspólne wymagania dla prefabrykatów z betonu

10.2 Inne dokumenty

Rozporządzenie MTiGM z dnia 30 maja 2000 w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogowe obiekty inżynierskie i ich usytuowanie.

M.15.02.01. WYKONANIE IZOLACJI Z PAPY TERMOZGRZEWALNEJ

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot STWIORB

Przedmiotem niniejszej STWIORB są wymagania dotyczące wykonania i odbioru Robót związanych wykonaniem izolacji termozgrzewalnej w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres Stosowania STWIORB.

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej Specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia wszystkich Robót umożliwiających i mających na celu wykonanie izolacji ustroju nośnego z zastosowaniem papy zgrzewalnej.

1.4. Określenia podstawowe

Izolacja pozioma płyty - warstwa wykonana pomiędzy konstrukcją obiektu a warstwą wiążącą dla niedopuszczenia wody do konstrukcji.

l.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość stosowanych materiałów i wykonywanych Robót oraz za ich zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB oraz zaleceniami Inspektora Nadzoru.
Izolacja pozioma wykonywana pomiędzy płytą a warstwą wiążącą powinna:
zapobiegać przedostawaniu się wody opadowej do konstrukcji,
zapobiegać tworzeniu się znacznych ciśnień pary wodnej,
wykazywać przyczepność do podłoża i warstwy wiążącej.

2. MATERIAŁY

Materiały hydroizolacyjne powinny posiadać ważne "Świadectwo IBDiM" i atest producenta.
Osnowę folii izolacyjnej powinna stanowić wzmocniona włóknina poliestrowa powleczona obustronnie bitumem modyfikowanym. Osnowa powinna być całkowicie zaimpregnowana bitumem i znajdować się w górnej części folii tak, żeby grubość zgrzewalnej masy bitumicznej na spodzie arkusza wynosiła co najmniej 3 mm.
Grubość arkusza izolacji nie powinna być mniejsza niż 5 mm.
Przyczepność do podłoża badana metodą „pull-off" min. 0,5 MPa.
Siła zrywająca przy rozdzieraniu w temp. 20 ± 2 ºC:
wzdłuż arkusza min. 170 N
w poprzek arkusza min. 170 N
Wydłużenie przy zerwaniu w temp. 20 ± 2 ºC:
wzdłuż arkusza min. 50 %
w poprzek arkusza min. 50 %
Siła zrywająca przy rozciąganiu w temp. 20 ± 2 ºC:
wzdłuż arkusza min. 800 N
w poprzek arkusza min. 800 N
Nasiąkliwość poniżej 0,5%
Papa musi być odporna na działanie podwyższonej temp. 100ºC przez 2h.
Arkusz izolacji na obrzeżach rolki musi być pocieniony na szerokości zakładu podłużnego przechodząc z gr. 5 ÷ 6 mm do 3 mm. Spód warstwy zgrzewalnej powinien być zabezpieczony przed sklejeniem w rolce cienką, topliwą pod wpływem temperatury folią. Podłużny zakład powinien być oznakowany na wierzchu arkusza białymi liniami w odległości 8 cm od krawędzi podłużnych arkusza.
Górna powierzchnia powinna być wykończona posypką z bardzo drobnego piasku wtopionego w powłokę bitumiczną. Powierzchnia ta jest odporna na działanie wysokiej temperatury, co umożliwia bezpośrednie układanie na izolacji warstw nawierzchniowych z betonu asfaltowego.

3. SPRZĘT

Użyty sprzęt lub narzędzia do wykonania Robót powinny zapewniać ciągłość prac oraz uzyskanie wymaganej jakości Robót.
W przypadku, gdy stan techniczny lub parametry robocze używanego sprzętu lub narzędzi nie zapewniają bezawaryjnej pracy lub uzyskania
wymaganej jakości Robót, Inspektor Nadzoru może zażądać zmiany stosowanego sprzętu lub narzędzi.
Do wykonania izolacji z papy termozgrzewalnej nieodzowne są:
palnik gazowy z wężem,
butla z gazem propan-butan,
szpachelka,
nóż do cięcia papy.

4. TRANSPORT

Załadunek, transport, rozładunek i składowanie materiałów izolacyjnych powinny odbywać się tak aby zachować ich dobry stan techniczny.
Ogólne warunki transportu podano w STWIORB DM.00.00.00. Wymagania ogólne.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne warunki prowadzenia robot izolacyjnych

Ogólne warunki wykonania robót podano w STWIORB DM.00.00.00. Wymagania ogólne.
Izolację należy wykonywać ściśle wg instrukcji producenta.
Izolację przeciwwodną należy układać na podłożu równym, nieodkształcalnym, gładkim, suchym i wolnym od plam olejowych i pyłu. Wiek izolowanego podłoża powinien wynosić co najmniej 14 dni lecz zaleca się aby beton był co najmniej 28 dniowy. Temperatura powietrza i podłoża w czasie układania izolacji powinna być wyższa od -5 C. W przypadku konieczności wykonywania izolacji przeciwwodnych w czasie niesprzyjających warunków atmosferycznych takich jak nieodpowiednia temperatura lub wilgotność powietrza roboty należy prowadzić pod namiotem foliowym lub brezentowym Stosując elektryczne dmuchawy powietrza. W przypadku silnego wiatru dopuszczalne jest układanie izolacji tylko na osłoniętej powierzchni. Przy układaniu izolacji w temperaturze 5-10°C materiał samoprzylepny należy przechowywać przez 24 godziny w temperaturze 20°C. Nie należy wykonywać prac izolacyjnych w wypadku zawilgocenia powierzchni przeznaczonej do izolacji. Izolowaną powierzchnie należy wcześniej zagruntować. W pobliżu robót hydroizolacyjnych nie wolno składować żadnych materiałów sypkich i pylących.

5.2. Sposób przygotowania podłoża pod izolację

Powierzchnia do zaizolowania powinna być poddana dokładnym oględzinom i zakwalifikowana do ułożenia izolacji. Kwalifikacji dokonuje Inspektor Nadzoru na pisemny wniosek Kierownika budowy w formie wpisu do dziennika budowy. W przypadku wątpliwości lub niejasności w tym zakresie należy zasięgnąć opinii specjalisty IBDiM lub innej jednostki naukowo-badawczej.

5.2.1. Przygotowanie podłoża

Powierzchnie betonowe przygotowane do zaizolowania powinny być równe i zwarte, celem zapewnienia maksymalnej przyczepności. Nie mogą występować żadne elementy luźno związane z podłożem ani ostre występy bądź widoczne grube ziarna kruszywa. Przed przystąpieniem do gruntowania powierzchnia powinna być dokładnie oczyszczona, wolna od pyłu i niezwiązanego kruszywa. Mokrą powierzchnię należy przesuszyć. Podłoże powinno być równe tzn. szczelina pomiędzy powierzchnią płyty a łatą długości 4 m przyłożoną na stałym spadku nie powinna być większa niż 10 mm przy spadku powyżej 1.5% lub 5 mm przy spadku mniejszym niż 1.5%. Mleczko cementowe występujące na izolowanej powierzchni należy usunąć przez jej zgroszkowanie lub piaskowanie. Wypukłe nierówności należy skuć lub zeszlifować szlifierką do lastriko tak aby nie odsłonić wkładek zbrojenia. Podłoże powinno być suche.

5.2.2. Oczyszczenie podłoża

Bezpośrednio przed gruntowaniem powierzchnię izolowaną należy oczyścić z luźnych frakcji, pyłu i zatłuszczeń. Luźne frakcje i pyły należy usunąć przy pomocy odkurzacza przemysłowego a w ostateczności przez przedmuchanie sprężonym powietrzem przechodzącym przez filtr przeciwolejowy i przeciwwodny. Zatłuszczenia należy usunąć przez ich wypalenie palnikiem gazowym.

5.2.3. Zagruntowanie podłoża

Podłoże betonowe należy gruntować firmowymi roztworami asfaltowymi posiadającymi atest IBDiM lub też asfaltową emulsję anionową wg BN-82/6753-01.
Materiał gruntujący nanosi się przy użyciu wałka malarskiego. Zużycie primera wynosi 1 litr na 4-5m^2 powierzchni normalnego, zwartego betonu. Schnięcie zagruntowanych powierzchni trwa w porze letniej od 4 - 6 godzin i jest uzależniony od temperatury otoczenia.
W praktyce czekamy aż do chwili kiedy zagruntowana powierzchnia nie jest lepka, a emulsja lub roztwór nie brudzi rąk.
Jednorazowo można zagruntować tylko taką powierzchnię która zostanie zaizolowana tego samego dnia. W przybliżeniu oznacza to, że przy użyciu ręcznego palnika o szerokości 1 m i zatrudnieniu 2 osób wynosi do 150 m^2 w ciągu dnia. Powierzchnię zagruntowaną niezaizolowaną w ciągu tego samego dnia, należy ponownie zagruntować. Przed ułożeniem warstwy izolacyjnej nie dopuszcza się ruchu pieszego po zagruntowanych powierzchniach.
Należy gruntować podłoże wyłącznie dobrze przygotowane i odebrane przez Inspektora Nadzoru. W pierwszej kolejności należy zagruntować powierzchnię przy narożach wklęsłych i wypukłych dylatacjach. Do gruntowania podłoża na dalszej powierzchni można przystąpić po przyklejaniu izolacji w wyżej wymienionych szczególnych miejscach.
Przed przystąpieniem do układania izolacji należy sprawdzić, czy przygotowany materiał jest odpowiedniej jakości, czy nie jest sklejony w rolce, załamany, popękany czy ma odpowiednią grubość i wygląd zgodny z wymaganiami normy przedmiotowej lub świadectwa dopuszczenia dotyczącego danego materiału, należy sprawdzić czy przekładka antyadhezyjna daje się łatwo odklejać, należy używać wyłącznie izolacji nieuszkodzonych, dobrej jakości.
Materiał uszkodzony należy usunąć z placu budowy. Przed rozpoczęciem prac izolacyjnych należy rozpakować taką ilość rolek materiału, jaka będzie zużyta na jednej zmianie roboczej, rolki materiału należy rozpakować poza powierzchnią do zaizolowania tak, aby na owierzchni tej nie pozostawić spinaczy używanych do spinania kartonowych opakowań.
Rozpakowane i nierozpakowane rolki materiału należy przechowywać wyłącznie w pozycji pionowej. W przypadku wykonywania prac izolacyjnych pod namiotem (w temperaturach poniżej 5ºC) lub na otwartej przestrzeni w temperaturach od 5 do 10ºC, materiał samoprzylepny po rozpakowaniu przechowywać należy przez 24 godziny w pomieszczeniu ogrzanym do temperatury 20ºC i wyjmować z tego pomieszczenia po jednej rolce, bezpośrednio przed przyklejeniem do przygotowanej powierzchni.

5.3. Układanie izolacji

Warunkiem sprawnego układania izolacji jest posiadanie palnika na propan-butan o szerokości rolki papy izolacyjnej oraz prostego narzędzia

służącego do odwijania materiału izolacyjnego z rolki w czasie zgrzewania. Konieczne jest również zastosowanie ręcznego wałka celem lepszego dociskania świeżo zgrzanej izolacji.
Kalkulując ilość potrzebnego materiału należy przyjąć na obiektach mostowych bez krzywizn 15%, a na obiektach z krzywiznami do 20% więcej izolacji niż istniejąca powierzchnia.
Zakład podłużny między dwoma sąsiednimi arkuszami izolacji nie powinien być węższy niż 10 cm, natomiast zakład czołowy między końcami rolek winien wynosić 15 cm.
Układanie izolacji rozpoczynamy od najniższego punktu obiektu posuwając się w górę tj. wykonujemy zawinięcia izolacji na głębokość 300 mm poza krawędź płyty. Początek rolki mocujemy za pomocą ręcznego palnika a całą rolkę ustawiamy zgodnie z ukształtowaniem obiektu.
Zakończenie izolacji na powierzchniach pionowych (np. przy ścianie) należy wykonać przy użyciu arkusza o szerokości 50 cm (połowa szerokości rolki).

5.3.1. Podgrzewanie izolacji

Warunkiem skutecznego zgrzania izolacji z podłożem jest wypływający bitum, który gwarantuje szczelne połączenie. Wytopiona masa bitumiczna powinna rozchodzić się poza obręb arkusza na odległość ca 1 - 2 cm oraz na całej długości podgrzewanej rolki. Po ułożeniu izolacji powinno się w jak najszybszym terminie położyć zaprojektowaną warstwę ochronną lub nawierzchnię asfaltową. Izolacji nie wolno układać na mokrej powierzchni oraz w czasie deszczu. Przed ułożeniem izolacji należy dokładnie skontrolować czy na płycie nie ma zanieczyszczeń.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Zasady kontroli jakości Robót

Kontrolę jakości robót przy wykonywaniu izolacji przeciwwodnej na drogowym obiekcie mostowym sprawują:
Inspektor Nadzoru,
Kierownik robót,
służby pomocnicze, takie jak: laboratoria drogowe i ośrodki badawcze.
Zakres kontroli jakości sprawdzany za pomocą badań laboratoryjnych:
jakość betonu podłoża wg wymagań odnośnie betonu konstrukcyjnego,
jakość materiałów do napraw uszkodzeń izolowanej nawierzchni betonowej wg wymagań określonych w odpowiednich normach przedmiotowych lub świadectwach dopuszczenia do stosowania w budownictwie komunikacyjnym,
jakość materiałów hydroizolacyjnych - wg wymagań IBDiM,
jakość materiałów warstwy ochronnej - wg norm i zasad badania drogowych materiałów i mas bitumicznych.
Należy również sprawdzić zgodność rzeczywistych warunków wykonania robót hydroizolacyjnych z warunkami określonymi w STWIORB z potwierdzeniem ich w formie wpisu do dziennika budowy. Przy każdym odbiorze robót zanikających (odbiory międzyoperacyjne) należy stwierdzić ich jakość w formie protokołów odbioru robót lub wpisów do dziennika budowy.

6.2. Badania materiałów hydroizolacyjnych

Badania te mają na celu sprawdzenie zgodności właściwości używanych materiałów hydroizolacyjnych z wymaganiami podanymi w świadectwach dopuszczenia do stosowania w budownictwie komunikacyjnym oraz innymi opracowaniami IBDiM.
Należy sprawdzić następujące właściwości materiałów:

- gramaturę materiału oraz zawartość masy izolacyjnej wg PN-72/B-04615 oraz wytycznych IBDiM
- grubość materiału wg PN-72/B-04615,
- wytrzymałość na zerwanie, badaną na pasku szerokości 5 cm wg PN-72/B-04615,
- wydłużenie przy zerwaniu wg PN-72/B-04615,
- wytrzymałość na rozerwanie badaną na próbkach trapezowych z rozcięciem wg DIN 53363,
- nasiąkliwość wg PN-72/B-04615 i wg IBDiM,
- przesiąkliwość dla wody pod ciśnieniem - wg IBDiM,
- odporność na przeginanie w temperaturach ujemnych wg PN-72/B-04615 oraz IBDiM, - temperatura mięknienia wg PiK, penetracja w 15 i 25ºC, temperatura łamliwości wg Fraassa oraz indeks penetracji dotyczące lepiszcza materiałów izolacyjnych badane wg odpowiednich norm przedmiotowych: PN-73/C-04021 i PN-73/C-O4130.

6.3. Odbiory międzyoperacyjne

Odbiorom międzyoperacyjnym podlegają następujące prace:
przygotowanie powierzchni do ułożenia izolacji przeciwwodnej,
zabezpieczenie wszystkich dylatacji i wykonanie wzmocnień izolacji zgodnie z projektem technologii robót hydroizolacyjnych,
zagruntowanie podłoża,
wykonanie warstwy hydroizolacji, a zwłaszcza jej zakończeń na krawędziach, dokładność sklejenia zakładów i przyklejania do podłoża lub poprzedniej warstwy,
Odbiór każdego etapu powinien być potwierdzony wpisem do dziennika budowy.
Odbioru dokonuje Inspektor Nadzoru na podstawie zgłoszenia kierownika budowy.

6.4. BHP i ochrona środowiska

Podczas prac hydroizolacyjnych obowiązują przepisy i instrukcje BHP dotyczące robót z zastosowaniem maszyn drogowych, elektrycznych i pneumatycznych urządzeń ciernych, urządzeń strumieniowo ciernych, sprężonego powietrza, a ponadto:

powierzchnia, na której wykonuje się gruntowanie podłoża powinna być ogrodzona i zakazane palenie papierosów oraz używanie otwartego
ognia z uwagi na łatwopalne rozpuszczalniki w środkach gruntujących,
środki do gruntowania należy przechowywać z dala od ognia, w pomieszczeniu osłoniętym od słońca..
Pracownicy zatrudnieni przy pracach izolacyjnych powinni być przeszkoleni na wypadek wystąpienia pożaru, poparzenia i zatrucia rozpuszczalnika organicznymi. Pracujący bezpośredni przy wykonywaniu hydroizolacji z materiałów samoprzylepnych powinni być wyposażeni w odzież ochronną i rękawice ochronne. Powinni posiadać obuwie na drewnianej podeszwie obitej gumą bez żadnych okuć. Przy dotykaniu samoprzylepnej Strony materiału należy palec zwilżyć wodą. Arkusze materiału samo- przylepnego należy przecinać nożem do tapet zwilżonym wodą.
Na budowie powinny znajdować się w łatwo dostępnym miejscu:
środki przeciwoparzeniowe,
środki do zmywania asfaltu,
krem natłuszczający do rąk,
w pobliżu wykonywanych robót izolacyjnych należy umieścić gaśnice halonowe lub śniegowe, posiadające atesty.

7. OBMIAR

Jednostką miary jest 1 m^2 powierzchni izolowanej na podstawie Dokumentacji Projektowej i pomiaru w terenie.

8. ODBIÓR ROBÓT

Ogólne zasady odbioru robót podano w STWIORB DM.00.00.00. Wymagania ogólne.
Na podstawie wyników wg p.6 badań należy sporządzi protokoły odbioru Robót .
Jeżeli wszystkie badania dały wyniki dodatnie, wykonane Roboty izolacyjne należy uznać za zgodne z wymaganiami STWIORB. Jeżeli choć jedno badanie dało wynik ujemny, wykonane
Roboty należy uznać za niezgodne z wymaganiami norm i kontraktu. W takiej sytuacji Wykonawca obowiązany jest doprowadzić Roboty izolacyjne do zgodności z normą i przedstawić je do ponownego odbioru.
Roboty objęte niniejsza specyfikacją podlegają odbiorowi robót zanikających i ulegających zakryciu, który jest dokonywany na podstawie wyników pomiarów badań i oceny wizualnej.
Do odbioru robót Wykonawca zobowiązany jest przedłożyć:
- protokoły badań kontrolnych lub zaświadczenie jakości materiałów
- protokoły odbiorów częściowych
- zapisy w dzienniku budowy

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Cena jednostkowa Robót za 1 m^2 wykonanej izolacji uwzględnia zakup, dostarczenie materiałów, przygotowanie powierzchni betonu, gruntowanie lub nie (zgodnie z instrukcją producenta), ułożenie izolacji z jej zabezpieczeniem i uporządkowanie terenu Robót. Odpady i ubytki materiałowe są uwzględnione w cenie jednostkowej.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

PN-69/B-10260 "Izolacja bitumiczne"

10.2 Inne dokumenty

Zasady wykonywania izolacji przeciwwodnych z materiałów samoprzylepnych na drogowych obiektach mostowych - IBDiM, Warszawa - 1991 r.
Zasady wykonywania izolacji przeciwwodnych z materiałów zgrzewalnych na drogowych obiektach mostowych - IBDiM, Warszawa - 1991 r.
Zasady wymiany izolacji pomostów drogowych obiektów mostowych - IBDiM, Warszawa - 1990 r.
Metody badań izolacyjnych materiałów samoprzylepnych zgrzewalnych i mastyksów - IBDiM, Warszawa 1991 r.

M.15.02.02. IZOLACJE BITUMICZNE WYKONYWANE NA ZIMNO

l. WSTĘP

l.l Przedmiot STWIORB

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru izolacji bitumicznych wykonywanych na zimno w rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej

- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2 Zakres stosowania Specyfikacji

STWIORB jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w p 1.1.

1.3 Zakres robót objętych Specyfikacją

Roboty, których dotyczy Specyfikacja obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie izolacji konstrukcji obiektów (izolacje wykonywane na zimno).

W zakres robót wchodzi wykonanie robót izolacyjnych elementów obiektów mostowych, które będą zasypane gruntem, a które nie są wskazane w innych specyfikacjach jako izolowane w inny sposób.

1.4 Określenia podstawowe

Określenia podstawowe w niniejszej Specyfikacji są zgodne z obowiązującymi normami oraz określeniami podanymi w Specyfikacji DM.00.00.00.

Roztwór asfaltowy

1.5 Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz zgodność z Rysunkami, Specyfikacją i poleceniami Inspektora Nadzoru.

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w Specyfikacji DMU.00.00.00.Wymagania ogólne.

2. MATERIAŁY

Izolacja powierzchni stykających się z gruntem *

- roztwór asfaltowy rzadki
- roztwór asfaltowy półgęsty

Doboru rodzaju roztworu asfaltowego dokonuje Wykonawca i przedkłada go do akceptacji Inspektorowi Nadzoru.

Właściwości zastosowanego roztworu winny być zgodne z instrukcjami technologicznymi opracowanymi przez Producenta oraz z PN-90/B-24620.

3. SPRZĘT

Sprzęt do wykonania izolacji roztworem asfaltowym dobiera Wykonawca w zależności od sposobu wykonywania Zabezpieczenia, co podlega akceptacji przez Inspektora Nadzoru.

Roboty mogą być wykonywane ręcznie lub mechanicznie. Przy wykonywaniu ręcznym można używać wałków lub szczotek. Przy wykonywaniu mechanicznym, Wykonawca powinien dysponować sprawnym technicznie natryskiwaczem materiałów izolacyjnych.

4. TRANSPORT

Roztwór asfaltowy przewozić w szczelnych pojemnikach, dowolnymi środkami transportu.

5. WYKONANIE ROBÓT

Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram robót oraz projekt technologiczny, uwzględniający wszystkie warunki w jakich będą wykonywane roboty izolacyjne .

5.1. Zgodność z Rysunkami

Izolacja powinna być wykonywana zgodnie z zatwierdzonymi Rysunkami. Odstępstwa od Rysunków muszą być udokumentowane zapisem dokonywanym w Dzienniku Budowy i zaakceptowane przez Inspektora Nadzoru.

Dopuszcza się stosowanie zamienne innych materiałów pod warunkiem uzyskania takich samych efektów działania oraz uzyskania zgody Inspektora Nadzoru na zamianę.

5.2. Warunki wykonania izolacji

Do robót można przystąpić po zakończeniu okresu pielęgnacji betonu wg Specyfikacji M. 13.00.00 Roboty należy wykonywać w temperaturach nie niższych niż 4°C w momencie układania.

5.3. Podłoże pod izolacją

Podłoże powinno posiadać założone w projekcie spadki, być równe czyste i suche (wilgotność betonu nie może przekraczać 4%).

Gładkość powierzchni powinna cechować się brakiem lokalnych progów, raków, wgłębień i wybrzuszeń a także brakiem wystających ziaren kruszywa itp. Dopuszczalne są lokalne nierówności do 3 mm lub wgłębienia do 5 mm.

W momencie przystąpienia do układania warstwy izolacji, powierzchnia betonu powinna być odkurzona i odtłuszczona, a sam beton suchy. W przypadku dużych zanieczyszczeń powierzchni betonu należy ją wypiaskować i dokładnie odkurzyć przy pomocy sprężonego powietrza.

Wszystkie uszkodzenia powierzchni powinny być naprawione i wygładzone a wystające części skute i wy szlifowane, większe zagłębienia należy wypełnić zaprawą naprawczą, mniejsze zagłębienia należy zaszpachlować kitem.

5.4. Gruntowanie podłoża

Wykonanie gruntowania powierzchni stykających się z gruntem wykonać należy roztworem asfaltowym rzadkim.

5.5. Wykonanie izolacji

Izolację powierzchni stykających się z gruntem należy wykonać jako dwuwarstwową z roztworu asfaltowego półgęstego.
Wykonanie może być ręczne przy pomocy szczotki lub mechaniczne przy zastosowaniu natryskiwacza.
Nakładanie roztworu asfaltowego półgęstego może odbywać się po wyschnięciu warstwy gruntującej.
Nakładanie drugiej warstwy roztworu asfaltowego półgęstego może nastąpić po wyschnięciu pierwszej.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1 Sprawdzaniu robót

Sprawdzaniu robót izolacyjnych podlegają wszystkie fazy i procesy technologiczne polegające na: sprawdzeniu podłoża i zezwoleniu na przystąpienie do gruntowania

- sprawdzenie jakości gruntowania
- sprawdzenie ilości zużytych materiałów w poszczególnych warstwach zgodnie z instrukcja Producenta
- kontrola ilości warstw.

6.2 Opis badań

6.2.1. Sprawdzenie zgodności z Rysunkami należy przeprowadzić przez oględziny zewnętrzne i pomiar wymiarów liniowych izolacji.
6.2.2. Sprawdzenie materiałów należy dokonać poprzez sprawdzenie dowodów dostaw i opisów opakowań.
6.2.3. Sprawdzenie jakości podłoża należy wykonać za pomocą łaty o długości 4 m przyłożonej w dowolnie wybranych miejscach na każde 20 m2 powierzchni sprawdzając z dokładnością do 1 mm zgodność z warunkami przygotowania podłoża wg pkt. 5.4. niniejszej Specyfikacji.
6.2.4. Sprawdzenie warunków przystąpienia do robót należy przeprowadzić na podstawie zapisów w Dzienniku Budowy stwierdzając zgodność z pkt. 5.3. Specyfikacji.

6.3 Sprawdzenie prawidłowości wykonania robót

Sprawdzenie dokonuje się wzrokowo dla każdej z wykonanych warstw. Sprawdza się, czy cała powierzchnia betonu podlegająca zabezpieczeniu pokryta została roztworem, czy nie występują pęcherze lub brak przylegania nanoszonej warstwy.

Ponadto sprawdzić należy ilość zużytego materiału i liczbę nałożonych warstw zgodnie z pkt. 6.1.

6.4 Ocena wyników badań

Jeżeli wyniki badań przewidzianych w pkt. 6.3. są pozytywne - wykonanie robót izolacyjnych należy uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Specyfikacji.

W razie stwierdzenia rozbieżności w warunkach zużycia materiałów dla danej warstwy lub niestarannego wykonania, należy dokonać natychmiastowych poprawek lub wykonać dodatkową warstwę.

7. OBMIAR

Jednostką miary jest 1m2 izolowanej powierzchni. Do płatności przyjmuje się ilość m2 wykonanej i odebranej warstwy izolacji pionowej wykonanej zgodnie z Projektem Technicznym.

8. ODBIÓR ROBÓT

Odbiory należy wykonywać dla każdej operacji wykonywanej osobno, przy czym sporządza się jeden protokół odbioru izolacji po jej całkowitym wykonaniu.

W protokole należy odnotować fakt dokonania poprawek lub warstw uzupełniających (dodatkowych). Podstawą do odbioru robót są badania obejmujące:

* sprawdzenie zgodności z rysunkami,
* sprawdzenie dostarczonych materiałów,
* sprawdzenie podłoża pod izolację,
* sprawdzenie warunków prowadzenia robót,
* sprawdzenie prawidłowości wykonanych robót.

Do odbioru robót wykonanych wykonawca zobowiązany jest przedłożyć:

* świadectwa dostaw materiałów,
* protokół odbiorów częściowych,
* zapisy w dzienniku budowy.

Jeżeli wszystkie prace były wykonane prawidłowo, Roboty ochronne należy uznać za zgodne z wymaganiami STWIORB.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Cena jednostkowa uwzględnia dostarczenie materiałów oraz pozostałych czynników produkcji, oczyszczenie i zagruntowanie powierzchni betonu, ułożenie poszczególnych warstw z zapewnieniem szczelności połączeń poszczególnych warstw między sobą. Cena uwzględnia również odpady i ubytki materiałowe oraz oczyszczenie miejsca pracy. W cenie jednostkowej mieści się również wykonanie i rozebranie ewentualnych pomostów roboczych niezbędnych dla wykonania izolacji.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

PN-69/B-10260 Izolacje bitumiczne. Wymagania i badania przy odbiorze
PN-74/B-24622 Roztwór asfaltowy do gruntowania
BN-68/6753-04 Asfaltowe emulsje kationowe do izolacji przeciwwilgociowych.
PN-90/B-24620. Lepiki, masy i roztwory asfaltowe stosowane na zimno.

M.16.01.01. WPUSTY

Wstęp

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem niniejszej STWIORB są wymagania dotyczące wykonania i odbioru Robót związanych z wbudowaniem wpustów na obiektach mostowych dla obiektów inżynierskich w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej STWIORB mają zastosowanie przy wykonywaniu odwodnienia jezdni i zabudów chodnikowych poprzez wbudowanie żeliwnych wpustów odwadniających na obiekcie mostowym.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej STWIORB są zgodne z obowiązującymi polskimi normami, STWIORB D-M.00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 1.4.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 1.5. Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.

Materiały

Ogólne warunki dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania podano w STWIORB D-M.00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 2.

2.1. Wpust ściekowy

Przewidziano wpusty typu powierzchniowego pojedyncze dla klasy obciążenia D400.
Wpusty powinny spełniać wymagania PN-EN 124.
Wpusty należy wykonać z żeliwa szarego o wytrzymałości na rozciąganie R_m> 200MPa wg PN-EN 1561.
Sworznie są produkowane ze S 235 JRG2 wg PN-EN 10025.
Wpusty powinny być wyposażone w osadnik wstępny.

2.2. Przewody łączące wpusty z rurami spustowymi

Należy stosować rury oraz łączniki i kształtki wykonane z PEHD.
Rury należy łączyć za pomocą łączników systemowych. Rury, kształtki, łączniki, uszczelki powinny należeć do jednego systemu, zgodnego z systemem przyjętym dla rur spustowych, dla którego Wykonawca przedstawi Aprobatę Techniczną IBDiM dopuszczającą dany system do stosowania w budownictwie mostowym.

Sprzęt

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STWIORB DM-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 3.
Jakikolwiek sprzęt, maszyny lub narzędzia nie gwarantujące wymagań jakościowych Robót i bezpieczeństwa zostaną przez Inspektora Nadzoru zdyskwalifikowane i nie dopuszczone do Robót. Roboty montażowe powinny być wykonywane ręcznie.

Transport

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWIORB DM-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 4. Materiały mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. Należy je umieścić równomiernie na całej powierzchni ładunkowej i zabezpieczyć przed przesuwaniem lub uszkodzeniem.

Wykonanie Robót

Ogólne zasady wykonania Robót podano w STWIORB DM-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 5. Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram Robót uwzględniający wszystkie warunki, w jakich będą wykonywane Roboty odwodnieniowe.
Montaż wpustów odwodnienia i przewodów łączących z rurami spustowymi należy wykonać zgodnie z Dokumentacją Projektową przy zachowaniu szczególnej dokładności i staranności wykonania.

5.1. Osadzenie wpustów

Dolną część wpustu należy osadzać w żelbetowej płycie pomostu na rzędnej wg Dokumentacji Projektowej z uwzględnieniem rzędnych podniesień wykonawczych jak dla płyty. Rozstaw wpustów wg Dokumentacji Projektowej.
Montaż wpustów winien przebiegać zgodnie z Dokumentacją Projektową przy zachowaniu szczególnej dokładności i staranności wykonania. Wpusty należy osadzać na rzędnej określonej w Dokumentacji Projektowej z tolerancją ±3mm. Sposób osadzania elementów wpustu w betonie wg instrukcji producenta.
Tolerancja lokalizacji w rzucie poziomym powinna być ± 1,0 cm.

Izolację płyty pomostu należy wywinąć na kołnierz dolnej części wpustu. Wokół wpustu, należy ułożyć warstwę filtracyjną z grysu bazaltowego otoczonego kompozycją żywicy epoksydowe. Do dolnej części wpustu należy wprowadzić dren odwodnienia izolacji.

5.2 Wykonanie przewodów łączących wpusty z rurą odpływową

Przewody łączące powinny być podłączone do rur odpływowych wpustów. Przewody łączące wpusty z rurą powinny mieć pochylenie nie mniejsze niż 5% i mieć średnicę dostosowana do rur odpływowych wpustów.

Kontrola jakości Robót

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 6.

6.1. Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien:

- uzyskać wymagane dokumenty, dopuszczające wyroby budowlane do obrotu i powszechnego stosowania (certyfikaty zgodności, deklaracje zgodności, ew. badania materiałów wykonane przez dostawców itp.),
- sprawdzić cechy zewnętrzne gotowych materiałów.

Wszystkie dokumenty oraz wyniki badań Wykonawca przedstawia Inspektorowi Nadzoru do akceptacji.

6.2. Sprawdzenie zgodności z Dokumentacją Projektową

Sprawdzenie zgodności z Dokumentacją Projektową polega na porównaniu wykonanych elementów odwodnienia z Dokumentacją Projektową oraz stwierdzeniu wzajemnej zgodności za pomocą oględzin zewnętrznych i pomiarów.

6.3. Sprawdzenie wpustów

Sprawdzenie wpustów polega na porównaniu ich konstrukcji z Dokumentacją Projektową oraz niwelacyjnym i sytuacyjnym sprawdzeniu położenia poszczególnych wpustów. Badania należy wykonać za pomocą niwelatora, taśmy stalowej, oględzin zewnętrznych oraz próby wodnej poprzez wylanie wody na jezdnię.

6.4. Sprawdzenie przewodów łączących

Sprawdzenie obejmuje prawidłowość ustawienia, podłączenia do rur odpływowych wpustów i uszczelnienia rur, drożność odwodnienia oraz kontrolę tolerancji ustawienia.

6.5. Sprawdzenie sprawności całego odwodnienia

Sprawdzenie sprawności działania całego odwodnienia polega na stwierdzeniu za pomocą oględzin czy woda z płyty pomostu w całości jest odprowadzana przez system wpustów, czy nie ma przecieków wody obok rur odpływowych oraz sączków odwadniających. Należy sprawdzić, czy odprowadzana z nawierzchni pomostu woda nie zagraża konstrukcji podpór lub nie powoduje zamakania dolnych partii ustroju niosącego.

Obmiar Robót

Ogólne zasady obmiaru Robót podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 7.

7.1. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarowa jest 1 szt. (sztuka) osadzonego wpustu powierzchniowego, wraz z montażem przewodu łączącego wpust z rurami spustowymi, na podstawie Dokumentacji Projektowej i pomiaru na obiekcie.

Odbiór Robót

Ogólne zasady odbioru Robót podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 8.
Roboty objęte niniejszą Specyfikacją podlegają odbiorowi Robót zanikających i ulegających zakryciu, który jest dokonywany na podstawie wyników pomiarów, badań i oceny wizualnej.

8.1. Odbiory częściowe

Odbiorom częściowym podlegają:

- elementy składowe wpustu,
- prawidłowość osadzenia elementów wpustu,
- szczelność warstw wokół wpustów.
- prawidłowość ustawienia przewodu łączącego,
- szczelność podłączenia przewodu łączącego do rury odpływowej wpustu,
- szczelność przewodu łączącego.

8.2. Odbiór końcowy

Odbiorowi końcowemu podlega sprawność całego systemu odwodnienia sprawdzona wg punktu 6 niniejszej STWIORB.
Jeżeli wyżej wymienione badania dadzą dodatni wynik, wykonane Roboty należy uznać za zgodne z wymaganiami. Jeżeli choć jedno z badań da wynik ujemny, całość Robót odbieranych lub ich część należy uznać za niezgodne z wymaganiami i nie nadające się do przyjęcia. W tym celu należy poprawić wykonane Roboty w celu doprowadzenia do zgodności z wymaganiami, a po poprawieniu przedstawić do ponownego odbioru.

Podstawa płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 9.

9.1. Cena jednostkowa

Cena jednostkowa osadzenia wpustów obejmuje:

- składniki ceny jednostkowej określone w D-M.OO.00.00, pkt. 9.1.;
- przygotowanie do montażu,
- montaż wpustu z wykonaniem obsypki filtracyjnej wraz z uszczelnieniem masą zalewową i uszczelnieniem połączeń,
- podłączenie i montaż przewodu łączącego wpust z rurami spustowymi,
- wykonanie badań i pomiarów.

Przepisy związane

10.1. Normy

PN-EN 124	Zwieńczenia wpustów i studzienek kanalizacyjnych do nawierzchni dla ruchu pieszego i kołowego - Zasady konstrukcji, badania typu, znakowanie, sterowanie jakością
PN-EN 1561	Odlewnictwo - Żeliwo szare

M.16.01.02. RURY SPUSTOWE Z TWORZYWA SZTUCZNEGO

WSTĘP

1.1. Przedmiot STWIORB

Przedmiotem niniejszej STWIORB są wymagania dotyczące wykonania i odbioru Robót związanych są wymagania dotyczące wykonania i odbioru kolektora z rur z PE dla obiektów inżynierskich w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

STWIORB jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem i montażem rur spustowych HDPE. Zakresem swym obejmuje wymagania stawiane materiałom i wykonywanym pracom.

1.4. Określenie podstawowe

Rury spustowe – rury mające za zadanie szybkie odprowadzenie wody z wpustów.

1.5.Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.
Ogólne wymagania podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania Ogólne".

MATERIAŁY

Do odprowadzenia wody będą służyć rury spustowe wykonane z rur z PE o średnicy 200 mm posiadający Aprobatę Techniczną IBDiM wraz ze stalowymi elementami mocującymi.
Należy stosować rury oraz łączniki i kształtki wykonane z PE.
Rury, prostki, i kolanka zgodnie z rysunkami roboczymi opracowanymi przez Wykonawcę, stalowe elementy mocujące – malowane proszkowo, kołki Hilti, podkładki.
Rury należy łączyć za pomocą łączników systemowych.
Odwodnieniowy system rurowy musi przewidywać możliwość włączeń wpustów mostowych. Rury spustowe, podejścia, kształtki, łączniki, uszczelki powinny należeć do jednego systemu, dla którego Wykonawca przedstawi Aprobatę Techniczną.
Mocowanie rur spustowych do ustroju niosącego poprzez stalową konstrukcję wieszakową lub wsporczą dostosowaną do zastosowanego systemu. Wszystkie elementy stalowe, w tym rury osłonowe, zostaną zabezpieczone antykorozyjnie na zewnątrz powłoką metalizacyjną 200µm.

SPRZĘT

Sprzęt używany do montażu kolektora musi być zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru.

TRANSPORT

Załadunek, transport, rozładunek i składowanie materiałów ra powinny się tak odbywać aby zachować ich dobry stan techniczny.

WYKONANIE ROBÓT

Ogólne zasady wykonania robót podano w STWIORB D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne”, pkt. 5.
Montaż rur spustowych winien przebiegać zgodnie z Dokumentacją Projektową przy zachowaniu szczególnej dokładności i staranności wykonania. Wykonawca dostarczy projekt roboczy odwodnienia wraz z jego mocowaniem do konstrukcji.

5.1. Projekt wykonawczy odwodnienia

Wykonawca jest zobowiązany do sporządzenia we własnym zakresie i na koszt własny projektu roboczego odwodnienia, zawierającego:
- rysunki robocze
- projekt organizacji wraz z harmonogramem uwzględniający warunki, w jakich będą wykonywane roboty.

Powyższe opracowania projektowe podlegają akceptacji przez Inspektora Nadzoru.

5.1.1. Rysunki robocze

W projekcie roboczym należy rozwiązać w szczególności następujące zagadnienia:
- szczegółowe opracowanie sposobu łączenia rur,
- rysunki robocze konstrukcji stalowych mocujących rury wraz z ich kotwieniem do konstrukcji,
- dobór zabezpieczenia antykorozyjnego dla elementów stalowych

5.1.2. Projekt organizacji robót

W projekcie tym należy rozwiązać następujące zagadnienie:
- metodę montażu,
- pomosty i podesty robocze umożliwiające dostęp do wbudowania rur,
- zagadnienia bezpieczeństwa pracy,

5.2. Montaż i zamocowanie rur odwodnienia obiektów mostowych

Trasa rur powinna być zgodna z Dokumentacją Projektową. Rury należy instalować zgodnie z projektem roboczym opracowanym przez Wykonawcę. Połączenie żeliwnego wpustu mostowego z podejściem do rur spustowych winno zapewniać pełną szczelność, tak aby uniemożliwić spływ wody obok rury i zamakanie betonowej konstrukcji nośnej.
Mocowanie rur spustowych do ustroju niosącego poprzez stalową konstrukcję wieszakową lub wsporczą dostosowaną do zastosowanego systemu. Przy określaniu rozstawu konstrukcji wieszakowych lub wsporczych należy brać pod uwagę:
- średnicę rur,
- zakres temperatur pracy kolektora
- konstrukcję obiektu.

W rurach powinny znajdować się czyszczaki, osadniki i kompensatory. Ich rozmieszczenie będzie określone w projekcie roboczym odwodnienia dostarczonym przez Wykonawcę.
Rury spustowe mocowane są za pomocą wieszaków (wsporników) do płyty żelbetowej i ściany podpór. Należy przewidzieć możliwość regulacji wieszaków celem nadania właściwych pochyleń.

KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Badania prowadzone podczas kontroli Robót

– sprawdzenie zgodności z Dokumentacją Projektową i rysunkami roboczymi,
– sprawdzenie materiałów,
– sprawdzenie prawidłowości zamocowań i uszczelnień rur.

6.1.1. Sprawdzenie zgodności z Dokumentacją Projektową

Sprawdzenie zgodności z Dokumentacją Projektową polega na porównaniu wykonanych elementów z Dokumentacją Projektową oraz stwierdzeniu wzajemnej zgodności za pomocą oględzin zewnętrznych i pomiarów.

6.1.2. Sprawdzenie materiałów

Polega na sprawdzeniu średnicy rur i sztywności nominalnej rur na podstawie Aprobaty Technicznej.
Należy również sprawdzić, czy dostarczone rury, podejścia, kształtki, łączniki, uszczelki należą do jednego systemu.

6.1.3. Sprawdzenie prawidłowości zamocowań i uszczelnienie rur

Sprawdzenie prawidłowości zamocowań i uszczelnienia rur obejmuje kontrolę trwałości mocowania rur do konstrukcji, prawidłowości połączeń rur wg wymogów niniejszej STWIORB oraz drożność systemu odwodnienia.
Po zakończeniu robót sprawdza się szczelność wbudowanego systemu odwadniającego na podstawie szczegółowego przeglądu systemu odwadniającego dokonanego w trakcie intensywnych opadów atmosferycznych lub przeprowadzonej próby wodnej.
Sprawdzenie rur odwadniających obejmuje kontrolę tolerancji ustawienia, trwałości mocowania do konstrukcji i prawidłowości połączeń wg niniejszej Specyfikacji oraz drożność rur. Sprawdzenie sprawności działania całego odwodnienia polega na stwierdzeniu za pomocą oględzin czy woda z płyty pomostu w całości jest odprowadzona przez system wpustów, czy nie ma przecieków wody obok rur odwadniających czy sączków. Należy sprawdzić, czy odprowadzana z nawierzchni woda nie powoduje zamakania dolnych partii ustroju niosącego, nie zagraża konstrukcji obiektu.

6.1.4. Kontrola zabezpieczeń antykorozyjnych elementów mocujących

Sprawdza się wizualnie wygląd zewnętrzny powłoki zgodnie z PN-C-81515 oraz jej przyczepność do podłoża zgodnie z PN-C-81531.

OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiarową jest 1m (metr) rur spustowych na podstawie Dokumentacji Projektowej i pomiaru w terenie, płatnego po wykonaniu i odbiorze.

ODBIÓR ROBÓT

8.1. Zasady ogólne odbioru Robót

Roboty objęte niniejszymi STWIORB podlegają dwóm etapom odbioru robót dokonanym przez Inspektora Nadzoru:
- odbiorowi robót zanikających i ulegających zakryciu,
- odbiorowi ostatecznemu.

Roboty powinny być wykonane zgodnie z Dokumentacją Projektową, STWIORB oraz pisemnymi decyzjami Inspektora Nadzoru. Badania wg pkt. 6 należy przeprowadzać w czasie odbiorów robót. Na podstawie wyników badań należy sporządzić protokóły odbioru robót.

8.2. Odbiór Robót zanikających lub ulegających zakryciu

8.2.1. Dokumenty i dane

Podstawą dokonania oceny ilości robót ulegających zakryciu są następujące dokumenty:
- dokumentacja projektowa z naniesionymi na niej zmianami dokonywanymi w trakcie budowy,
- dziennik budowy,
- uzasadnienia dokonywania zmian,
- dokumenty dotyczące jakości wbudowanych materiałów.

8.2.2. Zakres

Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu obejmuje sprawdzenie zastosowanych czynników produkcji i wykonania poszczególnych elementów podanych w poszczególnych punktach niniejszego rozdziału.

Jeżeli wszystkie badania dały wyniki dodatnie, wykonane roboty należy uznać za zgodne z wymaganiami przedmiotowych norm i STWIORB. Jeżeli choć jedno badanie dało wynik ujemny, wykonane roboty należy uznać za niezgodne z wymaganiami norm i kontraktu. W takiej sytuacji Wykonawca obowiązany jest doprowadzić roboty do zgodności z normą i przedstawić je do ponownego odbioru.

8.3. Odbiór ostateczny

Wg STWIORB DM-00.00.00.

PODSTAWA PŁATNOŚCI

Cena jednostkowa uwzględnia: zapewnienie niezbędnych czynników produkcji; prace pomiarowe, wykonanie wymaganych badań, wykonanie projektu roboczego odwodnienia wraz z jego mocowaniem do konstrukcji obiektu, prace pomiarowe, wykonanie rusztowań i pomostów, zmontowanie rurociągów odprowadzających ścieki z wpustów mostowych, uszczelnienie połączeń rur, wykonanie podwieszeń do konstrukcji obiektu, wykonanie próby wodnej (testu szczelności), zabezpieczenie antykorozyjne podwieszenia, rozebranie rusztowań i pomostów, uporządkowanie terenu robót i usunięcie zbędnych materiałów i odpadów poza pas drogowy.

PRZEPISY ZWIĄZANE

Aprobata Techniczna IBDiM.

Katalog Detali Mostowych – Generalna Dyrekcja Dróg Krajowych i Autostrad, 2002 r.

Zalecenia dotyczące zabezpieczenia antykorozyjnego konstrukcji stalowych obiektów mostowych, IBDiM 1998r

M.16.01.03. SĄCZKI

Wstęp

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem niniejszej STWIORB są wymagania dotyczące wykonania i odbioru elementów odwadniających izolacje ustroju nośnego obiektów inżynierskich w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej STWIORB mają zastosowanie przy wykonywaniu sączków odprowadzających wodę z izolacji wraz z odpowiedniej długości drenażem na płycie pomostu.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej STWIORB są zgodne z obowiązującymi polskimi normami oraz STWIORB D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne" pkt 1.4.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 1.5. Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.

Materiały

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

2.1. Rodzaje materiałów

Zastosowano sączki z tworzywa sztucznego z 35-cio procentową zawartością włókna szklanego, odpornych na działanie temperatur z zakresu -35 do +240°C.

a) Elementy sączka:
- rura PCV Ø 50/3 wg PN-C-89205,
- kołnierz z tworzywa o promieniu 100 mm,
- sitko z tworzywa o promieniu 60 mm, z otworami o średnicy 6 mm,
- grys bazaltowy 4÷6 mm otoczony kompozycją żywicy epoksydowej,
- geowłóknina przeszywana 7/14/310 pokrywająca grys.

b) Przewody łączące sączek z kolektorem

Należy stosować rury oraz łączniki i kształtki typu GFK wykonane z żywic poliestrowych, piasku kwarcowego, zbrojonych włóknem szklanym o wewnętrznej warstwie grubości co najmniej 1 mm, chroniącej przed ścieraniem. Sztywność obwodowa rur 10 000 N/m^2.
Rury należy łączyć za pomocą łączników systemowych. Rury, kształtki, łączniki, uszczelki powinny należeć do jednego systemu, zgodnego z systemem przyjętym dla kolektora, dla którego Wykonawca przedstawi Aprobatę Techniczną IBDiM dopuszczającą dany system do stosowania w budownictwie mostowym.

c) Materiały do konstrukcji drenażu podłużnego i poprzecznego:
- geowłóknina
- gęsty kit dyspersyjny asfaltowo-kauczukowy (np. LATERBIT Bg) posiadający atest IBDiM zezwalający na użycie go do przyklejania punktowego pasków geowłókniny,
- kruszywo bazaltowe jednofrakcjowe (4-6) mm,
- kompozycja żywic epoksydowych

Wykonawca przedstawi aktualne w chwili stosowania Aprobaty Techniczne.
Dopuszcza się stosowanie innych materiałów, o ile spełniają warunki STWIORB oraz mają pozytywną opinię IBDiM, potwierdzoną jednym z powyższych dokumentów.

2.2. Składowanie materiałów

Warunki przechowywania materiałów nie mogą powodować utraty ich cech lub obniżenia ich jakości. Składniki kompozycji żywic oraz dreny należy przechowywać w opakowaniach oryginalnych, szczelnie zamkniętych, w pomieszczeniach suchych i przewiewnych. Sączki PCV powinny być składowane w kompletach w opakowaniach producenta.

Sprzęt

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STWIORB DM-O0.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 3. Jakikolwiek sprzęt, maszyny lub narzędzia niegwarantujące wymagań jakościowych Robót i bezpieczeństwa zostaną przez Inspektora Nadzoru zdyskwalifikowane i niedopuszczone do Robót. Roboty montażowe powinny być przeprowadzone ręcznie.

Transport

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 4. Materiały mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu tak dobranymi, aby nie powodować obniżenia jakości materiałów oraz zgodnie z zaleceniami producentów. Materiały powinny być przewożone w warunkach zabezpieczających je przed opadami atmosferycznymi, zawilgoceniem, zanieczyszczeniem i uszkodzeniem opakowań.

Wykonanie Robót

Ogólne zasady wykonania Robót podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 5.

5.1. Wykonanie odwodnienia izolacji

Sączki

Sączki należy umieścić przed betonowaniem płyty pomostu i tak ustabilizować, by w czasie betonowania i wibrowania betonu nie zmieniły swego położenia. Należy zwrócić uwagę, aby sączki były usytuowane dokładnie w osi odwodnienia i w czasie betonowania płyty pomostu nie wystawały ponad płytę, lecz były nieco poniżej wierzchu płyty (ok. 0,5 cm). Rozstaw sączków powinien być zgodny z Dokumentacją Projektową. Po ułożeniu betonu należy sprawdzić drożność rury odpływowej, usunąć ewentualne zanieczyszczenia. Izolację płyty pomostu należy wprowadzić na górną powierzchnię kołnierza sączka, aby woda z izolacji wpływała do sączka. Izolacja musi być ułożona w sposób gwarantujący, że woda nie dostanie się pod kołnierz sączka Przed wykonaniem warstwy nawierzchni należy wypełnić kołnierz sączka grysem.
Do odprowadzenia wody z izolacji pomiędzy sączkami należy wykonać dren podłużny.
Dreny z geowłókniny obłożone grysem
Dren wykonywany jest z podwójnie złożonego paska geowłókniny kapilarnej, przeszywanej o szerokości 30 mm i grubości łącznej około 5 mm. Tkaninę należy ciąć wzdłuż przeszycia, aby ułatwione było podciąganie przez nią wody. Pasek geowłókniny przyklejać punktowo do izolacji. Następnie pasek geowłókniny obłożyć warstwą filtracyjną z grysu bazaltowego jednofrakcjowego (4-6) mm otoczonego kompozycją z żywicy. Poza drenem podłużnym ułożonym w osiach odwodnienia przy krawężnikach, należy bezwzględnie wykonać drenaż poprzeczny odcinający wzdłuż dylatacji ustroju niosącego, z, odprowadzeniem kapilarnym do ostatniego wpustu lub sączka. Dodatkowo należy wykonać drenaż w ilości i rozstawie przewidzianych w Dokumentacji Projektowej. Pod krawężnikami i w pasie między krawężnikiem a osią odwodnienia należy ułożyć warstwę filtracyjną z grysu bazaltowego jednofrakcj owego (4-6) ram otoczonego kompozycją z żywicy w celu umożliwienia spływu spod zabudowy chodnikowej.
Dopuszcza się wykonanie drenu jako paska geowłókniny przeszywanej jw. obłożonej warstwą filtracyjną z grysu bazaltowego jednofrakcjowego (8-12) mm otoczonego kompozycją z żywicy. W takim wypadku należy jednak wykonać warstwę filtracyjną pod krawężnikiem z grysu jednofrakcjowego (4-6) mm otoczonego kompozycją z żywicy.

Kontrola jakości Robót

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 6.

6.1. Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien:

- uzyskać wymagane dokumenty, dopuszczające wyroby budowlane do obrotu i powszechnego stosowania (certyfikaty zgodności, deklaracje zgodności, ew. badania materiałów wykonane przez dostawców itp.),
- sprawdzić cechy zewnętrzne gotowych materiałów.

Wszystkie dokumenty oraz wyniki badań Wykonawca przedstawia Inspektorowi Nadzoru do akceptacji.

6.2. Sprawdzenie zgodności z Dokumentacją Projektową

Sprawdzenie zgodności z Dokumentacją Projektową polega na porównaniu wykonanych elementów odwodnienia z Dokumentacją Projektową oraz stwierdzeniu wzajemnej zgodności za pomocą oględzin zewnętrznych i pomiarów.

6.3. Sprawdzenie sączków odwadniających, drenów i przewodów łączących

Sprawdzenie odbywa się przez wylanie wody w drenie podłużnym. Czynność ta umożliwi sprawdzenie drożności drenu. Sprawdzić szczelność połączenia sączka z rurą odpływową.

6.4. Zgodność wykonanych Robót z wymaganiami

Jeżeli wyżej wymienione badania dadzą dodatni wynik, wykonane Roboty należy uznać za zgodne z wymaganiami. Jeżeli choć jedno z badań da wynik ujemny, całość Robót odbieranych lub ich część należy uznać za niezgodne z wymaganiami i nienadające się do przyjęcia. W tym celu Wykonawca powinien poprawić wykonane niezgodnie z niniejszymi wymaganiami Roboty w celu doprowadzenia do zgodności z wymaganiami, a po poprawieniu przedstawić do ponownego badania i odbioru.

Obmiar Robót

Ogólne zasady obmiaru Robót podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 7.

7.1. Jednostka obmiarowa

Jednostkami obmiaru są:

- 1 szt. (sztuka) sączka
- 1 m (metr) długości drenażu podłużnego i poprzecznego z pasków geowłókniny

Odbiór Robót

Ogólne zasady odbioru Robót podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 8.
Roboty objęte niniejszą Specyfikacją podlegają odbiorowi Robót zanikających i ulegających zakryciu, który jest dokonywany na podstawie świadectw jakości materiałów, wyniku pomiarów, badań i oceny wizualnej.

8.1, Odbiory częściowe

Odbiorom częściowym podlegają:

- materiały do konstrukcji sączków i drenażu podłużnego,
- prawidłowość osadzenia sączków i wywinięcia izolacji,
- prawidłowość wykonania drenów
- montaż rur odpływowych sączka.

8.2. Odbiór końcowy

Odbiorowi końcowemu podlega sprawność całego systemu odwodnienia izolacji.

Podstawa płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 9.

9.1. Cena jednostkowa

Cena jednostkowa wykonania sączka obejmuje:

- składniki ceny jednostkowej określone w D-M.00.00.00, pkt. 9.1.,

- wykonanie i montaż sączków zgodnie z Dokumentacją Projektową,
- wywinięcie i prawidłowe ułożenie i uszczelnienie izolacji na kołnierz sączka,
- wypełnienie sitka na kołnierzu sączka grysem,
- montaż rur odpływowych sączka,
- wykonanie badań przewidzianych w Specyfikacji.

Cena jednostkowa wykonania drenażu podłużnego i poprzecznego z pasków geowłókniny:

- składniki ceny jednostkowej określone w D-M.00.00.00, pkt. 9.1.;
- ułożenie drenów wzdłuż linii przewidzianych w Dokumentacji Projektowej,
- wykonanie badań przewidzianych w Specyfikacji.

Przepisy związane

10.1. Normy

PN-B-11112 Kruszywo mineralne. Kruszywo kamienne łamane do nawierzchni drogowych.
PN-C-89205 Rury kanalizacyjne z nieplastyfikowanego polichlorku winylu.

10.2. Inne dokumenty

Katalog Detali Mostowych- Generalna Dyrekcja Dróg Krajowych i Autostrad, 2002 r.

M 17.01.04. ŁOŻYSKA ELASTOMEROWE

1. Wstęp

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej STWIORB są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z montażem gumowych (elastomerowych) łożysk mostowych w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej STWIORB dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z dostarczeniem na budowę i zamontowaniem elastomerowych łożysk mostowych, a zakresem swym obejmują wymagania stawiane materiałom i wykonywanej pracy.

1.4. Określenia podstawowe

Łożysko gumowe (elastomerowe) - łożysko z gumy, neoprenu lub elastomeru z wkładkami stalowymi.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość stosowanych materiałów i wykonywanych robót oraz za ich zgodność z wytycznymi Producenta, Dokumentacją projektową, STWIORB oraz zaleceniami Inspektora Nadzoru.

2. Materiały

Łożysko stałe kotwione - 1 szt:
- łożysko elastomerowe o nośności pionowej 1200kN i nośności na siłę poziomą 50kN – 1szt.,

Łożysko przesuwne poprzek osi obiektu, kotwione:
- łożysko elastomerowe o nośności pionowej 1200kN i nośności na siłę poziomą 50kN – 5szt.,
- przesuw poprzeczny ±5mm

Łożysko przesuwne wzdłuż osi obiektu, kotwione:
- łożysko elastomerowe o nośności pionowej 1200kN -1szt,
- przesuw wzdłuż osi obiektu min. ±30mm,

Łożysko wielokierunkowo przesuwne, kotwione:
- łożysko elastomerowe o nośności pionowej 1200kN – 5 szt.,
- przesuw wzdłuż osi obiektu min. ±30mm,
- przesuw poprzeczny ±5mm
- mieszanka niskoskurczowa.

3. Sprzęt

Użyty sprzęt musi być zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru oraz zgodny z Instrukcją Producenta.

4. Transport

Transport elementów łożysk na miejsce wbudowania powinien zapewnić ich ochronę przed zniszczeniem. Elementy uszkodzone podczas transportu należy wyeliminować.

5. Wykonanie Robót

5.1. Sposób montażu

Łożyska należy ułożyć na odpowiednio do tego celu przygotowanych ciosach podłożyskowych. Łożyska ustawiać na podlewkach z mieszanki miskoskurczowej według rysunków ogólnych obiektu oraz podpór.
Podczas montażu łożysk ściśle przestrzegać Instrukcji Producenta.

5.2. Tolerancje

Tolerancje przy montażu łożysk:
- rzędna ciosów podłożyskowych: +0.5 cm,
- pochylenie ciosów podłożyskowych: +0.5%,
- różnica błędów rzędnych w obrębie jednej podpory: +0.5 cm,
- błąd położenia łożyska w planie: +1.0 cm.

6. Kontrola jakości robót

Inżynier sprawdza jakość wykonanych prac, a w szczególności zgodność z Projektem rzędnych ciosów podłożyskowych i zamontowanie łożysk.
Zastosowane łożyska powinny być produktem trwałym i posiadać rekomendację IBDiM. Przed ułożeniem łożysk na ciosach należy sprawdzić zgodność z Projektem ich rzędnych oraz górną powierzchnię ciosów.

7. Obmiar robót

Jednostką obmiarową jest 1 sztuka łożyska o nośności, rodzaju i wielkości przesuwów określonych w Dokumentacji Projektowej.

8. Odbiór robót

Na podstawie wyników badań i kontroli przeprowadzonych wg pkt. 6 należy sporządzić protokoły odbioru robót końcowych. Jeżeli wszystkie badania i odbiory dały wyniki pozytywne, wykonane roboty należy uznać za zgodne z wymaganiami Szczegółowej Specyfikacji Technicznej. Jeżeli choć jedno badanie lub odbiór dało wynik negatywny, wykonane roboty należy uznać za niezgodne z wymaganiami Szczegółowej Specyfikacji Technicznej. W takiej sytuacji Wykonawca obowiązany jest doprowadzić roboty do zgodności z wymaganiami Szczegółowej Specyfikacji Technicznej i przedstawić je do ponownego odbioru.

9. Podstawy płatności

Cena jednostkowa uwzględnia zapewnienie wszystkich czynników produkcji, wykonanie oraz transport łożyska, wykonanie niezbędnych rusztowań roboczych, ustawienie łożyska na podporze wraz z dostosowaniem wychylenia łożyska przesuwnego do aktualnej temperatury, zamocowanie łożyska, rozbiórkę rusztowań, oczyszczenie stanowiska, usunięcie materiałów pomocniczych poza pas drogowy, wykonanie badań.

10. Przepisy związane

1. PN-S-10060:1998 Obiekty mostowe. Łożyska. Wymagania i metody badań.
2. Wymagania techniczne wykonania i odbioru (WTW) łożysk mostowych. IBDiM, zeszyt 43, 1994 rok.

10.1. Inne dokumenty

3. Instrukcja Producenta.
4. Aprobata Techniczna IBDiM
5. Zalecenia dotyczących łożyskowania obiektów mostowych oraz kontroli łożysk podczas eksploatacji - IBDiM 2006.

M.18.01.01. URZĄDZENIA DYLATACYJNE SZCZELNE

Wstęp

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem niniejszej ST są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z zainstalowaniem szczelnych urządzeń dylatacyjnych dla obiektów mostowych wykonywanych w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

Roboty, których dotyczy STWIORB obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie przykrycia przerw dylatacyjnych w ustrojach niosących urządzeniami dylatacyjnymi jedno i wielomodułowymi. W zakres robót wchodzą:
- opracowanie projektu roboczego urządzenia dylatacyjnego obiektów mostowych
- wykonanie urządzenia dylatacyjnego,
- przygotowanie przerw dylatacyjnych,
- montaż urządzenia dylatacyjnego.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej Specyfikacji są zgodne zobowiązującymi odpowiednimi normami oraz określeniami podanymi w STWIORB DM.00.00.00.
Przerwy dylatacyjne - przerwy w konstrukcji płyty pomostu przeznaczone na zamontowanie urządzenia dylatacyjnego.
Urządzenia dylatacyjne - konstrukcje instalowane w strefie dylatacji, umożliwiające swobodne odkształcenia przęseł mostu oraz niezakłócony przejazd pojazdów mechanicznych i przejście pieszych.
Stalowe nakładki romboidalne - systemowy element wyposażenia urządzenia dylatacyjnego. Nakładki są elementami spawalnymi, które można demontować, a wyposażone w nie urządzenia dylatacyjne charakteryzują się spadkiem propagacji hałasu o 7 dB.
Temperatura montażu - średnia temperatura przęsła konstrukcji mostowej obliczona na podstawie pomiarów w trzech punktach tego przęsła na powierzchni stale zacienionej.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Rysunkami, Specyfikacją i poleceniami Inspektora Nadzoru.
Ogólne wymagania dotyczące robót podano w STWIORB D-M.00.00.00."Wymagania ogólne".

2. Materiały

2.1. Stal zbrojeniowa

Stal zbrojeniowa kotwiąca urządzenia dylatacyjne do konstrukcji musi odpowiadać wymogom podanym w Specyfikacji M 12.01.00.

2.2. Beton

Beton stosowany do wypełnienia strefy zakotwienia urządzenia dylatacyjnego musi odpowiadać wymogom podanym w PN-88/B-06250 iw STWIORB M.13.01.00. Klasa betonu używanego do wypełnienia stref zakotwień urządzeń dylatacyjnych nie może być niższa niż klasa betonu płyty pomostu.

2.3. Urządzenia dylatacyjne

Rodzaj urządzenia dylatacyjnego określony jest w Rysunkach. Doboru producenta urządzenia dylatacyjnego
dokonuje Wykonawca. Dobór ten podlega akceptacji przez Inspektora Nadzoru.
Wskazane w Rysunkach urządzenia dylatacyjne muszą spełniać niżej wymienione warunki:
- muszą zapewniać wymagany w Rysunkach przesuw podłużny i poprzeczny,
- muszą zapewniać szczelność,
- taśma uszczelniająca musi być odporna na działanie czynników chemicznych (oleje, smary), temperatury i na starzenie; jej kształt oraz połączenie *z* profilami stalowymi muszą być tak skonstruowane, aby zapewniać szczelność całej dylatacji.
- metalowe elementy konstrukcyjne urządzenia dylatacyjnego muszą być zabezpieczone przed korozją.

Elementy metalowe wystawione na działanie czynników atmosferycznych (nie dotyczy to elementów zakotwień zabetonowywanych na budowie) powinny być wykonane z metali odpornych na korozję np. stali nierdzewnej, twardego aluminium lub powinny być zabezpieczone przed korozją przy pomocy zwykłych metod stosowanych przy zabezpieczaniu konstrukcji mostów stalowych, np. przez metalizację ogniową cynkiem albo pomalowanie farbami antykorozyjnymi. Producent urządzenia dylatacyjnego uzgodni ostateczny sposób zabezpieczenia antykorozyjnego z Inspektorem Nadzoru.
Wymagania stawiane urządzeniom dylatacyjnym:
- przebieg urządzenia dylatacyjnego tj. beleczek stalowych w zakresie jezdni oraz chodników winien być zgodny z przekrojem poprzecznym konstrukcji obiektu; oznacza to, iż wkładki neoprenowe muszą być zlokalizowane na poziomie jezdni jak i górnej powierzchni chodnika/opaski.

- profile stalowe, ze względu na procesy korozyjne muszą być jednorodnymi profilami stalowymi bez żadnych dodatkowych elementów mocowanych za pomocą łączników oraz muszą być ciągłe na całej swojej długości,
- profil neoprenowy winien samoistnie klinować się w zamkach krawędziowych beleczek dylatacyjnych tak, aby jego wymiana, w przypadku uszkodzeń mechanicznych, nie wymagała przerw większych niż 2 - 3 godziny w ruchu na obiekcie,
- urządzenia dylatacyjne muszą posiadać wzmocnione profile neoprenowe, wypełniające przestrzeń pomiędzy beleczkami jezdni ułatwiając w ten sposób procesy samooczyszczenia,
- przyjęte rozwiązanie techniczne i konstrukcyjne urządzenia dylatacyjnego musi posiadać możliwość odcinkowej wymiany wkładki neoprenowej poprzez jej ewentualne wycięcie i zwulkanizowanie nowego odcinka,
- elementy stanowiące konstrukcję urządzenia dylatacyjnego i w konsekwencji samo urządzenie dylatacyjne winny być ciągłe na całej długości wraz z odcinkiem gzymsu,
- elementy wyciszenia ,,od dołu" muszą być tak wykonane, aby była możliwość dostępu do konstrukcji urządzeń dylatacyjnych w celach przeglądowych oraz konserwacyjnych.

Niezależnie od spełnienia powyższych warunków urządzenia dylatacyjne mogą być dopuszczone na zasadach określonych w ST D-M.OO.00.00 pkt 6.7 ppkt 1 oraz 2a i 2b. Producent urządzenia dylatacyjnego zobowiązany jest do wystawienia atestu dla każdej z wykonanych dylatacji.

3. Sprzęt

Dobór sprzętu pozostawia się do uznania Wykonawcy po uzgodnieniu z Inspektorem Nadzoru.
Wybór sprzętu do wykonania robót uzależniony jest od wielkości urządzenia dylatacyjnego. Do prac rozładunkowych i montażowych należy przewidzieć konieczność wykorzystania dźwigów. Do montażu wielomodułowych urządzeń dylatacyjnych konieczne będzie zastosowanie stalowych belek do podwieszenia i zastabilizowania w uprzednio przygotowanych niszach dylatacyjnych. Rozstaw oraz wielkość beleczek określa producent konkretnego rozwiązania.

4. Transport

4.1. Stal zbrojeniowa

Warunki transportu stali zbrojeniowej powinny odpowiadać wymogom podanym w pkt. 4 Specyfikacji. 12.01.00.

4.2. Beton

Warunki transportu betonu powinny odpowiadać wymogom podanym w pkt.4 STWIORB M. 13.01.00.

4.3. Urządzenia dylatacyjne

Urządzenia dylatacyjne mogą być przewożone dowolnym środkiem transportu, jednak w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem. Przenoszenie zblokowanej dylatacji w trakcie transportu i montażu powinno odbywać się za pomocą odpowiedniej belki trawersowej o długości zbliżonej do długości dylatacji.

5. Wykonanie robót

Ogólne zasady wykonywania robót podano w STWIORB D-00.00.00. "Wymagania ogólne".

5.1. Ogólne warunki wykonywania robót

Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji Program Zapewnienia Jakości zawierający projekt organizacji i harmonogram robót uwzględniające wszystkie warunki, w jakich będzie wykonywana instalacja urządzeń dylatacyjnych.

5.2. Projekt warsztatowy urządzenia dylatacyjnego

Dokumentacja urządzenia dylatacyjnego zostanie wykonana na koszt własny przez producenta na podstawie Rysunków i przedstawiona Inspektorowi Nadzoru do akceptacji. Rysunki podają:
- przekrój poprzeczny obiektu na jezdni i na chodnikach w strefie dylatacji,
- rzędne niwelety jezdni oraz charakterystycznych punktów na jezdni i na chodnikach w strefie dylatacji,
- dane o rozwiązaniach konstrukcyjnych krawędzi sąsiednich przęseł lub przęsła i przyczółka w strefie dylatacji.

Projekt urządzenia dylatacyjnego powinien zawierać następujące elementy:
- obejmować całą szerokość obiektu, tj. jezdnie i chodniki,
- kształt w planie i w przekroju przerwy dylatacyjnej,
- szerokość przerwy dylatacyjnej,
- rozmieszczenie, kształt i średnice prętów kotwiących oraz ewentualne wzmocnienie naroży konstrukcji w miejscu wbudowania dylatacji,
- sposób osłony urządzenia w strefach chodnikowych i na gzymsach obiektu,
- rozwiązania konstrukcyjne elementów wyciszających,
- sposób antykorozyjnego zabezpieczenia elementów dylatacji i jej uszczelnienie,
- sposób zakończenia izolacji przy przerwie dylatacyjnej,
- sposób odwodnienia samej dylatacji.

5.3. Wykonanie urządzenia dylatacyjnego

Zgodne z warunkami określonymi w Aprobacie Technicznej.

5.3.1. Przygotowanie stref zakotwień dylatacji

Przygotowanie wnęk dylatacyjnych dla zamocowania urządzeń dylatacyjnych obejmuje następujące czynności:

- deskowanie przerwy między końcami płyty pomostu lub pomiędzy płytą pomostu i przyczółkami w rejonie dylatacji,
- ułożenie zbrojenia, w tym prętów kotwiących urządzenie dylatacyjne,
- zabetonowanie końcowych odcinków płyty pomostu w rejonie dylatacji, tak aby uzyskać przerwę dylatacyjną o szerokości określonej przez producenta urządzenia i dostosowaną do przesuwów określonych na Rysunkach.

Wymiary koniecznych nisz dylatacyjnych są kształtowane indywidualnie dla danego obiektu mostowego z uwzględnieniem projektowanej grubości płyty pomostu i ścianek zaplecznych przyczółków.

5.3.2. Montaż urządzeń dylatacyjnych

Roboty związane z montażem winny być wykonywane przez doświadczonego w tego rodzaju robotach
Wykonawcę i pod nadzorem Producenta dylatacji.
Roboty obejmują:

- ułożenie w przerwie dylatacyjnej urządzenia dylatacyjnego
- regulację ustawienia wysokościowego urządzenia dylatacyjnego
- regulację urządzenia dylatacyjnego w celu dostosowania jego szerokości rozwarcia do temperatury montażu
- zabetonowanie stref zakotwień
- zwolnienie blokad urządzenia dylatacyjnego
- uszczelnienie urządzenia dylatacyjnego.

Urządzenia dylatacyjne mocuje się do konstrukcji zespolonych i żelbetowych za pomocą zakotwień zabetonowywanych we wnękach pozostawionych w tych konstrukcjach. Do konstrukcji stalowych urządzenia dylatacyjne mocuje się przy pomocy spawania lub skręcania śrubami. W czasie montażu urządzenia dylatacyjnego na obiekcie żelbetowym lub zespolonym należy sprawdzić:

- czy wnęki pozostawione w betonie w celu zakotwienia urządzenia dylatacyjnego mają kształt i wymiary zgodne z projektem technicznym obiektu mostowego;
- czy zbrojenie wyprowadzone z konstrukcji oraz dodatkowe zbrojenie zakotwień montowane na budowie jest zgodne z projektem technicznym;
- należy zanotować temperaturę powietrza oraz konstrukcji zmierzoną w czasie wbudowywania urządzenia dylatacyjnego;
- należy sprawdzić dokładność pionowego ustawienia urządzenia dylatacyjnego. Pomiary pionowego położenia urządzenia dylatacyjnego należy wykonać w co najmniej 6 punktach pomiarowych, usytuowanych w osi jezdni i w liniach krawężników na skrajnych beleczkach jezdni z obu stron urządzenia dylatacyjnego. Maksymalna odległość osi, w których usytuowane są punkty pomiarowe nie powinna być większa od 6 m. Błąd wysokościowego ustawienia urządzenia dylatacyjnego w żadnym punkcie pomiarowym nie może przekroczyć wartości ± 2 mm;
- należy sprawdzić dokładność poziomego ustawienia rozwartości urządzenia dylatacyjnego i dostosować ją do chwilowej temperatury otoczenia w czasie montażu. Pomiary poziomego położenia urządzenia dylatacyjnego należy wykonać w co najmniej 3 punktach pomiarowych, usytuowanych w osi jezdni i w liniach krawężników. Maksymalna odległość osi, w których usytuowane są punkty pomiarowe nie powinna być większa od 6 m. Błąd poziomego ustawienia rozwartości ustawienia urządzenia dylatacyjnego w żadnym punkcie pomiarowym nie może przekroczyć wartości ± 5 mm.
- bezpośrednio przed zabetonowaniem zakotwień wnęki należy oczyścić za pomocą sprężonego powietrza z pyłów, luźnych frakcji, nadmiaru wody na powierzchni betonu i innych zanieczyszczeń.
- beton stosowany do zabetonowania zakotwień powinien być klasy takiej samej jak konstrukcja obiektu i nie niższej niż C25/30. Dopuszcza się zabetonowywanie zakotwień urządzeń dylatacyjnych betonami polimerowymi typu PC lub PCC.

W obiektach gdzie wymagane jest zastosowanie wielomodułowe urządzenia dylatacyjnego należy zastosować urządzenie zbudowane z dwóch beleczek jezdni (skrajnych), beleczek środkowych, pomiędzy którymi zamocowane są profile elastomerowe, elementów kotwiących oraz skrzynek trawersowych.
Wewnątrz skrzynek trawersowych umieszczona jest akomodacyjna beleczka (trawersa) posiadają indywidualną (nietypową) konstrukcję zaprojektowaną przez Producenta.
Zastosowane połączenie przegubowe beleczki trawersowej z beleczkami jezdni pozwala na realizowanie przemieszczeń trzypłaszczyznowych oraz obrotów zamocowanego urządzenia dylatacyjnego.
W celu redukcji propagacji hałasu „od spodu" konstrukcji przewidziano zastosowanie płyt z wełny mineralnej na osnowie z blachy, mocowanej do konstrukcji.
W celu zmniejszenia hałasu generowanego przez urządzenia dylatacyjne podczas przejazdu pojazdów samochodowych, urządzenie powinno mieć zaprojektowane, wyposażone w elementy tłumiące hałas.
Elementy tłumiące hałas złożone są z płytek w kształcie rombów przyspawanych na górnych powierzchniach
pośrednich beleczek jezdni oraz płyt zębatych przyspawanych na górnych powierzchniach skrajnych
beleczek jezdni.
Montaż tych dodatkowych elementów powoduje, że szczeliny dylatacyjne w jezdni uzyskują kształt zygzakowaty.
Dodatkowo, aby w całości wykorzystać zastosowane nakładki romboidalne, należy wykonać roboty związane z wykończeniem stref przydylatacyjnych polegające na nacięciu frezem bruzd o długości 600mm i szerokości 30 mm ukośnie (kąt ca. 50°) do osi urządzeń dylatacyjnych oraz bruzd na połączeniu profilu skrajnego z nawierzchnią asfaltową. Głębokość nacinanych bruzd ca. 60 mm.
Wypełnienie bruzd wykonać stosownym betonem polimerowym, odpornym na koleinowanie oraz odpornym
na obciążenie ruchu kołowego oraz warunki eksploatacyjne (sole rozmrażające, pługi itp.). Beton polimerowy o stosownej sprężystości winien w 100 % być materiałem absolutnie szczelnym.

6. Kontrola jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w Specyfikacji DM.00.00.00 „Wymagania ogólne".

6.1. Wymagania

Wymagania, jakie powinna spełniać konstrukcja szczelnego przykrycia dylatacyjnego:
- być ściśle dopasowana do przekroju poprzecznego obiektu z uwzględnieniem spadku poprzecznego jezdni po osi dylatacji,
- powodować łagodny i cichy przejazd pojazdów przez szczelinę,
- zapewnić pieszym w sposób niezakłócony przechodzenie chodnikiem nad urządzeniem dylatacyjnym,
- gwarantować swobodę wszelkich przesunięć, wynikających z układu statycznego i konstrukcyjnego obiektu,
- posiadać wytrzymałość zapewniającą niezmienne warunki eksploatacyjne,
- być szczelna dla wody,
- być łatwa w montażu i w naprawie przy dostępie od góry i przy zamknięciu połowy jezdni,
- być odporna na działanie słońca, produktów naftowych, soli i innych czynników chemicznych występujących na drogach,
- posiadać parametry współdziałania z kołami samochodów zbliżone do parametrów nawierzchni.

6.2. Kontrola instalacji urządzeń dylatacyjnych

Kontrola obejmuje:
- wykonanie przerw dylatacyjnych w konstrukcji obiektu; należy sprawdzić szerokość przerwy, rozstaw i średnice prętów kotwiących, przygotowanie powierzchni betonowych,
- sprawdzenie prawidłowości wykonania zabezpieczeń antykorozyjnych,
- wykonanie regulacji ustawienia wysokościowego urządzenia dylatacyjnego,
- wykonanie regulacji ustawienia szerokości urządzenia dylatacyjnego i dostosowanie jej do temperatury montażu; należy wykonać bezpośrednio przed zabetonowaniem zakotwień lub przykręceniem,
- jakość betonu i sposób wypełnienia strefy zakotwień,
- osadzenie kotew i wykonanie podlewki,
- zwolnienie blokad urządzenia dylatacyjnego (najpóźniej w 8 godzin po zabetonowaniu zakotwień),
- sprawdzenie szczelności dylatacji.

Odchyłki wysokościowe rzędnych ustawienia wysokościowego urządzenia dylatacyjnego nie mogą przekraczać ± 2 mm.
Odchyłki ustawienia rozwartości urządzenia dylatacyjnego nie mogą przekraczać ± 5 mm.
Montaż urządzenia dylatacyjnego na innym obiekcie niż ten dla którego zostało zaprojektowane oraz jego przeróbki, bez pisemnego uzgodnienia z Inspektorem Nadzoru są niedopuszczalne.

7. Obmiar robót

Ogólne zasady obmiaru Robót podano w STWIORB **D-M.00.00.00.** "Wymagania ogólne".

7.1. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiaru jest 1 m (metr) wbudowanego urządzenia dylatacyjnego o określonych w Dokumentacji Projektowej parametrach.
Długość dylatacji mierzy się wzdłuż osi przerwy dylatacyjnej, na poziomie jezdni jak i górnej powierzchni chodnika/opaski, pomiędzy zewnętrznymi (licowymi) płaszczyznami gzymsów.

8. Odbiór robót

Ogólne wymagania dotyczące obmiaru Robót podano STWIORB D-M.00.00.00."Wymagania ogólne. Odbiór urządzenia dylatacyjnego dokonywany jest na podstawie wyników pomiarów, badań i oceny wizualnej. Odbiorowi muszą podlegać poszczególne etapy prac. Inspektor Nadzoru potwierdza przyjęcie prac wpisem do Dziennika Budowy. Odbiór materiałów jest dokonywany na podstawie atestów producenta. Odbiór montażu urządzeń dylatacyjnych jest dokonywany na podstawie wyników kontroli wg pkt 6 Specyfikacji. Na podstawie wyników badań należy sporządzić protokoły odbioru robót końcowych. Jeżeli wszystkie badania dały wyniki dodatnie, wykonane prace należy uznać za zgodne z wymaganiami projektu i ST. Jeżeli choć jedno badanie dało wynik ujemny, wykonane roboty należy uznać za niezgodne z wymaganiami, W takiej sytuacji Wykonawca obowiązany jest doprowadzić roboty związane z wykonaniem i montażem urządzeń dylatacyjnych do zgodności i przedstawić je do ponownego odbioru.

9. Podstawa płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB D-M.00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt. 9

9.1. Cena jednostki obmiarowej

Cena jednostkowa wykonania obejmuje:
- składniki ceny jednostkowej określone w DM.00.00.00, pkt 9.1,
- projekt;
- dostarczenie certyfikatów projektowych i niezbędnych aprobat technicznych;
- dostarczenie danych i rysunków;
- weryfikacja dokumentacji i ponowne jej przedłożenie;
- zmiany robót wymagane w celu dostosowania ich do projektu Wykonawcy;
- przygotowanie i oczyszczenie powierzchni;
- układanie i poziomowanie zbrojenia;
- montaż lub wykonanie dylatacji, drenaż podpowierzchniowy, odprowadzenie wody pod dylatacją, wykonanie zaokrągleń krawędzi na budowie, wykonanie izolacji przeciwwodnej wraz z obróbkami przy krawężnikach, chodnikach, przepustach instalacyjnych i tym podobnych, w tym stosowanie szablonów, prowadnic i tym podobnych elementów zabezpieczających urządzenia dylatacyjne przed przemieszczeniem;

- montaż dylatacji z uwzględnieniem temperatury i innych czynników ograniczających;
- pokrycie uszczelnianych powierzchni środkiem gruntującym, płyty do wypełniania szczelin, taśmy uszczelniające, wkładki, zabezpieczenie i uszczelnienie;
- kleje i tym podobne;
- beton wylewany na miejscu;
- formowanie, nacinanie i uszczelnianie rowków i krawędzi w warstwach nawierzchni i hydroizolacji płyty pomostu;
- obróbka powierzchniowa;
- system ochronny antykorozyjny;
- smarowanie;
- zabezpieczenie urządzeń dylatacyjnych przed uszkodzeniem lub przemieszczeniem;
- wywiercenie lub uformowanie otworów oraz wbudowanie śrub (kotew), sworzni, gniazd, płyt podstawy oraz urządzeń kotwiących;

10. Przepisy związane

Aprobaty Techniczne.
Instrukcje montażu dylatacji - opracowane przez producenta.

M.19.01.01. KRAWĘŻNIK MOSTOWY KAMIENNY 20x18cm

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot STWIORB

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej (STWIORB) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z ustawieniem krawężników kamiennych mostowych w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB.

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z ustawieniem krawężników kamiennych mostowych na grysie lakierowanym żywicą. W każdym krawężniku osadzić dwie kotwy z ∅ 14 mm na zaprawie epoksydowej.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Krawężniki kamienne - belki kamienne ograniczające chodniki dla pieszych oraz nawierzchnie drogowe.
1.4.2. Pozostałe określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i z definicjami podanymi w STWIORB DM.00.0.00. „Wymagania ogólne" pkt 1.4.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w STWIORB DM.00.0.00. „Wymagania ogólne" pkt 1.5.

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

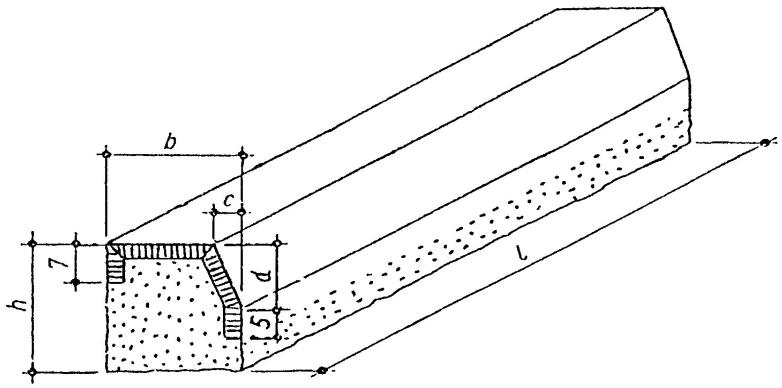
Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania, podano w STWIORB DM.00.0.00. „Wymagania ogólne" pkt 2.

2.2. Stosowane materiały

Materiałami stosowanymi do wykonania krawężników kamiennych są krawężniki odpowiadające wymaganiom BN-66/6775-01 [9]. Materiałem do wyrobu krawężników są bloki kamienne ze skał magmowych, osadowych lub metamorficznych, klasy I i II wg BN-62/6716-04 [8]

2.3. Kształt i wymiary

Kształt krawężników mostowych podano na rysunku, a wymiary w tablicy 1.



Tablica 1. Wymiary krawężników mostowych

Wymiar (w cm)	Rodzaj A				Dopuszczalne odchyłki, cm
h		18			±2
b		20			±0,3
c		4			±0,2
d		10			±0,2
l	od 80		do 200		-

2.4. Przechowywanie krawężników

Krawężniki mogą być przechowywane na składowiskach otwartych. Krawężniki należy układać na powierzchniach spodu, w szeregu na podkładkach drewnianych. Dopuszcza się składowanie krawężników prostych w kilku warstwach, przy zastosowaniu drewnianych podkładek pomiędzy poszczególnymi warstwami, przy czym suma wysokości warstw nie powinna przekraczać 1,2 m.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STWIORB DM.00.0.00. „Wymagania ogólne" pkt 3.

3.2. Sprzęt do ustawiania krawężników

Roboty wykonuje się ręcznie przy zastosowaniu sprzętu zaakceptowanego przez Inspektora Nadzoru.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWIORB DM.00.0.00. „Wymagania ogólne" pkt 4.

4.2. Transport krawężników

Krawężniki kamienne mogą być przewożone dowolnymi środkami transportowymi. Krawężniki należy układać na podkładach drewnianych, rzędami, długością w kierunku jazdy środka transportowego.
W celu zabezpieczenia powierzchni obrobionych przed bezpośrednim stykiem, należy je do transportu zabezpieczyć przekładkami splecionymi ze słomy lub wełny drzewnej, przy czym grubość tych przekładek nie powinna być mniejsza niż 5 cm.

5. WYKONANIE ROBÓT

Ogólne zasady wykonania robót podano w STWIORB DM.00.0.00. „Wymagania ogólne" pkt 5.
Krawężniki kamienne należy ułożyć po wykonaniu izolacji płyty pomostu, drenażu i sączków, uzyskując ich wymagany poziom poprzez ustawienie na grysie lakierowanym żywicą.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w STWIORB DM.00.0.00. „Wymagania ogólne" pkt 6.

6.2. Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien wykonać badania materiałów przeznaczonych do ustawienia krawężników kamiennych i przedstawić wyniki tych badań Inspektorowi Nadzoru do akceptacji.

Badania krawężników kamiennych obejmują:

- sprawdzenie cech zewnętrznych,
- badania laboratoryjne.
- Sprawdzenie cech zewnętrznych obejmuje:
- sprawdzenie kształtu, wymiarów i wyglądu zewnętrznego,
- sprawdzenie wad i uszkodzeń.
- Badanie laboratoryjne obejmuje:
- badanie nasiąkliwości wodą,
- badanie odporności na zamrażanie,
- badanie wytrzymałości na ściskanie,
- badanie ścieralności na tarczy Boehmego,
- badanie wytrzymałości na uderzenie.

Sprawdzenie cech zewnętrznych należy przeprowadzać przy każdorazowym odbiorze partii krawężników. Badanie laboratoryjne należy przeprowadzać na polecenie Inspektora Nadzoru na próbkach materiału kamiennego, z którego wykonano krawężniki, a w przypadkach spornych - na próbkach wyciętych z zakwestionowanych krawężników.

Sprawdzenie równości powierzchni obrobionych przeprowadzać należy przy pomocy linii metalowej, ustawionej wzdłuż krawędzi i po przekątnych sprawdzanej powierzchni oraz pomiar odchyleń z dokładnością do 0,1 cm, zgodnie z wymaganiami tablicy 1.

Sprawdzenie krawędzi prostych przeprowadzać należy przy pomocy linii metalowej.

Sprawdzenie faktury powierzchni przeprowadza się wizualnie przez porównanie z wzorem.

Ocenę wyników sprawdzenia cech zewnętrznych oraz ocenę wyników badań laboratoryjnych należy przeprowadzić wg BN-66/6775-01 [9].

6.3. Badania w czasie robót

W czasie robót należy sprawdzać:
wykonanie podłoża pod krawężniki
równość powierzchni górnej po ustawieniu
styki pomiędzy sąsiednimi odcinkami krawężników

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w STWIORB DM.00.0.00. „Wymagania ogólne" pkt 7.

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest m (metr) wykonanego krawężnika kamiennego.

8. ODBIÓR ROBÓT

Ogólne zasady odbioru robót podano w STWIORB DM.00.0.00. „Wymagania ogólne".

Roboty uznaje się za wykonane zgodnie z dokumentacją projektową, STWIORB i wymaganiami Inspektora Nadzoru, jeżeli wszystkie pomiary i badania z zachowaniem tolerancji wg pkt 6 dały wyniki pozytywne.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB DM.00.0.00. „Wymagania ogólne" pkt 9.

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania 1 m krawężnika kamiennego obejmuje:
prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
dostarczenie materiałów na miejsce wbudowania,
ustawienie krawężników na grysie lakierowanym żywią,
wypełnienie spoin odpowiednim materiałem elastycznym.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

Normy

BN-66/6775-01 Elementy kamienne. Krawężniki uliczne, mostowe i drogowe.

M.19.01.02. BARIERY OCHRONNE NA OBIEKTACH MOSTOWYCH.

1. Wstęp

1.1. Przedmiot Szczegółowej Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem niniejszej STWIORB są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem i montażem barier linowych w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB.

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB.

Ustalenia zawarte w niniejszej STWIORB dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem i montażem barier linowych mostowych z rozstawem słupków co 1,33 m.

1.4. Ogólne wymagania robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość stosowanych materiałów i wykonywanych Robót oraz za ich zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB oraz zaleceniami Inspektora Nadzoru.

2. MATERIAŁY

Na obiekcie zastosowano bariery linowych z kotwami o następujących parametrach:

- poziom powstrzymywania - H2,
- szerokość pracująca - W2,
- poziom intensywności zderzenia - ASI-B.

Materiałami do wykonania barier krawędziowych są;

- słupek,
- przekładka,
- liny,
- kotwy,

Bariery linowe z kotwami należy zamówić u wytwórcy z zabezpieczeniem antykorozyjnym w postaci ocynku..

3. SPRZĘT

Wymagania ogólne przedstawiono w STT DM.00.00.00.

4. TRANSPORT

Wymagania dotyczące warunków ogólnych, jakim powinien odpowiadać transportu według STWIORB DM.00.00.00.
Elementy barier należy przewozić w zasadzie krytymi środkami transportowymi, zabezpieczając je przed uszkodzeniami mechanicznymi i wpływami atmosferycznymi. Przy transporcie przedmiotów pometalizowanych zalecana jest ostrożność ze względu na podatność powłok na uszkodzenia mechaniczne, występujące przy uderzeniach.
Elementy konstrukcji barier nie powinny wystawać poza gabaryt środka transportowego. Elementy śliskie (szczególnie pasy profilowe) przewozić należy w opakowaniach tj. paletach w wiązkach lub opakowaniach specjalnych.
Elementy montażowe i połączeniowe zaleca się przewozić w pojemnikach handlowych producenta.

5. WYKONANIE ROBÓT

Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w STWIORB D.M. 00.00.00.
Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram Robót, uwzględniające warunki, w jakich wykonywane będą Roboty przy wykonywaniu barier krawędziowych zgodnie z wymaganiami producenta barier.
Montaż barier należy wykonać zgodnie z wymaganiami producenta barier.
Słupki podzestawów barier linowych ustawić w oznaczonych miejscach. Sprawdzić prawidłowość ustawienia. Przykręcić do kotew umieszczonych w kapach.
Wysokość stalowych barier mierzona od powierzchni, na której podczas kolizji znajduje się koło pojazdu samochodowego, do górnej krawędzi prowadnicy bariery powinna wynosić 0,75 m.
Dopuszczalne odchyłki wysokości powinny wynosić ±2 cm.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

Kontroli należy poddać:

- zgodność wykonanej i zmontowanej barier linowej z dokumentacją projektową i wymaganiami producenta barier,

- prawidłowość wykonania zabezpieczenia antykorozyjnego (grubość powłoki cynkowej, min. grubość powłoki cynkowej 80um)

7. OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiaru jest 1 m (metr) wykonanej i zamontowanej bariery krawędziowej stalowej o określonych w projekcie parametrach.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru

Ogólne zasady odbioru Robót podano w STWIORB D M 00.00.00.
Do odbioru Wykonawca przedstawi wszystkie zaświadczenia o jakości /atesty/ materiałów, wyniki pomiarów i badali z bieżącej kontroli materiałów i Robót.
Odbiór robót w zakresie potrąceń za wady będzie dokonany zgodnie z ustaleniami komisji odbioru Robót.

8.2. Rodzaje odbiorów

Odbiór barier ochronnych obejmuje:
a) odbiór końcowy,
b) odbiór ostateczny po upływie okresu gwarancyjnego.
zgodnie z zasadami podanymi w STWIORB D M 00.00.00 "Wymagania ogóle".

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Cena jednostkowa uwzględnia:
- zapewnienie niezbędnych czynników produkcji,
- zakup, dostarczenie i montaż barier linowych
- sprzątnięcie placu budowy
- zabezpieczenie i oznakowanie robót

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

1. PN-8 l/H-43419 Dwuteowniki równoległościenne walcowane na gorąco.
2. PN-73/H-93460 Kształtowniki stalowe gięte na zimno.
3. PN-78/H-93461/28 Pas profilowy na drogowe bariery ochronne.
4. PN-88/H-84020 Stal niestopowa konstrukcyjna ogólnego przeznaczenia. Gatunki
5. PN-70/M-82054 Śruby, wkręty i nakrętki stalowe Ogólne wymagania i badania.
6. PN-82/M-82054.03 Śruby, wkręty i nakrętki stalowe. Własności mechaniczne śrub i wkrętów.

10.2. Inne dokumenty

7. Wytyczne stosowania drogowych barier ochronnych, GDDP - Warszawa, maj 1994 r.
8. Katalog drogowych barier ochronnych, Transprojekt - Warszawa, 1993 r.

M.19.01.03. BARIEROPORĘCZE NA OBIEKTACH MOSTOWYCH

1.0 WSTĘP

1.1. Przedmiot Szczegółowej Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem niniejszej STWIORB są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem i montażem barier w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej.
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej STWIORB dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem i montażem barier krawędziowych mostowych z rozstawem słupków co 1,33 m.

1.4. Ogólne wymagania robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość stosowanych materiałów i wykonywanych Robót oraz za ich zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB oraz zaleceniami Inspektora Nadzoru.

2.0 MATERIAŁY

Na obiekcie zastosowano bariery krawędziowe z kotwami o następujących parametrach:

- poziom powstrzymywania - H2,
- szerokość pracująca - W2,
- poziom intensywności zderzenia - ASI-B.

Materiałami do wykonania barier krawędziowych są;

- prowadnica,
- słupek,
- przekładka,
- wspornik,
- kotwy wklejane dostarczone przez producenta barier,

Bariery krawędziowe z kotwami należy zamówić u wytwórcy z zabezpieczeniem antykorozyjnym w postaci ocynku. Należy również zamówić elementy przejściowe do barier z pasem profilowym.

3.0 SPRZĘT

Wymagania ogólne przedstawiono w STT DM.00.00.00.

4.0 TRANSPORT

Wymagania dotyczące warunków ogólnych, jakim powinien odpowiadać transportu według STWIORB DM.00.00.00.
Elementy barier należy przewozić w zasadzie krytymi środkami transportowymi, zabezpieczając je przed uszkodzeniami mechanicznymi i wpływami atmosferycznymi. Przy transporcie przedmiotów pometalizowanych zalecana jest ostrożność ze względu na podatność powłok na uszkodzenia mechaniczne, występujące przy uderzeniach.
Elementy konstrukcji barier nie powinny wystawać poza gabaryt środka transportowego. Elementy śliskie (szczególnie pasy profilowe) przewozić należy w opakowaniach tj. paletach w wiązkach lub opakowaniach specjalnych.
Elementy montażowe i połączeniowe zaleca się przewozić w pojemnikach handlowych producenta.

5.0 WYKONANIE ROBÓT

Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w STWIORB D.M. 00.00.00.

5.1. Montaż kotew.

Prace należy rozpocząć od wyznaczenie zgodnie z Dokumentacją Projektowa lokalizacji kotew. Pręty należy przyciąć na długość zgodną z Dokumentacją Projektową.
Otwory w betonie elementów konstrukcji obiektów mostowych mogą być wykonane wyłącznie przy użyciu wierteł spiralnych lub koronkowych. Niedopuszczalne jest wykonywanie otworów metodą dłutowania betonu przy użyciu młotka wyburzeniowego. Na wykonanie otworów Wykonawca musi otrzymać zgodę Inspektora Nadzoru.
Otwory o odpowiedniej średnicy należy wykonać techniką bezudarową i oczyścić za pomocą przedmuchania sprężonym powietrzem bądź odkurzaczem przemysłowym z wszelkich zanieczyszczeń i pyłów. Żywicę należy umieścić w otworze oraz na pręcie w takiej ilości, aby po wetknięciu pręta nadmiar był wyciśnięty z otworu ma być to sygnałem, że nie pozostały w otworze przestrzenie wolne bez żywicy. Nadmiar wyciśniętej z otworu żywicy należy usunąć.

5.2 Montaż barier

Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram Robót, uwzględniające warunki, w jakich wykonywane będą Roboty przy wykonywaniu barier krawędziowych zgodnie z wymaganiami producenta barier.
Montaż barier należy wykonać zgodnie z wymaganiami producenta barier.
Słupki podzestawów barier krawędziowych ustawić w oznaczonych miejscach. Sprawdzić prawidłowość ustawienia. Przykręcić do kotew umieszczonych w belkach gzymsowych.
Wysokość stalowych barier mierzona od powierzchni, na której podczas kolizji znajduje się koło pojazdu samochodowego, do górnej krawędzi prowadnicy bariery powinna wynosić 0,75 m.
Dopuszczalne odchyłki wysokości powinny wynosić ±2 cm.

5.4. Zabezpieczenie antykorozyjne

Bariery powinny być zabezpieczone antykorozyjne poprzez ocynkowanie ogniowe o grubości powłoki wg PN-EN ISO 1461. Ubytki powłoki i uszkodzenia podczas montażu, niedyskwalifikujące elementów, należy naprawiać na budowie przez cynkowanie lub malowanie zestawem farb wysokocynkowych z dużą zawartością części stałych.

6.0 KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w STWIORB D-M.00.00.00 „Wymagania ogólne" pkt. 6.
Sprawdzeniu podlegają prawidłowość ustawienia i zamocowania barier. Dopuszczalna odchyłka od prawidłowego przebiegu bariery wynosi 1,0 cm na długości 8,0 m. Sprawdzeniu podlega również rodzaj kotew, śrub i podkładek, wyposażenie w elementy odblaskowe oraz jakość zabezpieczenia antykorozyjnego. Sprawdzeniu podlega również właściwe przykręcenie słupka bariery do kotwy. Gwint kotwy powinien wystawać minimum dwa zwoje ponad nakrętkę.
Ocenie podlega ciągłość, wygląd i grubość powłoki cynku. Grubość wg PN-EN ISO 1461 mierzy się grubościomierzami magnetycznymi lub elektromagnetycznymi zgodnie z EN ISO 2178 i ISO 2808.

7.0 OBMIAR ROBÓT

Ogólne zasady obmiaru Robót podano w STWIORB D-M.00.00.00 „Wymagania ogólne" pkt. 7.
Jednostką obmiaru jest 1 m (metr) wykonanej i zamontowanej bariery krawędziowej stalowej o określonych w projekcie parametrach wraz z zakotwieniami.

8.0 ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru

Ogólne zasady odbioru Robót podano w STWIORB D M 00.00.00.
Do odbioru Wykonawca przedstawi wszystkie zaświadczenia o jakości /atesty/ materiałów, wyniki pomiarów i badali z bieżącej kontroli materiałów i Robót.
Odbiór robót w zakresie potrąceń za wady będzie dokonany zgodnie z ustaleniami komisji odbioru Robót.

8.2. Rodzaje odbiorów

Odbiór barier ochronnych obejmuje:

a) Odbiór częściowy
- dostarczone na budowę elementy stalowe, barier i balustrad,
- montaż bariery
- ochrona antykorozyjna.

b) odbiór końcowy,
c) odbiór ostateczny po upływie okresu gwarancyjnego.

zgodnie z zasadami podanymi w STWIORB D M 00.00.00 "Wymagania ogóle".

9.0 PODSTAWA PŁATNOŚCI

Cena jednostkowa zamontowania 1 m bariery ochronnej wraz z zakotwieniami uwzględnia:
- składniki ceny jednostkowej określone w D-M.00.00.00, pkt. 9.1.;
- przygotowanie Robót i ich wyznaczenie,
- wykonanie i oczyszczenie otworów
- montaż kotew,
- ustawienie, zmontowanie i wyregulowanie barier na obiekcie,
- wykonanie podlewki z zaprawy niskoskurczowej,
- ochronę antykorozyjną
- wykonanie badań i pomiarów,
- oczyszczenie i uporządkowanie miejsca Robót
- zabezpieczenie i oznakowanie robót.

Odpady i ubytki materiałowe są uwzględnione w cenie jednostkowej.

10.0 PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

1.	PN-EN 1317-1	Systemy ograniczające drogę. Terminologia i ogólne kryteria metod badań.
2.	PN-EN 1317-2	Systemy ograniczające drogę. Klasy działania, kryteria przyjęcia badań zderzeniowych i metody badań barier ochronnych.
3.	PN-EN 1317-5+A1	Systemy ograniczające drogę. Wymagania w odniesieniu do wyrobów i Ocena zgodności dotycząca systemów powstrzymujących pojazd.
4.	PN-EN ISO 1461	Powłoki cynkowe nanoszone na stal metodą zanurzeniową. Wymagania i badania.

10.2. Inne dokumenty

5.		Wytyczne stosowania drogowych barier ochronnych, GDDP - Warszawa, kwiecień 2010 r.

M.l9.01.04. BALUSTRADY NA OBIEKTACH MSTOWYCH.

1. WSTĘP

l.l. Przedmiot STWIORB

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru Robót związanych z wykonaniem balustrad w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej.
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w punkcie 1.1.

l.3. Zakres Robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej dotyczą zasad prowadzenia Robót związanych z wykonaniem balustrad na moście .

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. ***Poręcz, balustrada*** - element zabezpieczający na obiekcie mostowym mający na celu zabezpieczenie ruchu pieszego od strony skarpy.

Pozostałe określenia są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i z definicjami w STWIORB D.M.00.00.00 "Wymagania ogólne".

l.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość stosowanych materiałów i wykonywanych Robót oraz za ich zgodność z Dokumentacją Projektową STWIORB oraz zaleceniami Inspektora Nadzoru.
Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2. MATERIAŁY

2.1. Wymagania ogólne dotyczące materiałów

Wymagania ogólne dotyczące materiałów podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2.2. Materiały do wykonania balustrad

Balustrady należy wykonać zgodnie z postanowieniami Dokumentacji Projektowej i n/n STWIORB. Powierzchnia kształtowników walcowanych powinna być charakterystyczna dla procesu walcowania i wolna od wad, jak widoczne łuski, pęknięcia, zawalcowania i naderwania. Kształtowniki powinny być obcięte prostopadle do osi podłużnej kształtownika. Powierzchnia końców kształtowników nie powinna wykazywać rzędzian, rozwarstwień, pęknięć i śladów jamy skurczowej widocznych nie uzbrojonym okiem.

2.3. Materiały do wykonania zabezpieczenia antykorozyjnego

Materiały stosowane do wykonania zabezpieczenia antykorozyjnego winny posiadać ważną aprobatę techniczną IBDiM. Zaleca się wykonać malowanie środkami zapewniającymi wysoką jakość i trwałość zabezpieczenia antykorozyjnego, stanowić zestaw pochodzący od jednego producenta .

2.3.1. Zabezpieczenie antykorozyjne

- ***Zestaw farb -*** łączna grubość warstw farby podkładowej, międzywarstwy i nawierzchniowej winna wynosić min. 280 μm.

2.3.1.1 Farba go gruntowania

Wymagania dla farby do gruntowania po wymieszaniu składnika I (baza) i składnika II w proporcji określonej przez producenta farb, podano w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Lepkość mieszaniny w temp. +20 °C	P	≥ 0,8	PN-ISO 2884-1
2	Gęstość farby w temperaturze +25 °C:	kg/dm^3	≥ (1,4 + 0,1)	PN-EN ISO 2811-1
3	Zawartość części stałych	% (v/v)	≥ (80 ± 2)	PN-C-81512:1984
4	Zawartość lotnych związków organicznych	g/dm^3	≥200	PN-EN ISO 11890-1
5	Zawartość aluminium w suchej powłoce	%(m/m)	≥ 10	PN-C-81512
6	Grubość warstwy suchej	μm	≥ 100	
7	Minimalny interwał czasowy do nakładania następnej powłoki w temp. + 23°C	h	>16	

Oczyszczenie konstrukcji stalowej do stopnia Sa 2 wg PN-EN ISO 8501-1.
Powłoki malarskie z do gruntowania należy wykonywać, gdy:
- temperatura podłoża nie jest niższa niż +10 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- temperatura otoczenia nie jest niższa niż +10 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- temperatura materiału nie jest niższa niż +10 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- wilgotność względna powietrza nie jest wyższa niż 80 %.

2.3.1.2 Farba międzywarstwowa

Wymagania dla farby miedzy warstwowej po wymieszaniu składnika I (baza) i składnika II w proporcji określonej przez producenta farb, podano w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Lepkość	KU	od 100 do 115	ASTM D 562
2	Gęstość mieszaniny w temperaturze + 25 °C	g/cm^3	$\geq (1{,}4 \pm 0{,}1)$	PN-EN ISO 2811-1
3	Zawartość części stałych	% (v/v)	$\geq (70 \pm 2)$	PN-C-81512
4	Zawartość lotnych związków organicznych	g/l	≥ 295	PN-EN ISO 11890-1
5	Zawartość tlenku żelaza (MIO) w suchej powłoce	%(m/m)	≥ 18	ISO 10601
6	Zawartość aluminium w suchej powłoce	%(m/m)	$\geq 0{,}3$	PN-C-81512
7	Grubość warstwy suchej	µm	≥ 100	
8	Minimalny interwał czasowy do nakładania następnej powłoki w temp. + 23°C	h	>12	

Powłoki malarskie z farby miedzywarstwowej należy wykonywać, gdy:
- temperatura podłoża nie jest niższa niż 0 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- temperatura otoczenia nie jest niższa niż 0 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- temperatura materiału wynosi od + 15 °C do +30 °C,
- wilgotność względna powietrza nie jest wyższa niż 80 %.

2.3.13 Farba nawierzchniowa

Wymagania dla farby nawierzchniowej po wymieszaniu składnika I (baza) i składnika II w proporcji określonej przez producenta farb, podano w tablicy 3.

Tablica 3

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Lepkość mieszaniny w temp. 23°C: składnik I (baza) składnik II (utwardzacz)	 KU P	 od 92 do 112 od 100 do 180	ASTM D 562 PN-ISO 2884-1
2	Gęstość mieszaniny w temp. 23 °C	kg/dm^3	$\geq (1{,}2 \pm 0{,}1)$	PN-EN ISO 2811-1
3	Zawartość części stałych	*% (v/v)*	$\geq (55 \pm 2)$	PN-C-81512
4	Zawartość lotnych związków organicznych	g/dm^3	≥ 425	PN-EN ISO 11890-1
5	Grubość warstwy suchej	µm	≥ 80	
6	Minimalny interwał czasowy do nakładania następnej powłoki w temp. + 23°C	h	>4	

Powłoki malarskie z farby nawierzchniowej należy wykonywać, gdy:
- temperatura podłoża nie jest niższa niż +5 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- temperatura otoczenia nie jest niższa niż +10 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- temperatura materiału nie jest niższa niż +10 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- wilgotność względna powietrza nie jest wyższa niż 80 %.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Wymagania ogólne dotyczące sprzętu podano w STWIORB. D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

3.2. Sprzęt do wykonania balustrad

Roboty związane z wykonaniem balustrad będą wykonywane ręcznie oraz przy użyciu sprzętu mechanicznego zaakceptowanego przez Inspektora Nadzoru. Przy mechanicznym wykonywaniu Robót, Wykonawca powinien dysponować następującym sprawnym technicznie sprzętem:
- żurawiem samochodowym o udźwigu do 4 t,
- zestawem sprzętu specjalistycznego do obróbki elementów metalowych,
- spawarką elektryczną,
- kluczami nasadowymi,
- kluczami dynamometrycznymi,
- sprzętem do transportu balustrad.

4. TRANSPORT

4.1. Wymagania ogólne dotyczące transportu

Wymagania ogólne dotyczące transportu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

4.2. Transport elementów balustrad

Załadunek, transport, rozładunek i składowanie materiałów do wykonania balustrad powinny odbywać się tak aby zachować ich dobry stan techniczny i nienaruszalność powłok antykorozyjnych.
Kształtowniki stalowe można przewozić dowolnymi środkami transportu, luzem lub w wiązkach, w warunkach chroniących je przed korozją.
Dla pozostałych materiałów nie określa się warunków transportu.

4.3. Transport , pakowanie i składowanie materiałów do zabezpieczenia antykorozyjnego

4.3.1. Pakowanie

Materiały powinny być pakowane w pojemniki zapewniające zachowanie właściwości fizykochemiczny. Powinno się stosować oryginalne pojemniki przewidziane przez producenta, które są oznakowane zgodnie z odrębnymi przepisami.

4.3.2. Transport

Materiały powinny być transportowane zgodnie z zaleceniami producenta i odrębnymi przepisami.

4.3.3. Składowanie

Składniki wyrobów do systemów powłokowych do antykorozyjnego zabezpieczenia stalowych konstrukcji mostowych powinny być magazynowane lub przechowywane w miejscach i w warunkach, w których nie będą narażone na uszkodzenia oraz działanie czynników atmosferycznych.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania Robót

Wymagania ogólne dotyczące wykonania Robót podano w STWIORB. D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".
Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram Robót, uwzględniające warunki w jakich wykonywane będą balustrady.

5.2. Roboty przygotowawcze

Przed wykonaniem właściwych Robót należy, na podstawie Dokumentacji Projektowej, STWIORB lub wskazań Inspektora Nadzoru:
- wykonać w warsztacie balustrady łącznie z zabezpieczeniem antykorozyjnym,
- wykonać w warsztacie kotwie do mocowania słupków,

5.3. Montaż balustrad

Balustrady należy wykonać w warsztacie. Należy je zabezpieczyć antykorozyjnie zgodnie z zasadami zabezpieczenia antykorozyjnego konstrukcji stalowych i uwag zawartych w n\n STWIORB.

Balustrady po zespawaniu należy oczyścić do Sa2 i na tak przygotowaną powłokę należy pomalować farbą gruntującą i międzywarstwową. Nakładanie zestawu antykorozyjnego zgodnie z wymaganiami producenta zestawu malarskiego. Słupki balustrad należy przykręcić do wcześniej zamocowanych na zabetonowanych kotwach lub jak w przypadku balustrad przy schodach utrzymaniowych umieszczać bezpośrednio w fundamencie .
Po wykonaniu montażu, uszkodzone fragmenty powłoki antykorozyjnej należy zabezpieczyć farbą gruntującą i międzywarstwową, a następnie całość pomalować jeden raz farbą nawierzchniową.
Kolorystyka powinna być uzgodniona zarządcą obiektu.
Konstrukcja balustrad nie przewiduje przerw dylatacyjnych.
Szczegóły konstrukcyjne zamieszczono w Dokumentacji Projektowej.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Zasady ogólne kontroli jakości Robót

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

6.2. Badania przed przystąpieniem do Robót

Przed przystąpieniem do Robót Wykonawca powinien uzyskać od Producenta materiałów aprobaty lub aktualne świadectwa dopuszczenia materiałów przeznaczonych do wykonania Robót i przedstawić je Inspektorowi Nadzoru w celu akceptacji materiałów, zgodnie z wymaganiami podanymi w pkt 2. n/n STWIORB.

6.3. Badania w czasie wykonywania Robót

6.3.1. Badania wykonywania balustrad

Materiały dostarczone na budowę do wykonania balustrad z zaświadczeniem o jakości (aprobatą) producenta powinny być sprawdzone w zakresie powierzchni wyrobu i jego wymiarów.
Dodatkowo należy ocenić:
- montaż kotew do mocowania słupków,
- montaż balustrad,
- powłoki zabezpieczenia.

Wyniki kontroli prowadzonych robót malarskich powinny zawierać:
- daty i sposób wykonania oczyszczenia oraz uwagi Inspektora Nadzoru,
- pomiary klimatyczne,
- daty i metody nakładania pokrycia malarskiego oraz uwagi Inspektora Nadzoru dotyczące tego zabiegu,
- pomiary grubości poszczególnych powłok,
- przyjęty zestaw malarski oraz zużycie farb na jednostkę powierzchni i na całe malowanie,

- pomiary grubości powłoki,
- orzeczenie Inspektora Nadzoru przyjmującego Roboty, podające charakterystykę stwierdzonego pokrycia i zgodność wykonawstwa z Dokumentacją Projektową.

6.3.1.1. Kontrola przygotowania powierzchni

Przy ocenie przygotowania powierzchni należy sprawdzić:

- stopień czystości podłoża,
- chropowatość,
- odtłuszczenie,
- odpylenie,
- obecność zanieczyszczeń jonowych.

Kontrolę stopnia czystości należy przeprowadzić w porównaniu do barwnych wzorców fotograficznych załączonych do normy PN-ISO 8501-1.

Podczas odbioru powierzchni przed malowaniem szczególną uwagę należy zwrócić na dokładne oczyszczenie szwów spawalniczych, złączy, miejsc trudnodostępnych.

Oczyszczona powierzchnia nie powinna wykazywać większych uszkodzeń, a zalecana, typowa chropowatość podłoża, powinna wynosić 25÷70 μm. Ocenę należy przeprowadzić przy pomocy przyrządu do pomiaru chropowatości.

W przypadku chemicznych metod oczyszczania należy sprawdzić pH powierzchni, które powinno wynosić 6÷7. Skuteczność odtłuszczenia należy sprawdzić wg PN-H-97052.

Zanieczyszczeniem, które musi być usunięte z każdego podłoża przygotowanego do malowania, jest kurz i pył. Ocenę skuteczności odpylenia należy przeprowadzić zgodnie z normą ISO 8502-3.

Przy usuwaniu zapylenia przez wydmuchiwanie powietrzem należy zwrócić uwagę, aby powietrze było pozbawione oleju. Dotyczy to również powietrza użytkowanego do napędu narzędzi do oczyszczenia.

Skuteczność usunięcia zanieczyszczeń jonowych z powierzchni polega na ocenie ilości chlorków i siarczanów znajdujących się na powierzchniach do malowania, zgodnie z metodologią opracowaną przez Instytut Mechaniki Precyzyjnej w Warszawie.

6.3.1.2. Kontrola procesu zabezpieczenia antykorozyjnego

Kontrolę procesu zabezpieczenia antykorozyjnego przeprowadza się:

- po zagruntowaniu
- po nałożeniu kolejnych warstw materiału malarskiego.

Uzyskanie prawidłowych wyników malowania wymaga ścisłego przestrzegania założonej technologii nakładania farb. Odnosi się to szczególnie do niżej wymienionych czynników:

- sprawdzenie stanu przygotowania powierzchni do metalizacji,
- sprawdzenie stopnia wyschnięcia uprzednio nałożonej warstwy farby oraz zgodności czasu malowania z założonym dla tej farby interwałem czasowym,
- sprawdzenie warunków atmosferycznych umożliwiających zarówno malowanie jak i schnięcie powłok,
- kontrola sprawności aparatury aplikacyjnej i odpowiedniego doboru dysz, kontrola przygotowania farb (sprawdzenie zgodności typu i koloru farby z Dokumentacją Projektową) oraz właściwego wymieszania przed malowaniem a jeśli to konieczne, podczas malowania,
- badanie grubości na mokro, ocena wyglądu powłoki w trakcie malowania (zacieki, niedomalowania),
- sprawdzenie grubości poszczególnych powłok jak i grubości całkowitej powłoki.

6.3.1.3. Kontrola jakości powłok malarskich

Kontrolę jakości powłok zabezpieczenia antykorozyjnego przeprowadza się:

- po zagruntowaniu,
- po nałożeniu kolejnych warstw materiału malarskiego.

Podstawowym kryterium jakości powłok są niżej podane parametry:

- ***wygląd zewnętrzny powłoki*** **-** należy stwierdzić, czy powłoka nie ma niedopuszczalnych wad powierzchniowych, porównać kolor i stopień połysku z PN - ISO 4628:
- **stopień wyschnięcia powłoki** - określa się wg PN-C-81519, rozróżniającej 7 stopni schnięcia, poza tym Producent w karcie materiału określa czas do aplikacji następnej warstwy,
- ***przyczepność powłoki*** - można oznaczyć zgodnie z PN-C-81531 metodą nacięć za pomocą noży Petersa lub przez pomiar siły odrywu,
- ***grubość powłoki suchej*** - pomiar grubości można przeprowadzić metodami nieniszczącymi lub niszczącymi, zgodnie z PN-C-81515.

6.3.1.4. Badania w okresie gwarancji

Przed końcem okresu gwarancyjnego określonego w umowie należy dokonać sprawdzenia stanu powłok zgodnie z Raportem z Inspekcji Powłok wg Załącznika 4 do „Zaleceń do wykonywania i odbioru antykorozyjnych zabezpieczeń konstrukcji stalowych drogowych obiektów mostowych".

W raporcie tym oceniany jest:

- stan powłok wg wzorców zawartych w normie PN-ISO 4628
- adhezja powłok metodą nacięć wg ISO 2409 lub ASTM 3359-95 lub metodą odrywania wg ISO 4624.

Jakość powłoki malarskiej powinna być zgodna z wzorcem IIIa.

Do wykonania poprawek powłok na koszt Wykonawcy kwalifikują się te elementy konstrukcji, na których występuje:

- skorodowanie większe niż na wzorcu R_i0,
- kredowanie powyżej 2 stopnia,
- jakiekolwiek pęcherzenie, łuszczenie i pękania powłok wyłączając uszkodzenia mechaniczne spowodowane przez użytkowników dróg,
- adhezja do podłoża i międzywarstwowa powłok powinna mieć stopień 1 wg ISO 2409 (dla powłok z farb tiksotropowych 2) lub powyżej 2A wg ASTM 3359-95 lub wartość powyżej 4 MPa wg ISO 4624.

W przypadku pojedynczych lokalnych uszkodzeń dopuszcza się wykonywanie napraw zgodnie z ISO 8501-2.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru Robót

Ogólne zasady obmiaru Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest 1 m (metr) wykonanej balustrady, na podstawie Dokumentacji Projektowej i pomiaru w terenie.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru

Ogólne zasady odbioru Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".
Do odbioru Wykonawca przedstawi wyniki pomiarów i badań z bieżącej kontroli materiałów i Robót.

8.2. Sposób odbioru Robót

Roboty uznaje się za wykonane zgodnie z Dokumentacją Projektową, STWIORB i wymaganiami Inspektora Nadzoru, jeżeli wszystkie pomiary i badania z zachowaniem tolerancji wg pkt. 6 dały wyniki pozytywne.
Odbiór balustrad obejmuje:
a) odbiór ostateczny,
b) odbiór pogwarancyjny.
zgodnie z zasadami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00 "Wymagania ogólne".

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne zasady płatności

Ogólne ustalenia dotyczące płatności podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Płatność za 1 m wykonanej balustrady należy przyjmować na podstawie obmiaru i oceny jakości Robót i materiałów w oparciu o pomiary i wyniki badań laboratoryjnych.
Cena wykonania Robót obejmuje:
- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie Robót,
- zapewnienie niezbędnych czynników produkcji,
- wykonanie i montaż balustrady wraz z wykonaniem powłok malarskich,
- przeprowadzenie badań i pomiarów,
- oczyszczenie terenu budowy po zakończeniu Robót.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

1. PN-B-03200 Konstrukcje stalowe. Obliczenia statyczne i projektowanie.
2. PN-B-03215 Konstrukcje stalowe. Zakotwienie słupów i kominów.
3. PN-H-84020 Stal niestopowa konstrukcyjna ogólnego przeznaczenia. Gatunki.
4. PN-H-84023 Stal określonego zastosowania. Stal na rury. Gatunki.
5. PN-M-69014 Spawanie łukowe elektrodami otulonymi stali węglowych i niskostopowych Przygotowanie brzegów do spawania.
6. PN-M-69774 Spawalnictwo. Cięcie gazowe stali węglowych o grubości 5÷100 mm. Jakość powierzchni cięcia.
7. PN-M-82054/03 Śruby, wkręty i nakrętki. Właściwości mechaniczne śrub i wkrętów.
8. PN-M-82101 Śruby z łbem sześciokątnym.
9. PN-M-82105 Śruby z łbem sześciokątnym z gwintem na całej długości.
10. PN ISO8401-1 Ochrona przed korozją. Wzorce jakości przygotowania powierzchni stali do malowania
11. PN-H-97051 Ochrona przed korozją. Przygotowanie powierzchni stali, staliwa i żeliwa do malowania.Ogólne wytyczne.
12. PN-H-97052 Ochrona przed korozją. Ocena przygotowania powierzchni stali, staliwa i żeliwa do malowania.
13. PN-H-97053 Ochrona przed korozją. Malowanie konstrukcji stalowych. Ogólne wytyczne.
14. PN-H-97070 Ochrona przed korozją. Pokrycia malarskie. Ogólne wytyczne.
15. PN-H-97080 Ochrona przed korozją. Ochrona czasowa.
16. PN-H-04651 Ochrona przed korozją. Klasyfikacja i określanie agresywności korozyjnej środowisk.
17. PN-H-04653 Ochrona przed korozją. Podział i oznaczenie warunków eksploatacji wyrobów metalowych zabezpieczonych malarskimi powłokami ochronnymi
18. PN-C-01700 Wyroby lakierowe. Terminologia.
19. PN-C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie przechowywanie i transport.
20. PN-C-81531 Wyroby lakierowe. Określenie przyczepności do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej.
21. PN-C-81515 Wyroby lakierowe. Oznaczenie grubości powłok.
22. PN-C-81529 Wyroby lakierowe. Próba tłoczności powłok przyrządem Erichsena.
23. PN-C-81526 Wyroby lakierowe. Pomiar odporności powłok lakierowych na uderzenie za pomocą aparatu Du Ponta.
24. PN-C-81516 Wyroby lakierowe. Oznaczenie ścieralności powłok.

25. PN-C-81528	Wyroby lakierowe. Oznaczenie elastyczności powłok przez zginanie.
26. PN-C-81530	Wyroby lakierowe. Oznaczenie względnej twardości powłok.
27. PN-M-04256/02	Struktura geometryczna powierzchni. Chropowatość powierzchni. Terminologia ogólna.
28. PN-C-81523	Wyroby lakierowe. Oznaczenia odporności powłok na działanie mgły solnej.
29. PN-C-81548	Wyroby lakierowe. Przyspieszone badanie odporności powłok na działanie czynników atmosferycznych (aparaty z lampami ksenonowymi).
30. PN-EN/22063	Ochrona przed korozją. Powłoki metalizacyjne. Wymagania i badania.
31. PN-EN/24624	Farby i lakiery. Próba odrywania do oceny przyczepności powłoki malarskiej.
32. PN-EN/29117	Farby i lakiery. Oznaczenie czasu całkowitego wyschnięcia i stopni wyschnięcia.
33. PN-B-06250	Beton zwykły.
34. BN-78/6736-02	Beton zwykły. Beton towarowy.
35. PN-B-06251	Roboty betonowe i żelbetowe. Wymagania techniczne.
36. PN-ISO8501-1	Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Wzorcowa ocena czystości powierzchni.

10.2. Inne dokumenty

37. Instrukcja KOR-A

M.20.01.05 UŁOŻENIE W CHODNIKACH RUR OSŁONOWYCH

1. Wstęp

1.1 Przedmiot i zakres robót budowlanych

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru rur osłonowych w chodnikach mostu w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej.
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem i montażem rur osłonowych z PEHD o średnicy 110mm i grubości ścianki min. 6,0mm w chodnikach mostu.

1.4 Informacje o terenie budowy

Informacje o terenie budowy zostały podane w ST DM.00.00.00.

1.6 Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej Specyfikacji są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami, wytycznymi i określeniami podanymi w ST DM.00.00.00 .

2. Materiały

Jako rury osłonowe stosuje się rury PEHD o średnicy 110 mm i grubości ścianki min. 6,0 mm i sztywności obwodowej min. 4kN/m^2.

Tworzywem wykorzystywanym do produkcji rur osłonowych jest polietylen wysokiej gęstości HDPE o następujących właściwościach

- gęstość nie mniejsza niż 0,942 [g/cm^3],
- współczynnik płynięcia: 0,15 ÷ 0,5 [g/10 min] dla masy obciążającej 2,16 kg i temperatury 190°C wg ISO 1133,
- moduł sprężystości: 800 ÷ 1200 [MPa]
- współczynnik termicznej rozszerzalności liniowej: a = 1,5 ÷ 2,0 * 10^{-4} [1/°C],
- temperaturowy zakres stosowania: 30°C do +75°C,
- wydłużenie w punkcie zerwania > 800%
- odporność na większość kwasów i alkaliów

Rury powinny mieć jednolitą barwę , końce obcięte prostopadle do osi.
Na każdej rurze powinien być umieszczony napis zawierający:

- znak lub nazwę wytwórni,
- średnicę zewnętrzną i grubość ścianki,
- obowiązującą normę,
- rok produkcji.

3. Sprzęt

Nie występuje.

4. Transport

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

5. Wykonanie robót

Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram robót uwzględniający wszystkie warunki, w jakich będą wykonywane roboty.

Przepusty kablowe

Przepusty kablowe należy wykonać z rur o średnicy 110 mm.
Rury przewidziane do umieszczenia w chodniku należy umocować w położeniu przewidzianym w Dokumentacji Projektowej tak, aby nie zmieniły swego położenia w czasie betonowania.
Rury należy zabezpieczyć przed dostaniem się do ich wnętrza masy betonowej, poprzez owinięcie taśmą dowolnego typu.
Rury należy dylatować w miejscach dylatacji konstrukcji wg Dokumentacji Projektowej i rysunków roboczych wykonanych przez Wykonawcę.
Dylatację rur można wykonać poprzez umieszczenie w miejscu dylatacji konstrukcji kielicha kompensacyjnego lub wg rozwiązań systemowych producenta rur.
Końce rur zamknąć i uszczelnić.

6. Kontrola jakości robót

Sprawdzeniu podlegają:
- wymiary stosowanych rur,
- zabezpieczenia przejścia rur osłonowych przez dylatacje,
- uszczelnienie styków rur,
- drożność przepustów kablowych,

7. Obmiar robót

Jednostką obmiaru jest 1 mb ułożonej osłony. Płaci się za wykonaną i odebraną ilość metrów rur.

8. Odbiór robót

Odbiorowi częściowemu (roboty zanikające) podlega:
- ułożenie rur i ich uszczelnienie,
- zabezpieczenie przed przemieszczeniem.
- zabezpieczenie rur w przerwach dylatacyjnych

Odbiór końcowy polega na ostatecznej ocenie ilości, jakoż ci i wartości wykonanych robót. Odbiór końcowy należy oprzeć na wynikach odbiorów robót zanikających, atestach jakościowych wbudowanych materiałów i sprawdzeniu drożności rur.

9. Podstawa płatności

Płaci się za m (metr) ułożonych i odebranych rur osłonowych. Cena uwzględnia zapewnienie niezbędnych czynników produkcji, w tym: dostarczenie i ułożenie rur , ich wytrasowaniem, uszczelnieniem styków, z ustabilizowaniem oraz z zabezpieczeniem przed zniekształceniem rur podczas betonowania chodnika, sprawdzenie drożności rur, zabezpieczenie rur w przerwach dylatacyjnych, zabezpieczenie rur w trakcie układania dylatacji (wypełnienie wodą i zapewnienie przepływu zimnej wody), osuszenie rur, zamknięcie i uszczelnienie końców rur.

10. Przepisy związane

PN-EN 12201:2004 Systemy przewodów rurowych z tworzyw sztucznych do przesyłania wody -Polietylen (PE) - Część 1: Wymagania ogólne, Część 2: Rury, Część 3: Kształtki, Część 4: Zawory, Część 5: Przydatność do systemu

PN-EN 12666-1:2006 (U) Systemy przewodów rurowych z tworzyw sztucznych do bezciśnieniowej podziemnej kanalizacji i odwadniania.- Polietylen (PE) - Część 1: Wymagania dotyczące rur, kształtek i systemu

PN-EN 13244:2004 Systemy przewodów rurowych z tworzyw sztucznych do ciśnieniowych rurociągów do wody użytkowej i kanalizacji deszczowej oraz sanitarnej, układanej pod ziemią i nad ziemią - Polietylen (PE) -Części: Wymagania ogólne - Część 2: Rury - Część 3: Kształtki, Część 4: Zawory - Część 5: Przydatność do systemu

PN-EN 13476-1:2007 (U) Systemy przewodów rurowych z tworzyw sztucznych do bezciśnieniowej podziemnej kanalizacji deszczowej i sanitarnej - Systemy przewodów rurowych o ściankach strukturalnych z nieplastyfikowanego polichlorku winylu) (PVC-U), polipropylenu (PP) i polietylenu (PE) - Część 1: Ogólne wymagania i właściwości użytkowe.

PN-EN 13476-2:2007 (U) Systemy przewodów rurowych z tworzyw sztucznych do bezciśnieniowej podziemnej kanalizacji deszczowej i sanitarnej — Systemy przewodów rurowych o ściankach strukturalnych z nieplastyfikowanego polichlorku winylu) (PVC-U), polipropylenu (PP) i polietylenu (PE) - Część 2: Specyfikacje dotyczące rur i kształtek z gładką wewnętrzną i zewnętrzną powierzchnią oraz systemu, typu A)

PN-EN 13476-3:2007 (U) Systemy przewodów rurowych z tworzyw sztucznych do bezciśnieniowej podziemnej kanalizacji deszczowej i sanitarnej - Systemy przewodów rurowych o ściankach strukturalnych z nieplastyfikowanego po!i(chlorku winylu) (PVC-U), polipropylenu (PP) i polietylenu (PE) - Część 3: Specyfikacje dotyczące rur i kształtek z gładką wewnętrzną i profilowaną zewnętrzną powierzchnią oraz systemu, typu B)

prEN 14281:2001 Plastics piping systems for buried cable ducting-Polyethylene (PE) -Specifications for pipes, fittings and the system (Systemy przewodów rurowych z tworzyw sztucznych do podziemnych osłon kablowych- Polietylen (PE) - Specyfikacja techniczna dla rur, kształtek i systemu)

PN-EN ISO 15494:2005 Systemy przewodów rurowych z tworzyw sztucznych do zastosowań przemysłowych. Polibuten (PB), polietylen (PE) i polipropylen (PP) - Specyfikacje elementów i systemu- Serie metryczne

PN-EN 50086-1:2001 Systemy rur instalacyjnych do prowadzenia przewodów. Część 1: Wymagania ogólne.

PN-EN 50086-2-1:2001 Systemy rur instalacyjnych do prowadzenia przewodów - Część 2-1: Wymagania szczegółowe dla systemów rur instalacyjnych sztywnych

PN-EN 50086-2-2:2002 Systemy rur instalacyjnych do prowadzenia przewodów. Część 2-2: Wymagania szczegółowe dla systemów rur instalacyjnych giętkich.

PN-EN 50086-2-3:2002 Systemy rur instalacyjnych do prowadzenia przewodów - Część 2-3: Wymagania szczegółowe dla systemów rur instalacyjnych elastycznych

PN-EN 50086-2-4:2002/Ap 1:2003 Systemy rur instalacyjnych do prowadzenia przewodów -Część 2-4: Wymagania szczegółowe dla systemów rur instalacyjnych układanych w ziemi

PN-EN 61386:2004 (U) Systemy rur instalacyjnych do prowadzenia przewodów
Części: Wymagania ogólne
Część 21: Wymagania szczegółowe - Systemy rur instalacyjnych sztywnych
Część 22: Wymagania szczegółowe - Systemy rur instalacyjnych giętkich
Część 23 Wymagania szczegółowe - Systemy rur instalacyjnych elastycznych

ZN-TP S A-018 Norma Zakładowa Telekomunikacja Polska S. A. - Rury polietylenowe (RHDPEp) przepustowe

M.20.01.08. WIERCENIE OTWORÓW I OSADZENIE ŁĄCZNIKÓW W BETONIE

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot STWIORB

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej (STWIORB) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wierceniem otworów i osadzeniem łączników w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej.
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Szczegółowa Specyfikacja Techniczna (STWIORB) stosowana jest jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z:
wiercenie otworów ∅ 18 mm na głębokość 10cm,
osadzenie kotew

1.4. Określenia podstawowe

Stosowane określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami oraz z definicjami podanymi w STWIORB DM.00.00.00. „Wymagania ogólne" pkt 1.4.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w STWIORB DM.00.00.00. „Wymagania ogólne" pkt 1.5.

2. MATERIAŁY

Klej epoksydowy do osadzenia łączników powinien być zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru i posiadać odpowiednie atesty.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STWIORB DM.00.00.00. „Wymagania ogólne" pkt 3.

3.2. Sprzęt do wiercenia.

Użyty przez Wykonawcę sprzęt wiertniczy jak też stosowane wiertła spiralne lub koronkowe powinny zapewniać ciągłość prowadzonych prac i uzyskanie właściwej jakości robót. Sprzęt używany wymaga zgody Inspektora Nadzoru.

4. TRANSPORT

Nie dotyczy.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

Ogólne zasady wykonania robót podano w STWIORB DM.00.00.00. „Wymagania ogólne" pkt 5.
Otwory w betonie elementów konstrukcji obiektów mostowych i krawężnikach mogą być wykonane wyłącznie przy użyciu wierteł spiralnych lub koronkowych. Niedopuszczalne jest wykonywanie otworów metodą dłutowania betonu przy użyciu młotka wyburzeniowego.
Na wykonanie otworów Wykonawca musi otrzymać zgodę Inspektora Nadzoru.
Po oczyszczeniu otworów strumieniem sprężonego powietrza lub odkurzaczem przemysłowym należy osadzić łączniki przy pomocy kleju epoksydowego na głębokości zgodną z Dokumentacją Projektową.

5.2. Przygotowanie kleju epoksydowego kompozytowego

Skład zaprawy kompozytowej:
Epidian 51(53) – 100 cz. wag.
Utwardzacz TECZA – 12,5 cz. wag.
Cement portlandzki – 300 cz. wag.
Przygotowuje się ją przy użyciu pojemnika i mieszadła wolnoobrotowego mieszając do uzyskania jednolitej substancji. Za skład, jakość i wykonanie zaprawy odpowiada Wykonawca robót.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w STWIORB DM.00.00.00. „Wymagania ogólne" pkt 6.

6.2. Kontrola jakości

Kontrola jakości wykonania otworów konstrukcyjnych i osadzenia w nich prętów stalowych obejmuje:

- sprawdzenie rozmieszczenia otworów na konstrukcji; dopuszczalna odchyłka wynosi 5 mm
- sprawdzenie głębokości otworów; dopuszczalna odchyłka wynosi 5 mm
- sprawdzenie średnicy wiertła użytego do wykonania otworów

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w STWIORB DM.00.00.00. „Wymagania ogólne" pkt 7.

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową robót jest szt.

Obmiar wykonywanych prac obejmuje ogólną ilość wykonanych otworów o określonej średnicy.

8. ODBIÓR ROBÓT

Ogólne zasady odbioru robót podano w STWIORB DM.00.00.00. „Wymagania ogólne".

Odbiorowi podlegają roboty objęte umową po ich całkowitym zakończeniu. Podstawą odbioru końcowego jest pisemne stwierdzenie przez Inspektora Nadzoru w dzienniku budowy zakończenia wszystkich robót wymienionych w niniejszej specyfikacji.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB DM.00.00.00. „Wymagania ogólne" pkt 9.

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania robót obejmuje:

wywiercenie i oczyszczenie otworów

osadzenie łączników

M.20.01.10. CHODNIKI Z ŻYWIC NA OBIEKTACH MOSTOWYCH

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Szczegółowej Specyfikacji Technicznej /STWIORB/

Przedmiotem niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej (STWIORB) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem nawierzchni chodników na bazie żywic epoksydowych w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej.
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna (STWIORB) stosowana jest jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

Roboty, których dotyczy STWIORB obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu Wykonanie robót wymienionych w p. 1.1.
Wykonanie nawierzchni chodnikowej na powierzchni betonowej obejmuje:
- warstwa gruntująca z posypką z ogniowo suszonego piasku kwarcowego,
- warstwa nawierzchniowa zmieszana z piaskiem kwarcowym ogniowo suszonym w stosunku zależnym od wartości temperatury, z której nawierzchnia będzie wykonywana,
- posypka świeżej warstwy nawierzchniowej kruszywem.
- barwna warstwa zamykająca z powłoki twardo-elastycznej na bazie żywic poliuretanowych,

Minimalna grubość nawierzchni chodnikowej (będącej mieszaniną żywic z piaskiem kwarcowym) wynosi:
- min. 3 mm dla intensywnego obciążenia ruchem pieszych,

Szczegółowy zakres wykonania zabezpieczenia elementów obiektów jest określony w Dokumentacji Projektowej.

1.4. Określenia podstawowe

Antykorozyjne zabezpieczanie betonu odporne na ścieranie - zabezpieczenie betonu przed korozją poprzez ograniczenie lub wyeliminowanie działania agresywnego czynników atmosferycznych lub wody na konstrukcję charakteryzujące się równocześnie odpornością na ścieranie.

Hydrofobizacja powierzchni - proces polegający na nasyceniu powierzchniowych warstw stwardniałego betonu substancjami chemicznymi, powodującymi brak zwilżalności zabezpieczonych powierzchni przez wodę charakteryzujące się równocześnie odpornością na ścieranie.

Impregnacja powierzchniowa - proces polegający na nasyceniu powierzchni betonu środkami uszczelniającymi jego pory i nadającymi powierzchni właściwości hydrofobowe.

Powłoka - warstwa wykonana z materiałów ciekłych, upłynnionych lub sproszkowanych nanoszonych na odpowiednio przygotowane podłoże za pomocą technik malarskich.

Punkt rosy - temperatura betonu, w której występuje kondensacja pary wodnej w postaci rosy przy określonej temperaturze powietrza i wilgotności.

Atest - wykaz parametrów technicznych materiału, gwarantowanych przez producenta.

Pozostałe określenia podane w niniejszej STWIORB są zgodne z obowiązującymi polskimi normami i STWIORB DM.00.00.00 „Wymagania ogólne", pkt. 1.4.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót.

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w STWIORB DM.00.00.00. "Wymagania ogólne", pkt. 1.5.
Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.

2. MATERIAŁY

2.1. Wymagania ogólne dotyczące materiałów

Ogólne wymagania dotyczące materiałów podano w STWIORB DM.00.00.00. "Wymagania ogólne".

2.2. Szczegółowe wymagania dotyczące materiałów

Wszystkie materiały stosowane do antykorozyjnego zabezpieczenia betonu powinny posiadać Aprobatę Techniczną wydaną przez IBDiM.
Zastosowany materiał musi posiadać referencje dotyczące realizacji w budownictwie mostowym.
Przed zastosowaniem materiałów do zabezpieczania antykorozyjnego betonu, Wykonawca powinien przedstawić Inspektorowi Nadzoru numer partii towaru oraz aktualne wyniki badań w ramach nadzoru wewnętrznego producenta materiału.
Do zabezpieczania antykorozyjnego betonu można stosować tylko materiały o nieprzeterminowanej przydatności do stosowania.
Przy wykonywaniu nawierzchni na podłożu betonowym konieczne jest jej zagruntowanie. Gruntowanie podłoża betonowego można wykonać na świeżym betonie bez zastoisk wody lub na suchym betonie.
Materiał gruntujący na bazie epoksydów powinien posiadać następujące minimalne parametry :
- gęstość ok. 1,1 kg/dm3
- przyczepność do betonu nie mniejsza niż 1,5 MPa (zniszczenie betonu)
- czas przydatności do użycia po wymieszaniu w temp. + 20oC minimum 1 godzina

- twardość wg Shore D po 7 dniach, przy temperaturze +23^{0}C - 83

Wytrzymałość na odrywanie od podłoża betonowego izolacjo – nawierzchni wraz z materiałem gruntującym powinna wg PN-92/B-01814 wynosić:

- wartość średnia ≥ 2,5 MPa,
- wartość minimalna >2,0 MPa,

Zastosowana nawierzchnia powinna być wykonana z materiału warstwy nawierzchniowej cechującego się wytrzymałością na rozciąganie (po utwardzeniu mieszaniny żywic z piaskiem kwarcowym) wynoszacej min. 6,5 MPa.

Chemoutwardzalny materiał nawierzchniowy na bazie dwuskładnikowego materiału hybrydowego w postaci mieszaniny żywicy epoksydowej i poliuretanowej po utwardzeniu winien posiadać następujące cechy:

- gęstość około 1,2 kg/l;
- gęstość z piaskiem kwarcowym o uziarnieniu 0,4 – 0,7mm około 1,6 kg/l
- zawartość składników stałych nie mniej niż 97%;
- wydłużenie względne przy zerwaniu wynoszące minimum 30 %,
- twardość według Shore – A>90,
- odporność na działanie wody i środków odladzających,
- właściwości elastyczne w temperaturze do –20^{0}C.
- czas przydatności do użycia po wymieszaniu w temp. + 20ºC minimum 1 godzina.

Ponadto wykonana powłoka powinna być odporna na powstawanie rys podłoża. Powinna przenosić zarysowania (zgodnie z procedurami IBDiM TWm-69/2004 oraz ITB LT 43) w zakresie:

a) w temperaturze +22^{0}C
   - powłoka o grubości 3 mm 0,35 mm
   - powłoka o grubości 5 mm 0,80 mm

b) w temperaturze -10^{0}C
   - powłoka o grubości 3 mm 0,15 mm
   - powłoka o grubości 5 mm 0,25 mm

Po wymieszaniu z ogniowo suszonym piaskiem kwarcowym o odpowiednim uziarnieniu wykonana warstwa izolacyjno - nawierzchniowa stworzy trwałą ciągliwo-elastyczną warstwę łączącą cechy izolacji przeciwwilgociowej i nawierzchni o wysokiej odporności na ścieranie.
Piasek kwarcowy stosowany do wykonania izolacjo – nawierzchni chodnikowej powinien posiadać uziarnienie 0,4 – 0,7 mm i powinien być suszony ogniowo.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STWIORB DM.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt 3.

3.2. Szczegółowe wymagania dotyczące sprzętu

Sprzęt i narzędzia do prac związanych z wykonaniem warstwy nawierzchni chodnikowej na powierzchniach betonowych powinny zapewnić ciągłość prac i uzyskanie wymaganej jakości robót.
Wybór sprzętu i narzędzi do wykonania robót należy do Wykonawcy i powinien być zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWIORB DM.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt 4.

4.2. Szczegółowe wymagania dotyczące transportu

Sposób transportu przez Wykonawcę materiałów do nawierzchni chodnikowej na powierzchniach betonowych nie może powodować obniżenia ich jakości.
Przewóz składników chemicznych i materiałów do nawierzchni chodnikowej na powierzchniach betonowych powinien się odbywać w szczelnych i nieuszkodzonych opakowaniach.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

Ogólne zasady wykonania robót podano w STWIORB DM.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt 5.

5.2. Szczegółowe zasady dotyczące wykonania robót

5.2.1. Zasady prowadzenia robót

Roboty związane z wykonaniem nawierzchni chodnikowej na powierzchniach betonowych powinny być wykonywane przez pracowników posiadających świadectwo kwalifikacyjne ukończenia szkolenia w zakresie tych prac przez instytuty branżowe lub zakłady naukowe w wyższych uczelniach.

5.2.1. Przygotowanie podłoża dla prowadzenia robót

Wykonawca obowiązany jest przygotować podłoże betonowe polegające na usunięciu niezwiązanych części betonu i szkodliwych substancji, mogących mieć wpływ na korozje betonu, a także na trwałość połączenia nakładanych materiałów z podłożem betonowym.
Powierzchnia betonowa chodnika przeznaczona pod wykonanie nawierzchni powłokowej powinna być mocna, sucha, oczyszczona z

luźnych, niezwiązanych z podłożem cząstek, pyłów, olejów i innych elementów obniżających przyczepność. Zalecane metody przygotowania i czyszczenia podłoża: groszkowanie, piaskowanie lub frezowanie.
Wytrzymałość na odrywanie (wg PN-92/B-01814) prawidłowo przygotowanego podłoża betonowego powinna wynosić dla powierzchni pokrywanych powłokami:
- wartość średnia ≥ 1,5 MPa,
- wartość minimalna 1,0 MPa,

Minimalna klasa betonu na ściskanie powinna wynosić 25 MPa (beton C20/25 wg PN-EN 206-1).
Należy wykonać jedno oznaczenie wytrzymałości na odrywanie betonu w podłożu na każde 50 m2 powierzchni oczyszczonego podłoża, przy czym minimalna liczba oznaczeń 5 dla jednego obiektu.
Wilgotność podłoża bezpośrednio przed wykonywaniem warstwy gruntującej powinna spełniać wymagania zgodnie z „Wytycznymi stosowania" dla materiałów izolacjo - nawierzchni, ale nie może być większa niż:
- 4 % dla podłoża przed ułożeniem primera,

5.2.2. Warunki dla prowadzenia robót
Temperatura podłoża betonowego i powietrza w czasie wykonywania warstwy chodnikowej na powierzchniach betonowych powinna wynosić:
- nie niższa niż + 10ºC, lecz nie wyższa niż + 30ºC.
- temperatura podłoża musi być wyższa minimum o 3ºC od punktu rosy.

Do mieszania składników materiałów i materiałów jednoskładnikowych należy stosować mieszalnik wolnoobrotowy.
Powierzchnie betonowe zabezpieczone izolacjo - nawierzchnią nie powinny wykazywać przebarwień, nierówności, zmian faktury i innych wad.
Materiał nanosić w jednej warstwie przez szpachlowanie lub rozprowadzić równomiernie przy pomocy listwy gumowej na prowadnicach stanowiących zarazem podkładki dystansowe dla zachowania odpowiedniej grubości warstwy. Po ułożeniu świeżą warstwę materiału nawierzchniowego należy odpowietrzyć wałkiem okolcowanym, a następnie obficie posypać piaskiem kwarcowym o uziarnieniu od 0,4 do 0,7 mm. Nawierzchnię należy zdylatować w strefie rozciąganej, a dylatacje wypełnić jednoskładnikowym kitem systemowym (kit poliuretanowy o wysokiej odporności mechanicznej i chemicznej z możliwością przenoszenia ruchów do 25% szerokości szczeliny, materiał utwardza się w zetknięciu z wilgocią bez powstawania pęcherzy, odkształcalność powtórna materiału 80%, zmiana objętości 8%, wytrzymałość na oddzieraie 8 N/mm), jak również należy uszczelnić wszystkie styki nawierzchni z materiałami o innymch parametrach technicznych niż nawierzchnia (np. krawężnik).
Bezpośrednio po ukończeniu prac związanych z wykonaniem izolacjo – nawierzchni chodnika na powierzchni betonowej należy chronić tę powierzchnię przed intensywnym nasłonecznieniem, silnym wiatrem, a także deszczem (chyba, że „Wytyczne stosowania" materiału mówią inaczej) oraz spadkiem temperatury powietrza poniżej 10ºC i przegrzaniem powyżej 30ºC.
Wykonanie, zabezpieczenie, utrzymanie oraz rozbiórka rusztowań, pomostów roboczych i innych urządzeń pomocniczych niezbędnych do prowadzenia prac związanych z naprawą betonu należy do Wykonawcy.

5.3. Bezpieczeństwo robót i ochrona środowiska
Materiały do wykonania izolacjo – nawierzchni chodnika na powierzchni betonowej powinny być dostarczane w szczelnych pojemnikach i składowane w suchych pomieszczeniach w temperaturach nie niższych niż +10ºC i wyższych niż +35ºC.
Transport i magazynowanie materiałów na bazie żywic syntetycznych oraz rozpuszczalników powinny odpowiadać ogólnym wymaganiom, jak dla materiałów toksycznych i łatwopalnych.
Sposób prowadzenia prac związanych z wykonaniem izolacjo – nawierzchni chodnika na powierzchni betonowej nie może powodować skażenia środowiska. Resztek materiałów pozostałych w pojemnikach i po myciu przyrządów roboczych nie wolno wylewać do kanalizacji. Wszelkie odpady tych materiałów Wykonawca obowiązany jest usunąć z terenu i poddać utylizacji.
Wykonawca obowiązany jest zabezpieczyć teren przed zanieczyszczeniem odpadami, szczególnie w przypadku materiałów nanoszonych metodą natryskową.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w STWIORB DM.00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 6.

6.2. Szczegółowe zasady kontroli jakości robót

6.2.1. Kontrola przygotowania podłoża
Przeprowadzenie wszystkich badań materiałów i jakości robót związanych z wypełnianiem ubytków w betonie należy do Wykonawcy.
Do obowiązków Inspektora Nadzoru należy porównanie uzyskanych wyników badań z wymaganiami zawartymi w niniejszej STWIORB.
Wykonawca obowiązany jest przedstawić Inspektorowi Nadzoru do akceptacji Aprobaty Techniczne IBDiM i atesty materiałów.
Inspektor Nadzoru obowiązany jest do sprawdzenia daty produkcji, daty przydatności do stosowania, stanu opakowań oraz właściwego przechowywania materiałów.

6.2.2. Kontrola przygotowania podłoża
Wykonawca zobowiązany jest przedstawić Inspektorowi Nadzoru do akceptacji wyniki badań podłoża.

6.2.3. Kontrola wykonanych robót
Po wykonaniu robót Wykonawca obowiązany jest przedstawić Inspektorowi Nadzoru do akceptacji wyniki badań:
- wytrzymałości podłoża na odrywanie metodą określoną "pull off", przy średnicy krążka próbnego Ø50mm (wg zasady 1 oznaczenie na 50m^2, przy minimum 5 oznaczeniach wg PN-92/B-01814);

- wytrzymałości warstwy zastosowanego materiału na odrywanie metodą określoną „pull off", przy średnicy krążka próbnego ∅ 50 mm (wg zasady 1 oznaczenie na 25 m^2, przy min 5 oznaczeniach wg PN-92/B-01814),
- grubości wykonanej powłoki lub wyprawy zmierzonej w oderwanej próbce metodą „pull off".

Wyniki te powinny być zgodne z wymaganiami przedstawionymi dla tych materiałów w p. 2.2 STWIORB.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w STWIORB DM.00.00.00. „Wymagania ogólne".

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiaru jest 1 metr kwadratowy (m^2) wykonanej i odebranej izolacjo – nawierzchni chodnika na powierzchni betonowej z zamknięciem.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w STWIORB DM.00.00.00. „Wymagania ogólne".

8.2. Szczegółowe zasady odbioru robót

- roboty ulegające zakryciu w trakcie wykonywania izolacjo – nawierzchni chodnika na powierzchni betonowe z zamknięciem (odbiór międzyoperacyjny),
- roboty objęte umową po ich całkowitym zakończeniu (odbiór końcowy).

Podstawą odbioru międzyoperacyjnego jest pisemne stwierdzenie Inspektora Nadzoru w Dzienniku Budowy wykonania robót określonego rodzaju, zgodnie z Dokumentacją Projektową, wymaganiami zawartymi w STWIORB oraz wyrażenie zgody na przystąpienie przez Wykonawcę do realizacji kolejnej fazy robót.

Podstawą odbioru końcowego jest pisemne stwierdzenie przez Inspektora Nadzoru w Dzienniku Budowy zakończenia wszystkich robót związanych z antykorozyjnym zabezpieczeniem powierzchni betonu i spełnienia wymagań określonych w Dokumentacji Projektowej, STWIORB oraz innych warunków dotyczących tych robót zawartych w umowie.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB DM.00.00.00. „Wymagania ogólne".

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena jednostkowa obejmuje:

- prace przygotowawcze i pomiarowe,
- zakup, dostawę i magazynowanie materiałów, konstrukcji lub wyrobów potrzebnych do wykonania robót,
- wykonanie i rozbiórkę rusztowań, pomostów roboczych, użycie urządzeń pomocniczych niezbędnych do wykonania lub zabezpieczenia robót prowadzonych przy odbywającym się ruchu drogowym,
- przygotowanie podłoża,
- wykonanie izolacjo – nawierzchni chodnika na powierzchni betonowej i jej pielęgnacja,
- zabezpieczenie terenu przed zanieczyszczeniem środowiska,
- wykonanie wymaganych badań.
- uporządkowanie miejsca pracy.

W cenie jednostkowej mieszczą się również odpady i materiały pomocnicze.

Do kalkulacji cen należy założyć, że kolor powłoki jest różny od koloru betonu.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

PN-92/B-01814	Antykorozyjne zabezpieczenie w budownictwie. Konstrukcje betonowe i żelbetowe. Metoda badania przyczepności powłok ochronnych.
11.PN-91/B-01813	Antykorozyjne zabezpieczenia w budownictwie – Konstrukcje betonowe i żelbetowe – Zabezpieczenia powierzchniowe – Zasady doboru
12.PN-92/B-01814	Antykorozyjne zabezpieczenia w budownictwie – Konstrukcje betonowe i żelbetowe – Metoda badania przyczepności powłok ochronnych
13.PN-92/B-01815	Antykorozyjne zabezpieczenia w budownictwie – Konstrukcje betonowe i żelbetowe – Metody badania przepuszczalności pary wodnej przez powłoki ochronne

10.2 Inne dokumenty

Dz. U. Nr 63 Rozporządzenie Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 30 maja 2000 „W sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać drogowe obiekty inżynierskie i ich usytuowanie" ze szczególnym uwzględnieniem Dział V Rozdział 3.

D.03.02.01. KANALIZACJA DESZCZOWA

D.03.02.01.23 Wykonanie przykanalików z rur pvc o średnicy 20 cm
D.03.02.01.41 Wykonanie studzienek ściekowych

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Szczegółowej Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem elementów kanalizacji deszczowej w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej.

- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej dotyczą budowy elementów kanalizacji deszczowej i obejmują:
- wykonanie studzienek ściekowych oraz przykanalików PVC ϕ 20 cm ,

Lokalizacja poszczególnych elementów kanalizacji deszczowej wg Dokumentacji Projektowej.

1.4. Określenia podstawowe

Podstawowe określenia są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i definicjami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.
Ogólne wymagania dotyczące robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2. MATERIAŁY

2.1. Wymagania ogólne dotyczące materiałów

Wymagania ogólne dotyczące materiałów podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2.2. Materiały do wykonania robót

Materiałami do wykonania elementów kanalizacji deszczowej zgodnie z zasadami niniejszej STWIORB są:
- kształtki polietylenowe,
- rury kanalizacyjne, kielichowe PVC ϕ 20 cm, do zastosowania na przykanaliki,
- kręgi betonowe ϕ 50 cm, wysokości 30 lub 50 cm,
- wpusty uliczne,
- płyty odciążające pod wpusty uliczne,
- pierścienie żelbetowe prefabrykowane ϕ 50 cm z betonu wibrowanego (stal zbrojeniowa St OS), stosowane pod wpusty,
- cegła kanalizacyjna,
- zaprawa cementowa,
- stal zbrojeniowa,
- beton,
- lepik asfaltowy,
- roztwór asfaltowy do gruntowania,
- darnina,

3. SPRZĘT

3.1. Wymagania ogólne dotyczące sprzętu

Wymagania ogólne dotyczące sprzętu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

3.2. Sprzęt do wykonania robót

Do wykonania robót należy stosować następujący sprzęt:
a) koparki,
b) spycharki gąsienicowe,
c) sprzęt do zagęszczania gruntu:
  - zagęszczarki wibracyjne,
  - ubijaki spalinowe,
  - walce wibracyjne,

d) wciągarki ręczne 3 ÷ 5 ton,
e) samochody skrzyniowe 5 ÷ 10 ton,
f) samochód beczkowóz 4 t,

g) samochód samowyładowczy 5 ÷ 10 ton,
h) żuraw do 6 ton,
i) młoty pneumatyczne.
Sprzęt musi zostać zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru.

4. TRANSPORT

4.1. Wymagania ogólne dotyczące transportu

Wymagania ogólne dotyczące transportu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

4.2. Transport materiałów

4.2.1. Kręgi i inne prefabrykaty

Transport kręgów powinien odbywać się w liczbie sztuk nie przekraczającej dopuszczalnego obciążenia zastosowanego środka transportu. Układanie elementów na środkach transportowych powinno odbywać się pionowo, zaś ich rozmieszczenie powinno być symetryczne.
Elementy należy układać na podkładach drewnianych o wymiarach przekroju co najmniej 10x5 cm z odstępami pomiędzy elementami umożliwiającymi rozładowanie.
Podkłady powinny wystawać poza obręb elementu co najmniej 30 cm. Do transportu można przekazać elementy, w których beton osiągnął co najmniej 0,75 średniej wytrzymałości badanej serii próbek.
Pozostałe prefabrykaty należy przewozić tak, aby ich nie uszkodzić.

4.2.2. Rury PVC i PE

Przewóz rur samochodami uregulowany jest odnośnymi przepisami ruchu kołowego po drogach publicznych.
Ze względu na specyfikę rur PVC należy przestrzegać następujących dodatkowych wymagań:
- rury należy przewozić samochodami skrzyniowymi lub pojazdami mającymi boczne wsporniki o max. rozstawie 2 m. Wystające poza pojazd końce nie mogą być dłuższe niż 1 m,
- jeżeli rury przewożone są luzem, to wysokość ładunku nie może przekraczać 1 m,
- luźno układane rury powinny być zabezpieczone przed zarysowaniem przez podłożenie tektury falistej i desek pod łańcuch spinający boczne ściany skrzyni samochodu.

Przy rurach składowanych luzem układać na podkładach drewnianych o szerokości min. 10 cm i wysokości 2,5 cm. W stosie nie powinno być więcej niż 7 warstw rur, wysokość stosu max. 1,5 m. Rury układać kielichami naprzemianlegle. Rozstaw podpór max. 2 m. Szczegółowe dane zawiera instrukcja producenta.
Rury z PEHD podlegają podobnym warunkom transportu i składowania jak rury PVC, przy transporcie uniemożliwić uszkodzenie rur, a w szczególności powstanie rys i obtarć.
Przy składowaniu rur zagwarantować:
- równe podłoże,
- wysokość składowania 1,5 m,
- rozstaw podkładów 1 ÷ 2 m,
- przetaczanie i wleczenie rur jest zabronione.

4.2.3. Mieszanka betonowa

Transport mieszanki betonowej powinien zapewnić niezmienność składu mieszanki oraz nie powinien powodować segregacji składników lub zanieczyszczenia mieszanki.

4.2.4. Pozostałe materiały

Włazy kanałowe, skrzynki lub ramki wpustów, stopnie włazowe mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu w sposób zabezpieczający przed przemieszczaniem i uszkodzeniem.
Kruszywa mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu, w sposób zabezpieczający je przed zanieczyszczeniem i nadmiernym zawilgoceniem.
Stal zbrojeniowa powinna być transportowana w warunkach zabezpieczających ją przed korozją i uszkodzeniami mechanicznymi.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonywania robót

Ogólne zasady wykonywania robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".
Wykonawca powinien przedstawić Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram robót, uwzględniające warunki w jakich będą wykonywane rowy kryte.

5.2. Roboty przygotowawcze i ziemne

Sposób wykonania robót ziemnych w wykopach powinien być dobrany w zależności od wielkości robót, głębokości wykopu, ukształtowania terenu, rodzaju gruntu oraz posiadanego sprzętu mechanicznego.
Wykopy powinny być wykonane w takim okresie, żeby po ich zakończeniu można było przystąpić natychmiast do wykonania przewidzianych w nich robót i szybko zlikwidować wykopy przez ich zasypanie.
Ściany wykopów winny być zabezpieczone na czas robót według Dokumentacji Projektowej, STWIORB i zaleceń Inspektora Nadzoru. Zabezpieczenie powinno polegać na:
- stosowaniu bezpiecznego nachylenia skarp wykopów,

- podparciu lub rozparciu ścian wykopu.
Dopuszcza się stosowanie następujących, bezpiecznych nachyleń skarp:
- w gruntach spoistych (gliny, iły) - o nachyleniu 2 : 1,
- w gruntach mało spoistych i słabych gruntach spoistych - o nachyleniu 1 : 1,5.
Stan skarp należy sprawdzić okresowo w zależności od występowania czynników niekorzystnych (opady atmosferyczne, mróz, itp.).
Wymiary wykopów powinny być dostosowane do wymiarów budowli w planie, głębokości wykopów, rodzaju gruntu, poziomu wody gruntowej oraz do technicznych możliwości zabezpieczenia ścian wykopów.
Wykop pod rurociągi należy rozpocząć od najniższego punktu budowlanego kanału i prowadzić w kierunku przeciwnym do jego spadku, co zapewni możliwość grawitacyjnego odpływu wody po jego dnie. Dno wykopu powinno być równe i wykonane ze spadkiem ustalonym w Dokumentacji Projektowej, przy czym dno wykopu wykonanego ręcznie należy pozostawić na poziomie wyższym od rzędnej projektowanej o około 5 cm, a przy gruntach nawodnionych 20 cm. Przy mechanicznym wykonywaniu wykopu powinna być pozostawiona niedobrana warstwa gruntu, o grubości co najmniej 20 cm od projektowanego dna wykopu.
Warstwa ta powinna być usunięta ręcznie, bezpośrednio przed wykonaniem robót montażowych.

5.3. Roboty montażowe

5.3.1. Wykonanie rowu krytego z rur polietylenowych

5.3.1.1. Podłoże pod przewodem rurowym

Dno wykopu powinno być wyrównane z dokładnością ± 2,0 cm. Dno wykopu musi mieć nadany odpowiedni spadek zgodny z Dokumentacją Projektową..
Ława fundamentowa o grub. min.15 cm z kruszywa naturalnego (mieszanka piasku, żwiru, mieszanki o maksymalnej średnicy ziaren 20 mm) stabilizowanego mechanicznie, powinna być starannie zagęszczona ($I_s \geq 0{,}97$) i wyrównana z odpowiednim spadkiem.
W przypadku występowania pod przewodem rurowym gruntów wysadzinowych, należy wykonać warstwę izolacyjną z gruntów niewysadzinowych o grubości równej co najmniej głębokości przemarzania, licząc od najniższego możliwego poziomu wody w rurociągu.

5.3.1.2. Układanie przewodu rurowego z PE ϕ **60 cm**

Rury należy układać na ławie przygotowanej zgodnie z pkt.5.3.1.1 po zaniwelowaniu poziomu i wytyczeniu osi rurociągu.
W celu zachowania prawidłowego postępu robót montażowych należy przestrzegać zasady budowy rurociągu od najniższego punktu w kierunku przeciwnym do spadku.
Spadki i głębokości posadowienia rurociągu powinny być zgodne z Dokumentacją Projektową.
Połączenia rur dokonać za pomocą układu kielich - bosy koniec lub w inny dopuszczony sposób.
Szczegółowe wymagania odnośnie połączenia odcinków rur wg zaleceń producenta.
Po ułożeniu rurociągu należy sprawdzić czy w czasie układania nie doszło do rozluźnienia połączeń.

5.3.2. Układanie kanałów z rur PVC (przykanaliki)

5.3.2.1. Podłoże pod przykanaliki

Pod przykanaliki przewidziano podsypkę wyrównawczą grubości min. 10 cm z kruszywa naturalnego (mieszanka piasku i żwiru o max. średnicy ziaren 20 mm).
O zastosowaniu podsypki w trakcie wykonywania robót winien decydować Nadzór.

5.3.2.2. Układanie przykanalików

Do budowy stosować rury nie wykazujące uszkodzeń - wgnieceń, pęknięć, rys.
Rury powinny zostać ułożone na warstwie podsypki piaskowej jak w pkt. 5.3.2.1 po zaniwelowaniu poziomu i wytyczeniu przebiegu przykanalików.
W celu zachowania prawidłowego postępu robót montażowych należy przestrzegać zasady budowy rurociągu od najniższego punktu w kierunku przeciwnym do spadku.
Przewód powinien przylegać do podłoża na całej długości na co najmniej 1/4 swego obwodu tzn. należy starannie zagęścić grunt. Po ułożeniu rur należy sprawdzić czy w czasie układania nie doszło do rozluźnienia połączeń.

5.3.3. Zasypka

Do wykonywania warstw wypełniających wykop, należy przystąpić natychmiast po dokonaniu i zatwierdzeniu częściowego odbioru robót w zakresie zakończenia posadowienia rurociągu.
Wypełnienie wykopu należy wykonywać w dwu etapach:
- etap I, wypełnienie wykopu w strefie ochronnej rury, czyli tzw. obsypka rurociągu,
- etap II, wypełnienie wykopu nad strefą ochronną rury, czyli tzw. zasypka wykopu.
Obsypkę wykonywać z gruntu mineralnego, sypkiego, wielkość ziaren w bezpośrednim sąsiedztwie rury nie może przekraczać 10 % nominalnej średnicy rury, lecz nigdy nie może być większa niż 60 mm.
Materiał obsypki nie może być zmrożony ani też zawierać ostrych kamieni lub innego łamanego materiału.
W celu zapewnienia całkowitej stabilności rurociągu konieczne jest zadbanie, aby materiał obsypki szczelnie wypełniał przestrzeń nad rurą.
Obsypkę wykonywać warstwami równolegle po obu bokach rury, każdą warstwę zagęszczać.
Grubość warstwy nie powinna przekraczać 1/3 średnicy rury, ale nie powinna być większa niż 30 cm. Obsypkę prowadzić aż do osiągnięcia górnego poziomu strefy ochronnej rury tj. po zagęszczeniu 30 cm ponad wierzch rury. Niedopuszczalne jest wykonywanie obsypki przez bezpośrednie spuszczanie mas ziemi na rurociąg z samochodów wywrotek. Wskaźnik zagęszczenia ($I_s \geq 0{,}95$).

Pierwsze warstwy aż do osi rury powinny być zagęszczone bardzo ostrożnie, by uniknąć uniesienia się rury. Po wykonaniu obsypki do 1/2 wysokości rury, wszelkie ubijanie warstw powinno być wykonywane w kierunku od ścian wykopu do rurociągu. Te warstwy winny być zagęszczane ręcznie. Mechaniczne zagęszczanie wykopu rozpocząć dopiero, gdy nad rurociągiem została wykonana warstwa ochronna.
Do wykonywania wypełniania wykopu (zasypka) można przystąpić po wykonaniu kontroli zagęszczenia obsypki przez uprawnioną jednostkę geotechniczną. Zasypkę wykopu wykonać z takiego materiału, który spełnia warunki rekonstrukcji terenu - drogi, chodniki, tereny zielone. Do zasypki nie używać gruntu zawierającego duże kamienie i głazy. Wymagany stopień zagęszczenia ($I_s \geq 1,0$) w przypadku rurociągów znajdujących się pod korpusem drogi i ($I_s \geq 0,97$) w przypadku rurociągów zlokalizowanych za korpusem drogowym.

5.3.4. Studnie kanalizacyjne (rewizyjne), separatory i zawory przeciw przelewom awaryjnym

Studnie kanalizacyjne należy wykonać zgodnie z Dokumentacją Projektową, w której przewidziano studzienki z kręgów żelbetowych ϕ 150 cm.
Studzienki z rur żelbetowych należy wykonać na uprzednio wzmocnionym (warstwą tłucznia lub żwiru) dnie wykopu i przygotowanym fundamencie betonowym.
Dno studzienki należy wykonać jako monolityczne z betonu klasy C20/25 (B 25) na podsypce z piasku grubości ok. 7 cm.
Dolną część komory / ściana na wysokości wejścia kanału / należy wykonać z cegły kanalizacyjnej lub innego zaakceptowanego przez Inspektora Nadzoru materiału. Spoiny poziome i pionowe powinny być wewnątrz ściany wygładzone.
Komory robocze studzienek / powyżej wejścia kanałów / powinny być wykonane z kręgów żelbetowych ϕ150 cm, spełniających wymagania podane w pkt. 2.2.
Złącza prefabrykatów powinny być zaspoinowane i zatarte zaprawą cementową na gładko.
Komorę roboczą należy przykryć żelbetową płytą pokrywową.
Studzienki powinny mieć włazy zgodne z Dokumentacją Projektową.
Stopnie złazowe w ścianie komory roboczej należy montować mijankowo w dwóch rzędach, w odległościach pionowych 0,30 m i w odległości poziomej osi stopni 0,30 m.

5.3.5. Studzienki ściekowe

Studzienki ściekowe powinny być wykonane zgodnie Dokumentacją Projektową.
Do budowy studzienek ściekowych należy użyć kręgów betonowych ϕ 50 cm wysokości 30 lub 50 cm.
Wloty do studzienek ściekowych wykonać z betonu C20/25 (B 25) w szalunkach.
Lokalizacja studzienek, rzędne posadowienia - zgodnie z Dokumentacją Projektową.

5.3.6. Betonowe osadniki

Betonowe osadniki przy wlotach do studni kanalizacyjnych należy wykonać zgodnie z zasadami podanymi w KPED 01.14 [12], z betonu C20/25 (B 25) w szalunku.
Kratę zabezpieczającą wlot do osadnika i do studni należy wykonać z prętów stalowych o średnicy 14 mm łączonych poprzez spawanie.
Skarpy przy osadniku należy umocnić darniną na płask.

5.3.7. Betonowe wyloty kanałów

Wylot kolektora należy wykonać zgodnie z rysunkami zamieszczonymi w KPED 02.16 [12] z betonu C20/25 (B 25)w szalunku.
Kratę zabezpieczającą wylot kolektora należy wykonać z prętów stalowych o średnicy 14 mm łączonych poprzez spawanie.
Skarpę nad wylotem kanału należy umocnić poprzez darniowanie.
Dno rowu odprowadzającego należy umocnić na długości min.1,0 m brukiem na podsypce cementowo-piaskowej /1:4/ o grubości 5cm.

5.3.8. Izolacje

Izolację powierzchniową żelbetowych studni, osadników betonowych i obudowy wylotów kanałów należy wykonać poprzez dwukrotne posmarowanie wcześniej zagruntowanych roztworem asfaltowym powierzchni lepikiem asfaltowym na gorąco.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Zasady ogólne kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

6.2. Kontrola jakości robót

6.2.1. Sprawdzenie materiałów użytych do budowy kanalizacji

Sprawdzenie materiałów następuje poprzez porównanie ich cech z wymaganiami określonymi w Dokumentacji Projektowej.

6.2.2. Sprawdzenie zgodności z Dokumentacją Projektową

Sprawdzenie zgodności z Dokumentacją Projektową polega na porównaniu wykonywanych i wykonanych robót z Dokumentacją Projektową oraz na stwierdzeniu wzajemnej zgodności na podstawie oględzin i pomiarów.

6.2.3. Badanie wykopów otwartych

W czasie wykonywania robót ziemnych należy sprawdzić odwodnienie wykopu, usytuowanie oraz pod względem zachowania bezpieczeństwa pracy. Po wykonaniu należy sprawdzić czy pod względem kształtu i wykończenia wykop odpowiada wymaganiom Dokumentacji Projektowej oraz czy dokładność wykonania nie przekracza tolerancji wg PN-S-02205 [8].

6.2.4. Sprawdzenie podłoża naturalnego

Sprawdzenie podłoża sprowadza się do stwierdzenia czy grunt podłoża stanowi nienaruszony grunt rodzimy, czy nie został podebrany, czy posiada wilgotność naturalną oraz czy jest zgodny z określonym w Dokumentacji Projektowej.

6.2.5. Sprawdzenie ławy fundamentowej

Sprawdzeniu podlega:
- rodzaj i ilość materiału do wykonania ławy,
- wymiary ławy.

Sprawdzenie ławy fundamentowej przeprowadza się przez oględziny zewnętrzne i obmiar, przy czym grubość ławy należy zbadać w trzech wybranych miejscach badanej ławy. Dopuszczalne zmniejszenie grubości ławy nie powinno być większe niż 10 %. Badanie to obejmuje ponadto usytuowanie ławy w planie, rzędne ławy i głębokość ułożenia ławy. Badanie rzędnych ławy należy wykonać przy użyciu niwelatora. Dopuszczalne odchylenie rzędnych od rzędnych projektowanych nie powinno przekraczać w żadnym punkcie ± 1 cm.

6.2.6. Sprawdzenie przewodu rurowego

Sprawdzenie przewodu rurowego obejmuje czynności wstępne sprowadzające się do pomiaru długości (z dokładnością do 10 cm) i średnicy (z dokładnością do 1 cm), badanie ułożenia przewodu na ławie w planie i w profilu, badanie połączenia rur i prefabrykatów pod względem zgodności z wymaganiami podanymi w pkt. 5.3.1 i 5.3.2. n/n STWIORB.
Sprawdzenie wykonania połączeń rur i prefabrykatów należy przeprowadzić przez oględziny zewnętrzne.

6.2.7. Sprawdzenie zasypu

Sprawdzenie zasypu przewodu sprowadza się do badania warstwy ochronnej zasypu, zasypu przewodu do powierzchni terenu zgodnie z normą PN-EN 1610 [3] i BN-83/8836-02 [9].
Badanie warstwy ochronnej zasypu należy wykonać przez pomiar jego wysokości nad wierzchem kanału, zbadanie dotykiem sypkości materiału użytego do zasypania, skontrolowanie zagęszczenia gruntu.
Pomiar należy wykonać z dokładnością do 10 cm, co najmniej w trzech dowolnie wybranych charakterystycznych miejscach.

6.2.8. Sprawdzenie nasypu stałego

Sprawdzenie nasypu stałego sprowadza się do badania zagęszczenia gruntu nasypowego zgodnie z wymaganiami podanymi w STWIORB D.02.03.01.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w STWIORB D.M.00.00.00. "Wymagania ogólne".

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową wykonanych elementów zgodnie z Dokumentacją Projektową i pomiarem w terenie jest:
- 1 m (metr) przykanalika,
- 1 szt. (sztuka) studni ściekowej.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w STWIORB D.M.00.00.00. "Wymagania ogólne".

8.2. Sposób odbioru robót

Roboty objęte niniejszą STWIORB obejmują:
- odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu,
- odbiór ostateczny,
- odbiór pogwarancyjny,

zgodnie z zasadami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00. "Wymagania ogólne".

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Płatność za 1 m (metr) przykanalika oraz 1 szt. (sztukę) studni ściekowej, należy przyjmować zgodnie z obmiarem i oceną jakości wykonanych robót na podstawie wyników pomiarów i badań.
Cena wykonania robót obejmuje:

a) dla przykanalika :
- roboty pomiarowe i przygotowawcze,
- dostarczenie materiałów,
- wykonanie wykopów wraz z ewentualnym umocnieniem przez rozparcie ścian wykopu,
- przygotowanie podłoża i odwodnienie wykopu,
- ułożenie rur rowu krytego i przykanalików,
- wykonanie izolacji przewodów,

- zasypanie wykopu warstwami z zagęszczeniem zgodnie z STWIORB,
- doprowadzenie terenu do stanu pierwotnego,
- wykonanie geodezyjnej inwentaryzacji powykonawczej przebiegu przewodu kanalizacyjnego.

b) dla studzienek ściekowych:

- roboty pomiarowe i przygotowawcze,
- dostarczenie materiałów,
- wykonanie wykopów wraz z ewentualnym umocnieniem przez rozparcie ścian wykopu,
- przygotowanie podłoża,
- wykonanie studzienek kanalizacyjnych,
- wykonanie studzienek ściekowych,
- wykonanie izolacji studzienek,
- zasypanie wykopu warstwami z zagęszczeniem zgodnie z STWIORB,
- doprowadzenie terenu do stanu pierwotnego.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

1.	PN-EN 206-1	Beton . Część 1: Wymagania, właściwości, produkcja i zgodność.
2.	PN-B-10729	Kanalizacja. Studzienki kanalizacyjne.
3.	PN-EN 1610	Budowa i badania przewodów kanalizacyjnych.
4.	PN-B-24620	Lepiki, masy i roztwory asfaltowe stosowane na zimno.
5.	PN-C-96177	Przetwory naftowe. Lepik asfaltowy bez wypełniaczy stosowany na gorąco.
6.	PN-EN 124	Zwieńczenia wpustów i studzienek kanalizacyjnych do nawierzchni dla ruchu pieszego i kołowego -- Zasady konstrukcji, badania typu, znakowanie, sterowanie jakością
7.	PN-ISO 8062	Odlewy. System tolerancji wymiarowych i naddatków na obróbkę skrawaniem.
8.	PN-S-02205	Drogi samochodowe. Roboty ziemne. Wymagania i badania.
9.	BN-83/8836-02	Przewody podziemne. Roboty ziemne. Wymagania i badania przy odbiorze.
10.	BN-83/8971-06.02	Rury bezciśnieniowe. Rury betonowe i żelbetowe.
11.	BN-86/8971-08	Prefabrykaty budowlane z betonu. Kręgi betonowe i żelbetowe.

10.2. Inne dokumenty

12. Katalog Powtarzalnych Elementów Drogowych - Transprojekt Warszawa.

D.04.03.01. OCZYSZCZENIE I SKROPIENIE WARSTW KONSTRUKCYJNYCH

D.04.03.01.12 Oczyszczenie warstw konstrukcyjnych mechanicznie
D.04.03.01.22 Skropienie warstw konstrukcyjnych emulsją asfaltową

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Szczegółowej Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z oczyszczeniem i skropieniem warstw konstrukcyjnych nawierzchni w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej.

- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w n/n Szczegółowej Specyfikacji Technicznej dotyczą oczyszczenia i skropienia warstw konstrukcyjnych nawierzchni i obejmują:

a) nawierzchnie ulepszone:
- oczyszczenie i skropienie izolacji płyty mostu,
- ~~oczyszczenie i skropienie nawierzchni przed ułożeniem warstwy wyrównawczej i podbudowy zasadniczej,~~
- oczyszczenie i skropienie nawierzchni przed ułożeniem warstwy ścieralnej,

b) nawierzchnie nieulepszone:
- oczyszczenie i skropienie warstwy podbudowy z kruszywa łamanego stabilizowanego mechanicznie.

Lokalizacja wg Dokumentacji Projektowej.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej STWIORB są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i definicjami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.
Ogólne wymagania dotyczące robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

Ogólne wymagania dotyczące materiałów podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2.2. Materiały do wykonania skropienia

Materiały do skropienia warstw konstrukcji nawierzchni muszą być zaakceptowane przez Inspektora Nadzoru. Skropienie lepiszczem może być wykonane emulsją asfaltową według PN-EN 13808, albo innym materiałem według norm lub aprobat technicznych.
Rodzaj lepiszcza powinien być dostosowany do rodzaju materiału w podłożu.
Do łączenia warstw asfaltowych zaleca się stosowanie emulsji asfaltowych szybkorozpadowych kationowych, wytworzonych z asfaltu drogowego 70/100 lub twardszego.
Zaleca się również stosowanie emulsji asfaltowych modyfikowanych. W wypadku stosowania emulsji asfaltowej do skropienie podłoża z warstwy niezwiązanej lub związanej hydraulicznie należy użyć emulsję wolnorozpadową, a do skropienia podłoża zawierającego cement - emulsję o pH większym niż 3,5.
Kationowe emulsje asfaltowe przeznaczone do złączania warstw konstrukcji nawierzchni powinny spełniać wymagania określone w tablicy 1, a emulsje asfaltowe modyfikowane polimerami powinny spełniać wymagania określone w tablicy 2.
Do dróg o kategorii ruchu KR3 ÷ KR6 zaleca się emulsję asfaltową o właściwościach wg tablicy 2, do dróg o kategorii ruchu KR1 ÷ KR2 o właściwościach wg tablicy 1.

Tablica 1 Wymagania dotyczące kationowych emulsji asfaltowych stosowanych do złączania warstw nawierzchni

Wymagania techniczne	Metoda badań według normy	Jednostka	C60 B3 ZM [1]		C60 B5 ZM [1]	
			Klasa	Zakres wartości	Klasa	Zakres wartości
Polarność	PN-EN 1430	-	dodatnia		dodatnia	
Indeks rozpadu [2]	PN-EN 13075-1	g/100g	3	50 do 100	5	120 od 180
Zawartość lepiszcza (poprzez oznaczenie zawartości wody)	PN-EN 1428	% (m/m)	5	58 do 62	5	58 do 62
Czas wypływu dla Ø 2 mm w 40°C	PN-EN 12846	s	3	15 ÷ 45	3	15 ÷ 45
Pozostałość na sicie, sito 0,5mm	PN-EN 1429	% (m/m)	3	<0,2	3	<0,2
Pozostałość na sicie po 7 dniach magazynowania, sito 0,5 mm	PN-EN 1429	% (m/m)	1	TBR	1	TBR
Sedymentacja po 7 dniach magazynowania	PN-EN 12847	% (m/m)	1	TBR	1	TBR
Adhezja [3]	PN-EN 13614	% pokrycia powierzchni	1	TBR	1	TBR
	Załącznik NA.2.2 załącznik 2		-	≥75	2	≥75
pH emulsji	PN-EN 12850	-	-	-	-	≥3,5
Wymagania dotyczące lepiszczy odzyskanych z kationowych emulsji asfaltowych przez odparowanie, zgodne z PN-EN 13074						
Penetracja w 25°C asfaltu odzyskanego	PN-EN 1426	0,1 mm	3	< 100	3	< 100
Temperatura mięknienia asfaltu odzyskanego	PN-EN 1427	°C	5	>39	5	>39

[1] Wymagania dotyczące emulsji asfaltowych do ZM nie dotyczą emulsji poddanych na budowie rozcieńczeniu przed wbudowaniem
[2] Badanie na wypełniaczu mineralnym Sikaisol
[3] Badanie na kruszywie bazaltowym

Tablica 2. Wymagania dotyczące kationowych emulsji modyfikowanych polimerami, stosowanych do złączania warstw nawierzchni

Wymagania techniczne	Metoda badań według normy	Jednostka	C60 BP3 ZM [1]	
			Klasa	Zakres wartości
Polarność	PN-EN 1430	-	dodatnia	
Indeks rozpadu [2]	PN-EN 13075-1	g/100g	3	50 do 100
Zawartość lepiszcza (poprzez oznaczenie zawartości	PN-EN 1428	% (m/m)	5	58 do 62
Czas wypływu dla Ø 2 mm w 40°C	PN-EN 12846	s	3	15 ÷ 45
Pozostałość na sicie, sito 0,5mm	PN-EN 1429	% (m/m)	3	<0,2
Pozostałość na sicie po 7 dniach magazynowania, sito 0,5 mm	PN-EN 1429	% (m/m)	1	TBR
Sedymentacja po 7 dniach magazynowania	PN-EN 12847	% (m/m)	1	TBR
Adhezja [3]	PN-EN 13614	% pokrycia powierzchni	1	TBR
	Załącznik NA.2.2 załącznik 2		-	≥75
Wymagania dotyczące lepiszczy odzyskanych z kationowych emulsji asfaltowych przez odparowanie, zgodne z PN-EN 13074				
Penetracja w 25°C asfaltu odzyskanego	PN-EN 1426	0,1 mm	3	< 100
Temperatura mięknienia asfaltu odzyskanego	PN-EN 1427	°C	4	>43
Nawrót sprężysty w 25°C asfaltu odzyskanego	PN-EN 13998	%	4	≥50

[1] Wymagania dotyczące emulsji asfaltowych do ZM nie dotyczą emulsji poddanych na budowie rozcieńczeniu przed wbudowaniem
[2] Badanie na wypełniaczu mineralnym Sikaisol
[3] Badanie na kruszywie bazaltowym

2.3. Zużycie lepiszczy do skropienia

Skropienie lepiszczem powinno być wykonane w ilości podanej w przeliczeniu na pozostałe lepiszcze zgodnie z tablicą 2.

Tablica 3. Zalecane ilości pozostałego lepiszcza do skropienia podłoża pod warstwę asfaltową

Układana warstwa asfaltowa	Podłoże pod warstwę asfaltową	Ilość pozostałego lepiszcza [kg/m^2]
Podbudowa z betonu asfaltowego	Podbudowa z kruszywa stabilizowanego mechanicznie	0,5 - 0,7
Warstwa wyrównawcza z betonu asfaltowego	Podbudowa asfaltowa	0,3 - 0,5
Warstwa wiążąca z betonu asfaltowego	Podbudowa asfaltowa	0,3 - 0,5
Warstwa ścieralna z betonu asfaltowego	Warstwa wyrównawcza asfaltowa	0,1 - 0,3 [a)]
	Warstwa wiążąca asfaltowa	0,1 - 0,3 [a)]
[a)] zalecana emulsja modyfikowana polimerem; ilość emulsji należy dobrać z uwzględnieniem stanu podłoża oraz porowatości mieszanki SMA, jeżeli mieszanka ma większą zawartość wolnych przestrzeni, to należy użyć większą ilość lepiszcza do skropienia, które po ułożeniu warstwy ścieralnej uszczelni ją		

Dokładne zużycie lepiszczy powinno być ustalone w zależności od rodzaju warstwy, stanu jej powierzchni oraz zastosowanego lepiszcza i zaakceptowane przez Inspektora Nadzoru.

2.4. Przechowywanie lepiszczy

Przechowywanie emulsji powinno być zgodne z warunkami zawartymi w PZJ i powinno odpowiadać wymaganiom norm i przepisów dotyczących poszczególnych rodzajów lepiszczy.
Warunki przechowywania nie mogą powodować utraty cech emulsji i obniżenia jej jakości.
Emulsję należy przechowywać w zbiornikach stalowych wyposażonych w urządzenia grzewcze i zabezpieczonych przed dostępem wody i
zanieczyszczeń.

3. SPRZĘT

3.1. Wymagania ogólne dotyczące sprzętu

Wymagania ogólne dotyczące sprzętu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

3.2. Sprzęt do oczyszczania warstw nawierzchni

Do oczyszczania warstw nawierzchni należy używać:
- szczotki mechaniczne.
  Zaleca się użycie urządzeń dwuszczotkowych. Pierwsza ze szczotek powinna być wykonana z twardych elementów czyszczących i służyć do zdrapywania oraz usuwania zanieczyszczeń przylegających do czyszczonej warstwy.
  Druga szczotka powinna posiadać miękkie elementy czyszczące i służyć do zamiatania. Zaleca się używanie szczotek wyposażonych w urządzenia odpylające.
- sprężarki,
- zbiorniki z wodą,
- szczotki ręczne,

lub inny sprzęt zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru.

3.3. Sprzęt do skrapiania warstw nawierzchni

Do skrapiania warstw nawierzchni należy używać skrapiarkę lepiszcza wyposażoną w urządzenia kontrolno-pomiarowe pozwalające na sprawdzanie i regulowanie następujących parametrów:
- temperatury rozkładanej emulsji,
- ciśnienia emulsji w kolektorze,
- obrotów pompy dozującej emulsję,
- prędkości poruszania się skrapiarki,
- wysokości i długości kolektora do rozkładania emulsji,
- ilości emulsji.

Zbiornik skrapiarki na emulsję powinien być izolowany termicznie, tak aby możliwe było zachowanie stałej temperatury emulsji.
Wykonawca powinien posiadać aktualne świadectwo cechowania skrapiarki zawierające zależności pomiędzy wydatkiem emulsji a następującymi parametrami:
- ciśnieniem emulsji,
- obrotami pompy,
- prędkością jazdy skrapiarki,
- temperaturą emulsji.

Skrapiarka powinna zapewnić rozkładanie lepiszcza z tolerancją ±10% od ilości założonej.

4. TRANSPORT

4.1. Wymagania ogólne dotyczące transportu

Wymagania ogólne dotyczące transportu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

4.2. Transport emulsji

Emulsja może być transportowana w cysternach, autocysternach, beczkach lub innych opakowaniach pod warunkiem, że nie będą korodowały pod wpływem emulsji i nie będą powodowały jej rozpadu.
Cysterny przeznaczone do przewozu emulsji powinny być przedzielone przegrodami, dzielącymi je na komory o pojemności max. 1 m3, a każda przegroda powinna mieć wykroje umożliwiające przepływ emulsji.
Cysterny, pojemniki i zbiorniki przeznaczone do transportu lub składowania emulsji powinny być czyste i nie powinny zawierać resztek innych lepiszczy.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonywania robót

Zasady ogólne wykonywania robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".
Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram robót, uwzględniające warunki w jakich wykonywane będą roboty związane z oczyszczaniem i skropieniem warstw konstrukcyjnych nawierzchni.

5.2. Oczyszczenie warstw nawierzchni

Z warstw nawierzchni przed skropieniem, należy usunąć luźny materiał, brud, błoto i kurz przy użyciu szczotek mechanicznych, a w razie potrzeby wody pod ciśnieniem. Zanieczyszczenia stwardniałe, nie dające się usunąć mechanicznie, należy usunąć ręcznie lub za pomocą dostosowanego sprzętu.
W miejscach trudnodostępnych należy używać szczotek ręcznych. W razie potrzeby, na terenach niezabudowanych, bezpośrednio przed skropieniem warstwa powinna być oczyszczona z kurzu przy użyciu sprężonego powietrza.

5.3. Skropienie warstw nawierzchni

Jeżeli do oczyszczenia warstwy była używana woda to skropienie może nastąpić dopiero po wyschnięciu warstwy (nie dotyczy to podbudowy z kruszywa).
Skropienie warstwy może rozpocząć się po akceptacji jej oczyszczenia przez Inspektora Nadzoru.
Warstwa nawierzchni powinna być skrapiana emulsją przy użyciu skrapiarki, a w miejscach trudnodostępnych ręcznie /za pomocą węża z dyszą rozpryskową/.
Temperatury emulsji powinny mieścić się w przedziałach podanych w aprobacie technicznej.
W razie potrzeby emulsję należy ogrzać do temperatury zapewniającej wymaganą lepkość.
Skropienie powinno być równomierne, a ilość rozkładanej emulsji powinna być równa ilości założonej z tolerancją ±10° %.
Na wszystkich powierzchniach, gdzie rozłożono nadmierną ilość emulsji Wykonawca powinien rozłożyć warstwę suchego i rozgrzanego piasku i usunąć nadmiar lepiszcza przez szczotkowanie.
Jeżeli do skropienia została użyta emulsja asfaltowa to skropiona warstwa powinna być pozostawiona bez jakiegokolwiek ruchu na czas niezbędny dla umożliwienia penetracji lepiszcza w warstwę i odparowanie wody z emulsji. W zależności od rodzaju użytej emulsji czas ten wynosi od 1 godz. do 24 godzin.
Przed ułożeniem warstwy z mieszanki mineralno - bitumicznej Wykonawca powinien zabezpieczyć skropioną warstwę podbudowy z kruszywa łamanego przed uszkodzeniem (decyzję o potrzebie i rodzaju zabezpieczenia Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji) i dopuścić na niej tylko niezbędny ruch budowlany.
Jakiekolwiek uszkodzenia powierzchni powinny być przez Wykonawcę naprawione.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

6.2. Badania i kontrola przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien przeprowadzić próbne skropienie warstwy w celu określenia optymalnych parametrów pracy skrapiarki i określenia wymaganej ilości emulsji w zależności od rodzaju i stanu warstwy przewidzianej do skropienia.

6.3. Badania i kontrola w czasie robót

6 3.1. Badania emulsji

Ocena emulsji powinna być oparta na atestach producenta. W przypadkach wątpliwych Inspektor Nadzoru zaleci wykonanie dodatkowych badań.

6 3.2. Sprawdzenie jednorodności skropienia i zużycia emulsji

Jednorodność skropienia powinna być sprawdzana wizualnie.
Raz na miesiąc dla każdej skrapiarki należy przeprowadzić kontrolę ilości rozkładanej emulsji wg metody podanej w opracowaniu "Powierzchniowe utrwalenia. Oznaczanie ilości rozkładanego lepiszcza i kruszywa".

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest 1 m^2 (metr kwadratowy) oczyszczonej i skropionej warstwy, na podstawie Dokumentacji Projektowej i pomiarów w terenie.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

8.2. Sposób odbioru robót

Roboty objęte niniejszą STWIORB podlegają odbiorowi robót zanikających i ulegających zakryciu, który powinien być dokonany na podstawie wyników pomiarów i badań oraz oceny wizualnej.
W przypadku stwierdzenia usterek, Inspektor Nadzoru ustali zakres robót poprawkowych do wykonania, a Wykonawca wykona je na własny koszt w ustalonym terminie.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Płatność za 1 m^2 oczyszczenia i skropienia warstw konstrukcyjnych nawierzchni należy przyjmować na podstawie obmiaru po ocenie jakości wykonania robót na podstawie wyników badań i pomiarów laboratoryjnych.
Cena wykonania robót obejmuje:

- przygotowanie robót,
- oznakowanie robót,
- mechaniczne oczyszczenie warstw z ewentualnym polewaniem wodą lub użyciem sprężonego powietrza,
- ręczne odspojenie stwardniałych zanieczyszczeń,
- wywiezienie uzyskanego gruzu i zanieczyszczeń,
- zakup, dostarczenie emulsji i napełnienie ją skrapiarki oraz podgrzanie do wymaganej temperatury,
- skropienie warstw emulsją w ilości określonej w STWIORB i uzgodnionej z Inspektorem Nadzoru,
- przeprowadzenie wymaganych badań i pomiarów.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Dokumenty

1. „WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2008"
2. „WT-3 Emulsje asfaltowe 2009"
3. Polskie Normy powołane w WT-2
4. Polskie Normy powołane w WT-3

D.05.03.05 NAWIERZCHNIA Z BETONU ASFALTOWEGO

D.05.03.05.14 Wykonanie nawierzchni z betonu asfaltowego AC 16W 50/70- warstwa wiążąca, grubość warstwy 5cm

D.05.03.05.28 Wykonanie nawierzchni z betonu asfaltowego AC 11S 50/70 - warstwa ścieralna, grubość warstwy 4cm

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Szczegółowej Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem n/n Szczegółowej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru warstwy wiążącej i ścieralnej z betonu asfaltowego w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej.
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w n/n Szczegółowej Specyfikacji Technicznej dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem:
- warstwy wiążącej z mieszanki typu AC 16 W 50/70 o grubości warstwy 5 cm ;
- warstwy ścieralnej z mieszanki typu AC 11 S 50/70 o grubości warstwy 4 cm .

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. ***Beton asfaltowy*** - mieszanka mineralno-asfaltowa, w której kruszywo o uziarnieniu ciągłym lub nieciągłym tworzy strukturę wzajemnie klinującą się..

1.4.2. ***Nawierzchnia*** – jest to konstrukcja składająca się z jednej lub kilku warstw, służących do przejmowania i rozkładania na podłoże obciążeń od ruchu pojazdów.

1.4.3. ***Warstwa technologiczna*** – jest to konstrukcyjny element nawierzchni układany w pojedynczej operacji.

1.4.4. ***Warstwa*** – jest to element konstrukcji nawierzchni zbudowany z jednego materiału, który może składać się z jednej lub wielu warstw technologicznych.

1.4.5. ***Warstwa ścieralna*** – jest to górna warstwa nawierzchni będąca w bezpośrednim kontakcie z kołami pojazdów.

1.4.6. ***Warstwa wiążąca*** – jest to warstwa nawierzchni między warstwą ścieralną a podbudową.

Pozostałe określenia są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i definicjami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

1.5. Wymagania ogólne dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.
Wymagania ogólne dotyczące robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2. MATERIAŁY

2.1. Warunki ogólne stosowania materiałów

Warunki ogólne stosowania materiałów podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2.2. Kruszywo

Do wytworzenia mieszanki na warstwy nawierzchni z betonu asfaltowego, należy stosować kruszywa mineralne zgodne z wymaganiami PN-EN 13043 i „WT-1 Kruszywa 2010".
W tablicach nr 1÷3 podano wymagane właściwości kruszywa naturalnego lub sztucznego stosowanego do warstwy wiążącej z betonu asfaltowego.

Tablica 1. Wymagane właściwości kruszywa grubego do warstwy wiążącej z betonu asfaltowego

Właściwości kruszywa	Wymagania w zależności od kategorii ruchu		
	KR1÷KR2	KR3÷KR4	KR5÷KR6
Uziarnienie według PN-EN 933-1, kategoria nie niższa niż:	G_c 85/20	G_c 85/20	G_c 85/20
Tolerancja uziarnienia; odchylenia nie większe niż według kategorii:	$G_{20/17,5}$	$G_{20/17,5}$	$G_{20/17,5}$
Zawartość pyłu według PN-EN 933-1 kategoria nie wyższa niż:	f_2		
Kształt kruszywa według PN-EN 933-3 lub według PN-EN 933-4, kategoria nie wyższa niż:	FI_{35} lub SI_{35}	FI_{25} lub SI_{25}	FI_{25} lub SI_{25}
Procentowa zawartość ziaren o powierzchni przekruszonej i łamanej według PN-EN 933-5; kategoria nie niższa niż:	$C_{Deklarowana}$	$C_{50/10}$	$C_{50/10}$
Odporność kruszywa na rozdrabnianie według PN-EN 1097-2, rozdział 5; badana na kruszywie o wymiarze 10/14, kategoria nie wyższa niż:	LA_{35}	LA_{30}	LA_{30}
Gęstość ziaren według PN-EN 1097-6; rozdz.7,8 lub 9	deklarowana przez producenta		
Gęstość nasypowa według PN-EN 1097-3	deklarowana przez producenta		

Nasiąkliwość według PN-EN 1097-6; rozdz.7,8 lub 9	WA_{24} Deklarowana
Mrozoodporność według PN-EN 1367-1 badana na kruszywie o wymiarze 8/11, 11/16 lub 8/16„ kategoria nie wyższa niż:	F_2
„Zgorzel słoneczna" bazaltu według PN-EN 1367-3, kategoria:	SB_{LA}
Skład chemiczny- uproszczony opis petrograficzny według PN-EN 932-3	deklarowana przez producenta
Grube zanieczyszczenia lekkie, według PN-EN 1744-1 p. 14.2; kategoria nie wyższa niż:	m_{LPC} 0,1
Rozpad krzemianu dwuwapniowego w kruszywie z żużla wielkopiecowego chłodzonego powietrzem według PN-EN 1744-1 p. 19.1	wymagana odporność
Rozpad związków żelaza w kruszywie z żużla wielkopiecowego chłodzonego powietrzem według PN-EN 1744-1 p. 19.2	wymagana odporność
Stałość objętości kruszywa z żużla stalowniczego według PN-EN 1744-1 p.19.3; kategoria nie wyższa niż:	$V_{3,5}$

Tablica 2. Wymagane właściwości kruszywa niełamanego drobnego lub o ciągłym uziarnieniu do D ≤ 8 mm do warstwy wiążącej z betonu asfaltowego

Właściwości kruszywa	Wymagania w zależności od kategorii ruchu		
	KR1÷KR2	KR3÷KR4	KR5÷KR6
Uziarnienie według PN-EN 933-1, wymagana kategoria:	G_F85 i G_A85	G_F85	
Tolerancja uziarnienia; odchylenie nie większe niż według kategorii:	$G_{TC}NR$	$G_{TC}20$	$G_{TC}20$
Zawartość pyłów według PN-EN 933-1 kategoria nie wyższa niż:	f_{10}		
Jakość pyłów według PN-EN 933-9; kategoria nie wyższa niż:	MB_F10		
Kanciastość kruszywa drobnego lub kruszywa 0/2 wydzielonego z kruszywa o ciągłym uziarnieniu według PN-EN 933-6, rozdz. 8, kategoria nie niższa niż:	$E_{csDeklarowana}$		
Gęstość ziaren według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9	deklarowana przez producenta		
Nasiąkliwość według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9	WA_{24} Deklarowana		
Grube zanieczyszczenia lekkie, według PN-EN 1744-1 p. 14.2, kategoria nie wyższa niż:	m_{LPC}0,1		

Tablica 3. Wymagane właściwości kruszywa łamanego drobnego lub o ciągłym uziarnieniu do D ≤ 8 mm do warstwy wiążącej z betonu asfaltowego

Właściwości kruszywa	Wymagania w zależności od kategorii ruchu		
	KR1÷KR2	KR3÷KR4	KR5÷KR6
Uziarnienie według PN-EN 933-1, wymagana kategoria:	G_F85 i G_A85		
Tolerancja uziarnienia; odchylenie nie większe niż według kategorii:	$G_{TC}NR$	$G_{TC}20$	$G_{TC}20$
Zawartość pyłów według PN-EN 933-1 kategoria nie wyższa niż:	f_{16}		
Jakość pyłów według PN-EN 933-9; kategoria nie wyższa niż:	MB_F10		
Kanciastość kruszywa drobnego lub kruszywa 0/2 wydzielonego z kruszywa o ciągłym uziarnieniu według PN-EN 933-6, rozdz. 8, kategoria nie niższa niż:	$E_{csDeklarowana}$	$E_{cs}30$	$E_{cs}30$
Gęstość ziaren według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9	deklarowana przez producenta		
Nasiąkliwość według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9	WA_{24} Deklarowana		
Grube zanieczyszczenia lekkie, według PN-EN 1744-1 p. 14.2, kategoria nie wyższa niż:	m_{LPC}0,1		

W tablicach nr 4÷5 podano wymagane właściwości kruszywa naturalnego lub sztucznego stosowanego do warstwy ścieralnej z betonu asfaltowego.

Tablica 4. Wymagane właściwości kruszywa grubego do warstwy ścieralnej z betonu asfaltowego

Właściwości kruszywa	Wymagania w zależności od kategorii ruchu		
	KR1÷KR2	KR3÷KR4	KR5÷KR6
Uziarnienie według PN-EN 933-1, kategoria nie niższa niż:	G_c 85/20 a)	G_c 85/20 a)	G_c 85/20 a)
Tolerancja uziarnienia; odchylenia nie większe niż według kategorii:	$G_{20/15}$	$G_{25/15}$	$G_{25/15}$
Zawartość pyłu według PN-EN 933-1 kategoria nie wyższa niż:	f_2		
Kształt kruszywa według PN-EN 933-3 lub według PN-EN 933-4, kategoria nie wyższa niż:	FI_{25} lub SI_{25}	FI_{20} lub SI_{20}	FI_{20} lub SI_{20}
Procentowa zawartość ziaren o powierzchni przekruszonej i łamanej według PN-EN 933-5; kategoria nie niższa niż:	$C_{Deklarowana}$	$C_{95/1}$	$C_{95/1}$
Odporność kruszywa na rozdrabnianie według PN-EN 1097-2, rozdział 5; badana na kruszywie o wymiarze 10/14, kategoria nie wyższa niż:	LA_{30}	LA_{30}	LA_{25}
Odporność na polerowanie kruszywa (badana na normowej frakcji kruszywa do mieszanki mineralno-asfaltowej) według PN-EN 1097-8, kategoria nie niższa niż:	$PSV_{Deklarowane}$	$PSV_{Deklarowane}$ (nie mniej niż 48)	PSV_{50}
Gęstość ziaren według PN-EN 1097-6; rozdz.7,8 lub 9	deklarowana przez producenta		
Gęstość nasypowa według PN-EN 1097-3	deklarowana przez producenta		
Nasiąkliwość według PN-EN 1097-6; rozdz.7,8 lub 9	$WA_{24\ Deklarowana}$		
Mrozoodporność według PN-EN 1367-6 w 1% NaCl, kategoria nie wyższa niż:	$F_{NaCl}7$		
„Zgorzel słoneczna" bazaltu według PN-EN 1367-3, kategoria:	SB_{LA}		
Skład chemiczny- uproszczony opis petrograficzny według PN-EN 932-3	deklarowana przez producenta		
Grube zanieczyszczenia lekkie, według PN-EN 1744-1 p. 14.2; kategoria nie wyższa niż:	m_{LPC} 0,1		
Rozpad krzemianu dwuwapniowego w kruszywie z żużla wielkopiecowego chłodzonego powietrzem według PN-EN 1744-1 p. 19.1	wymagana odporność		
Rozpad związków żelaza w kruszywie z żużla wielkopiecowego chłodzonego powietrzem według PN-EN 1744-1 p. 19.2	wymagana odporność		
Stałość objętości kruszywa z żużla stalowniczego według PN-EN 1744-1 p.19.3; kategoria nie wyższa niż:	$V_{3,5}$		
a) D/d < 4			

Tablica 5. Wymagane właściwości kruszywa łamanego drobnego lub o ciągłym uziarnieniu do D ≤ 8 mm do warstwy ścieralnej z betonu asfaltowego

Właściwości kruszywa	Wymagania w zależności od kategorii ruchu		
	KR1÷KR2	KR3÷KR4	KR5÷KR6
Uziarnienie według PN-EN 933-1, wymagana kategoria:	G_A85 lub G_F85		G_F85
Tolerancja uziarnienia; odchylenie nie większe niż według kategorii:	G_{TC}NR	G_{TC}20	G_{TC}20
Zawartość pyłów według PN-EN 933-1 kategoria nie wyższa niż:	f_{16}		
Jakość pyłów według PN-EN 933-9; kategoria nie wyższa niż:	MB_F10		
Kanciastość kruszywa drobnego lub kruszywa 0/2 wydzielonego z kruszywa o ciągłym uziarnieniu według PN-EN 933-6, rozdz. 8, kategoria nie niższa niż:	$E_{csDeklarowana}$	$E_{cs}30$	$E_{cs}30$
Gęstość ziaren według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9	deklarowana przez producenta		
Nasiąkliwość według PN-EN 1097-6, rozdz. 7, 8 lub 9	$WA_{24\ Deklarowana}$		
Grube zanieczyszczenia lekkie, według PN-EN 1744-1 p. 14.2, kategoria nie wyższa niż:	m_{LPC}0,1		

Grysy bazaltowe nie powinny wykazywać oznak zgorzeli słonecznej i zmian natury chemicznej - wymagane badanie kruszywa pod kątem występowania zgorzeli. Badanie zgorzeli przeprowadza się metodą gotowania zgodnie z metodą określoną w normie PN-EN 1367-03. Do badania zgorzeli można stosować inne metody, zaakceptowane przez Inspektora Nadzoru.

2.3. Asfalt drogowy

2.3.1. Rodzaje lepiszczy i zakres ich stosowania

Niniejsza STWIORB uwzględnia tylko lepiszcza aktualnie produkowane i dostępne w kraju.
Do mieszanek mineralno-asfaltowych objętych niniejszą STWIORB należy stosować asfalt drogowy 35/50 i 50/70, spełniający wymagania podane w tablicy 6 według normy PN-EN-12591.

Tablica 6. Wymagania wobec asfaltów drogowych gatunku 35/50 i 50/70, wg PN-EN-12591

Właściwość	*35/50*	*50/70*	*Metoda badań*
Penetracja w 25 °C, 0,1 mm	35÷50	50÷70	PN-EN 1426
Temperatura mięknienia, °C	50÷58	46÷54	PN-EN 1427
Temperatura zapłonu, nie mniej niż, °C	240	230	PN-EN ISO 2592
Pozostała penetracja po starzeniu, nie mniej niż, %	53	50	PN-EN 1426
Zmiana masy po starzeniu (ubytek lub przyrost), nie więcej niż, % m/m	0,5	0,5	PN-EN 12607-1
Wzrost temperatury mięknienia po starzeniu, nie więcej niż, °C	8	9	PN-EN 1427
Zawartość składników rozpuszczalnych, nie mniej niż, % m/m	99	99	PN-EN 12592
Lepkość dynamiczna w 60 °C, nie mniej niż, Pa*s	NR	NR	PN-EN 12596
Temperatura łamliwości wg Frassa, nie więcej niż, °C	-5	-8	PN-EN 12593
Indeks penetracji	NR	NR	Załącznik A
Lepkość kinematyczna w 135 °C, nie mniej niż, mm^2/s	NR	NR	PN-EN 12595

Temperatury technologiczne dotyczące wytwarzania i układania mieszanki mineralno-asfaltowej (w tym temperatury minimalna i maksymalna dla asfaltu), oraz temperatury zagęszczania próbek wg. metody Marshalla muszą być podane przez Producenta asfaltu.
Wykaz tych temperatur zostanie zatwierdzony przez Inspektora Nadzoru i stanowić będzie integralną część niniejszej STWIORB.

2.4. Wypełniacz

Do mieszanek mineralno-bitumicznych otaczanych na gorąco należy stosować wypełniacz zgodny z wymaganiami PN-EN 13043 i „WT-1 Kruszywa 2010".
W tablicy nr 7 podano wymagane właściwości wypełniacza do warstwy wiążącej i ścieralnej z betonu asfaltowego.

Tablica 7. Wymagane właściwości wypełniacza do warstwy wiążącej i ścieralnej z betonu asfaltowego

Właściwości wypełniacza	Wymagania w zależności od kategorii ruchu		
	KR1÷KR2	KR3÷KR4	KR5÷KR6
Uziarnienie według PN-EN 933-10:	zgodne z tablicą 24 w PN-EN 13043		
Jakość pyłu według PN-EN 933-9, kategoria nie wyższa niż:	MB_F10		
Zawartość wody według PN-EN 1097-5, nie wyższa niż:	1% (m/m)		
Gęstość ziaren według EN 1097-7	deklarowana przez producenta		
Wolne przestrzenie w suchym zagęszczonym wypełniaczu według PN-EN 1097-4, wymagana kategoria:	$V_{28/45}$		
Przyrost temperatury mięknienia według PN-EN 13179-1, wymagana kategoria:	$\Delta_{R\&B}$ 8/25		
Rozpuszczalność w wodzie według PN-EN 1744-1, kategoria nie wyższa niż:	WS_{10}		
Zawartość $CaCO_3$ w wypełniaczu wapiennym według PN-EN 196-2 kategoria nie niższa niż:	CC_{70}		
Zawartość wodorotlenku wapnia w wypełniaczu mieszanym, wymagana kategoria:	$K_{aDeklarowana}$		
„Liczba asfaltowa" według PN-EN 13179-2, wymagana kategoria:	$BN_{Deklarowana}$		

Zawartość węglanu wapnia $CaCO_3$ w skale stanowiącej surowiec do produkcji wypełniacza powinna być nie mniejsza niż 70%.

2.5. Środek adhezyjny

Środek adhezyjny i jego ilość powinny być dobrane do zastosowanego kruszywa mineralnego i asfaltu. Ocenę przyczepności należy określić na podstawie badania według PN-EN 12697-11 metoda C, stosując kruszywo 8/11 jako podstawowe (dopuszcza się inne wymiary w przypadku braku wymiaru podstawowego). Przyczepność lepiszcza do kruszywa powinna wynosić co najmniej 80%.
Należy stosować jedynie te środki adhezyjne, które posiadają odpowiedni dokument dopuszczający do stosowania w budownictwie drogowym, wydany przez Instytut Badawczy Dróg i Mostów lub inną notyfikowaną jednostkę. Wytwórnia mieszanek mineralno-bitumicznych powinna być wyposażona w automatyczny system dozowania środka adhezyjnego

2.6. Dostawy materiałów

Za dostawy materiałów odpowiedzialny jest Wykonawca robót zgodnie z ustaleniami określonymi w STWIORB D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne".
Do obowiązku Wykonawcy należy takie zorganizowanie dostaw materiałów do wytwarzania mieszanki, aby zapewnić nieprzerwaną pracę otaczarki w trakcie wykonywania dziennej działki roboczej.
Każda dostawa asfaltu, kruszywa i wypełniacza musi być zaopatrzona w deklarację zgodności o treści według PN-EN-45014, wydaną przez dostawcę.

3. SPRZĘT

3.1. Wymagania ogólne dotyczące sprzętu

Wymagania ogólne dotyczące sprzętu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

3.2. Sprzęt do wykonania nawierzchni z betonu asfaltowego

Używany sprzęt powinien być zgodny z ofertą Wykonawcy, PZJ i warunkami określonymi w STWIORB D-M-00.00.00. „Wymagania Ogólne".
Wytwórnia lub wytwórnie mieszanek mineralno-bitumicznych powinny posiadać certyfikat zakładowej kontroli produkcji wydany przez jednostkę certyfikującą, być w pełni zautomatyzowane, z rejestrem komputerowym dającym możliwość kontroli w każdym etapie cyklu technologicznego, zapewniające ciągłą produkcję i dostawę MMA na budowę.
Wszystkie urządzenia pomiarowe powinny posiadać aktualne świadectwo uwierzytelnienia.
Wykonawca ma obowiązek przedstawić Inspektorowi Nadzoru świadectwo dopuszczenia wytwórni do produkcji wydane przez Inspekcję Sanitarną i władze ochrony środowiska.

Układarka mechaniczna o wydajności skorelowanej z wydajnością wytwórni, z automatycznym sterowaniem, pozwalającym na ułożenie warstwy z założoną grubością oraz szerokością, oraz z podgrzewaną płytą wibracyjną do wstępnego zagęszczania.
Walce stalowe gładkie z wibracją, średnie i ciężkie. Walce ogumione ciężkie.
Cysterna na wodę.
Sprzęt drobny pomocniczy.

4. TRANSPORT

4.1. Wymagania ogólne dotyczące transportu

Wymagania ogólne dotyczące transportu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

4.2. Transport materiałów

Transport poszczególnych asortymentów materiałów powinien odbywać się zgodnie z wymogami, zawartymi w rozdziałach niniejszej STWIORB.

4.2.1. Asfalt

Asfalt należy przewozić zgodnie z zasadami podanymi w PN-C-04024.
Asfalt należy przewozić izolowanymi termicznie cysternami, wyposażonymi w instalacje umożliwiające podłączenie cystern do urządzeń grzewczych lub wyposażonymi we własne urządzenia grzewcze.

4.2.2. Wypełniacz

Wypełniacz luzem należy przewozić w cysternach przystosowanych do przewozu materiałów sypkich, umożliwiających rozładunek pneumatyczny.

4.2.3. Kruszywo

Kruszywo można przewozić dowolnymi środkami transportu, w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem, zmieszaniem z innymi asortymentami kruszywa lub jego frakcjami i nadmiernym zawilgoceniem.

4.2.4. Mieszanka betonu asfaltowego

Do transportu mieszanki przewiduje się samochody samowyładowcze posiadające pokrowce brezentowe zapewniające utrzymanie odpowiedniej temperatury transportowanej mieszanki.
Ładowność i ilość środków transportowych powinna być tak dobrana aby zapewnić ciągłą pracę układarki a jednocześnie nie dopuścić do zbyt długiego przestoju przed wyładowaniem i wbudowaniem mieszanki asfaltowej.
Transport powinien być zorganizowany w taki sposób aby nie dopuścić do spadków temperatury przewożonej mieszanki z wytwórni do miejsca wbudowania poniżej 10% temperatury wyjściowej.
Powierzchnia wewnętrzna skrzyni samochodów przed załadunkiem musi być spryskana środkami zapobiegającymi przyklejaniu się mieszanki.
Skrzynie samochodów wywrotek muszą być dostosowane do współpracy z układarką w czasie rozładunku, kiedy układarką pcha przed sobą samochód

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonywania robót

Ogólne zasady wykonywania robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

5.2. Projektowanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Receptę MMA należy wykonać przed rozpoczęciem produkcji mieszanki oraz przy każdej zmianie dostawcy lub złoża materiału jak również po stwierdzeniu w trakcie badań kontrolnych zmiany cech produkowanej mieszanki.
Inspektor Nadzoru może również zażądać ponownego zaprojektowania składu mieszanki w wypadku wątpliwości, co do prawidłowości sposobu jej ustalenia.

Projektowanie składu betonu asfaltowego i właściwości zaprojektowanej mieszanki mineralno-asfaltowej należy wykonać zgodnie z „WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010":
Do betonu asfaltowego do warstwy wiążącej należy stosować kruszywa i lepiszcza podane w tablicy 8.

Tablica 8. Materiały do betonu asfaltowego do warstwy wiążącej

Materiał	Kategoria ruchu					
	KR1 ÷ KR2		KR3 ÷ KR4		KR5 ÷ KR6	
Mieszanka mineralno- asfaltowa o wymiarze D, [mm]	11	16	16	22	16	22
Lepiszcza asfaltowe [a)]	50/70		35/50		35/50 PMB 25/55-60 Wielorodzajowy 35/50	
Kruszywa mineralne	Tablice 8, 9, 10, 11, WT-1 Kruszywa 2010					
[a)] na podstawie aprobat technicznych mogą być stosowane także inne lepiszcza nienormowe						

Do betonu asfaltowego do warstwy ścieralnej należy stosować kruszywa i lepiszcza podane w tablicy 9.

Tablica 9. Materiały do betonu asfaltowego do warstwy ścieralnej

Materiał	Kategoria ruchu						
	KR1 ÷ KR2			KR3 ÷ KR4		KR5 ÷ KR6	
Mieszanka mineralno- asfaltowa o wymiarze D, [mm]	5	8	11	8	11	8	11
Lepiszcza asfaltowe [a)]	50/70, 70/100, Wielorodzajowy 50/70			50/70		PMB 45/80-55 PMB 45/80-65 Wielorodzajowy 35/50	
Kruszywa mineralne	Tablice 12, 13, 14, 15, WT-1 Kruszywa 2010						
[a)] na podstawie aprobat technicznych mogą być stosowane także inne lepiszcza nienormowe							

5.2.1. Projektowanie mieszanki mineralnej

Zalecane uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza w betonie asfaltowym do warstwy wiążącej, podano w tablicy nr 10.

Tablica 10. Uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza do betonu asfaltowego do warstwy wiążącej

Właściwość	Przesiew [% (m/m)]	
	AC 16 W KR1 ÷ KR2	
Wymiar sita #, [mm]:	od	do
31,5	-	-
22,4	100	-
16	90	100
11,2	65	80
8	-	-
2	25	55
0,125	5	15
0,063	3,0	8,0
Zawartość lepiszcza, wzór (2)	$B_{min4,4}$	

Zalecane uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza w betonie asfaltowym do warstwy ścieralnej podano w tablicy nr 11.

Tablica 11. Uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza do betonu asfaltowego do warstwy ścieralnej

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]	
	AC 11 S KR1 ÷ KR2	
Wymiar sita #, [mm]:	od	do
16	100	-
11,2	90	100
8	70	90
5,6	-	-
2	30	55
0,125	8	20
0,063	5	12
Zawartość lepiszcza, wzór (2)	$B_{min5,6}$	

5.2.2. Projektowanie ilości lepiszcza

W celu ustalenia ilości lepiszcza w projektowanej mieszance betonu asfaltowego należy:

- wykonać 5 serii próbek wg metody Marshalla (po 3 próbki w każdej) z zaprojektowanej mieszanki mineralnej z różną zawartością lepiszcza (zaprojektowana oraz co +0,3%);
- próbki powinny być zagęszczane w jednakowej temperaturze, podanej w Aprobacie Technicznej przez producenta asfaltu, stosując po 75 uderzeń na każdą stronę próbki - w przypadku MMA na warstwy wiążące, i 75 uderzeń na każdą stronę próbki – w przypadku MMA na warstwę ścieralną
- dla betonu asfaltowego należy oznaczyć parametry zgodne z wymaganiami punktu 5.2. i na podstawie tych wyników wstępnie ustalić optymalną ilość lepiszcza.

Przy odchyleniach w zawartości lepiszcza +0,3%, w stosunku do optymalnej ilości wszystkie parametry mieszanki mineralno-bitumicznej muszą spełniać wymagania zawarte w p.5.2.
Wykonawca ma obowiązek opracowania recepty laboratoryjnej i przedstawienia jej do zatwierdzenia Inspektorowi Nadzoru, co najmniej 30 dni przed planowanym wykonaniem odcinka próbnego.

5.2.3. Wymagania dla zaprojektowanej mieszanki mineralno-asfaltowej

Beton asfaltowy do warstwy wiążącej powinien spełniać wymagania podane w tablicy nr 12.

Tablica 12. Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstwy wiążącej, KR1÷KR2

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki
			AC 16W
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2x50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{min\,3,0}$ $V_{max\,6,0}$
Wolne przestrzenie wypełnione lepiszczem	C.1.2, ubijanie, 2x50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 5	$VFB_{min\,60}$ $VFB_{max\,80}$
Zawartość wolnych przestrzeni w mieszance mineralnej	C.1.2, ubijanie, 2x50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 5	$VFA_{min\,14}$
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2x35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania [a)], badanie w 25°C	$ITSR_{80}$
[a)] Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1 WT-2			

Beton asfaltowy do warstwy ścieralnej powinien spełniać wymagania podane w tablicy nr 13.

Tablica 13. Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstwy ścieralnej, KR1÷KR2

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki
			AC 11S
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2x50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 4	$V_{min\,1,0}$ $V_{max\,3,0}$
Wolne przestrzenie wypełnione lepiszczem	C.1.2, ubijanie, 2x50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 5	$VFB_{min\,75}$ $VFB_{max\,93}$
Zawartość wolnych przestrzeni w mieszance mineralnej	C.1.2, ubijanie, 2x50 uderzeń	PN-EN 12697-8, p. 5	$VFA_{min\,14}$
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2x35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania [a)], badanie w 25°C	$ITSR_{90}$
[a)] Grubość płyty: AC11 40 mm [b)] Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1 WT-2			

5.3. Wytwarzanie mieszanek mineralno-asfaltowych

Wymagania dla wytwórni i produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej zgodnie z „WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010".

Mieszankę mineralno-asfaltową należy wytworzyć na gorąco w otaczarce (zespole maszyn i urządzeń dozowania, podgrzewania i mieszania składników oraz przechowywania gotowej mieszanki).
Kruszywo o różnym uziarnieniu lub pochodzeniu należy składować oddzielnie według wymiaru i chronić przed zanieczyszczeniem.
Wypełniacz należy przechowywać w suchych warunkach.
Dozowanie składników mieszanki mineralno-asfaltowej w otaczarkach, w tym także wstępne, powinno być zautomatyzowane i zgodne z receptą roboczą, a urządzenia do dozowania składników oraz pomiaru temperatury powinny być okresowo sprawdzane.
Kruszywo o różnym uziarnieniu lub pochodzeniu należy dodawać odmierzone oddzielnie.

Lepiszcze asfaltowe należy przechowywać w zbiorniku z pośrednim systemem ogrzewania, z układem termostatowania zapewniającym utrzymanie żądanej temperatury z dokładnością ± 5°C. Temperatura lepiszcza asfaltowego w zbiorniku magazynowym (roboczym) nie powinna przekraczać wartości, które podano w tablicy 14.

Tablica 14. Najwyższa temperatura lepiszcza asfaltowego w zbiorniku magazynowym (roboczym)

Lepiszcze	Rodzaj	Najwyższa temperatura [°C]
Asfalt drogowy	35/50	190
	50/70	180

Kruszywo (ewentualnie z wypełniaczem i granulatem asfaltowym) powinno być wysuszone i tak podgrzane, aby mieszanka mineralna uzyskała temperaturę właściwą do otoczenia lepiszczem asfaltowym (ewentualnie rozdrobnienia kawałków granulatu asfaltowego). Temperatura mieszanki mineralnej nie powinna być wyższa o więcej niż 30°C od najwyższej temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej podanej w tablicy 15. W tej tablicy najniższa temperatura dotyczy mieszanki mineralno-asfaltowej dostarczonej na miejsce wbudowania, a najwyższa temperatura dotyczy mieszanki mineralno-asfaltowej bezpośrednio po wytworzeniu w wytwórni MMA.

Tablica 15. Najwyższa i najniższa temperatura mieszanki mineralno- asfaltowej

Lepiszcze asfaltowe	Temperatura mieszanki [°C]	
	Beton asfaltowy AC	Mieszanki SMA, BBTM, PA
20/30	od 155 do 195	-
35/50	od 155 do 195	-
50/70	**od 140 do 180**	od 160 do 200
70/100	od 140 do 180	od 140 do 180
PMB 10/40-65	od 140 do 180	od 140 do 180
PMB 25/55-60	od 140 do 180	od 140 do 180
PMB 45/80-55	od 130 do 180	od 130 do 180
PMB 45/80-65	od 130 do 180	od 130 do 180
PMB 65/105-60	od 130 do 170	od 130 do 170
Wielorodzajowy 35/50	od 155 do 195	od 155 do 195
Wielorodzajowy 50/70	od 140 do 180	od 160 do 200

Mieszanka mineralno-asfaltowa przegrzana (z oznakami niebieskiego dymu w czasie wytwarzania) oraz o temperaturze niższej od wymaganej powinna być potraktowana jako odpad produkcyjny.
Wytwarzanie mieszanki będzie się odbywać w oparciu o receptę laboratoryjną zatwierdzoną przez Inspektora Nadzoru.

5.3.1. Badania typu i ocena zgodności

5.3.1.1. Badanie typu

W celu wykazania, że mieszanka mineralno-asfaltowa o danym składzie spełnia wszystkie wymagania zawarte w niniejszych „WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010", należy dla każdego składu mieszanki przeprowadzić badanie typu. Badanie typu obejmuje kompletny zestaw badań lub innych procedur, określających przydatność funkcjonalną mieszanek mineralno-asfaltowych na próbkach reprezentatywnych dla typu wyrobu.
Badanie typu powinno być przeprowadzone przy pierwszym wprowadzeniu mieszanek mineralno-asfaltowych do obrotu, w celu wykazania zgodności z wymaganiami.
Jeżeli użyto materiały składowe, których właściwości były już określone przez dostawcę materiału na podstawie zgodności z innymi dokumentami technicznymi, to właściwości te nie muszą być ponownie sprawdzane pod warunkiem, że przydatność tych materiałów pozostała bez zmian i nie istnieją inne przeciwwskazania.
W wypadku wyrobów oznakowanych znakiem CE zgodnie z odpowiednimi zharmonizowanymi specyfikacjami europejskimi można założyć, że mają one właściwości określone w oznakowaniu CE, jednak nie zwalnia to producenta z odpowiedzialności za zapewnienie, że mieszanka mineralno- asfaltowa jako całość spełnia odpowiednie wartości deklarowane.
Normy Europejskie na mieszanki mineralno-asfaltowe zawierają każdorazowo pewną liczbę wymagań odnośnie właściwości fizycznych i mechanicznych. Niektóre z nich są wyrażone przez bezpośrednie pomiary właściwości mechanicznych, takich jak sztywność lub odporność na deformacje, podczas gdy inne są w formie właściwości zastępczych, takich jak zawartość asfaltu lub zawartość wolnych przestrzeni. Podczas przeprowadzania procedury badania typu producent powinien dostarczyć dowód spełnienia każdego odpowiedniego wymagania w danym dokumencie technicznym, z którym deklaruje zgodność.
Normy wyrobów dopuszczają zastosowanie podejścia grupowego w zakresie badania typu.
Oznacza ono, że w wypadku, gdy nastąpiła zamiana składnika mieszanki mineralno-asfaltowej i istnieją uzasadnione przesłanki, że dana właściwość nie ulegnie pogorszeniu oraz przy zachowaniu tej samej wymaganej kategorii właściwości, to nie jest konieczne badanie tej właściwości w ramach badania typu.
W wypadku wyboru podejścia grupowego należy ograniczyć się do korelacji pomiędzy składami mieszanek o podobnych właściwościach objętościowych i identycznych składach, z wyjątkiem rodzaju lepiszcza. W takim wypadku można przyjąć, że twardsze lepiszcza zapewnią odporność na deformacje i sztywność mieszanki, co najmniej tak dobrą, jak z bardziej miękkimi asfaltami. Na przykład beton asfaltowy z asfaltem 70/100 spełnia odpowiednie wymagania odporności na deformacje trwałe. Zmiana wyłącznie lepiszcza na twardsze, takie jak 50/70 nie będzie niekorzystnie wpływała na tę właściwość. W takim wypadku nie są konieczne dodatkowe badania tej właściwości przy wymaganej tej samej kategorii właściwości.
Wymagane jest również przeprowadzenie procedury badania typu, jako części Zakładowej kontroli produkcji wg PN-EN 13108-21, p. 4.1, z częstością przynajmniej raz na trzy lata, celem wykazania ciągłej zgodności.

5.3.1.2. Okres ważności

Sprawozdanie z badania typu zachowuje ważność dla określonego składu mieszanki do wystąpienia zmiany materiałów składowych, ale nie dłużej, niż przez okres trzech lat.
Badanie typu powinno być powtórzone w wypadku:

- upływu trzech lat,
- zmiany złoża kruszywa,
- zmiany rodzaju kruszywa (typu petrograficznego),
- zmiany kategorii kruszywa grubego, jak zdefiniowano w PN-EN 13043, jednej z następujących właściwości: kształtu, udziału ziaren częściowo przekruszonych, odporności na rozdrabnianie, odporności na ścieranie lub kanciastości kruszywa drobnego,
- zmiany gęstości ziaren (średnia ważona) o więcej niż 0,05 Mg/m3,
- zmiany rodzaju lepiszcza,
- zmiany typu mineralogicznego wypełniacza,
- przekroczenia granicy zakresu zawartości granulatu asfaltowego.

5.3.1.3. Sprawozdanie

Sprawozdanie z badania typu powinno stanowić część deklaracji zgodności producenta, powinno zawierać wymagane informacje wymienione poniżej oraz powinno być przedstawiane razem z odpowiednimi świadectwami badań.
Sprawozdanie powinno zawierać:
a) informacje ogólne:
- nazwę i adres producenta mieszanki mineralno-asfaltowej;
- datę wydania;
- nazwę wytwórni produkującej mieszankę mineralno-asfaltowa;
- określenie typu mieszanki i kategorii, z którymi jest deklarowana zgodność;
- zestawienie metod przygotowania próbek oraz metod i warunków badania poszczególnych właściwości,

b) informacje o składnikach:
- każdy wymiar kruszywa — źródło i rodzaj
- lepiszcze — typ i rodzaj
- wypełniacz — źródło i rodzaj
- dodatki — źródło i rodzaj
- destrukt asfaltowy — oświadczenie o dopuszczalnym zakresie właściwości i metodach kontroli
- wszystkie składniki — wyniki badań zgodnie z podanym zestawieniem (tablica 16)

c) informacje o mieszance mineralno-asfaltowej:
- skład mieszanki podany jako wejściowy skład (w wypadku walidacji w laboratorium) lub wyjściowy skład (w wypadku walidacji produkcji);
- wyniki badań zgodnie z podanym zestawieniem (tablica 17).

Tablica 16 zawiera wszystkie właściwości sprawdzane w badaniu typu. Zestaw badań danej mieszanki powinien uwzględniać metodę projektowania (beton asfaltowy), rodzaj warstwy, przeznaczenie i kategorię ruchu.

Tablica 16. Rodzaj i liczba badań składników mieszanki mineralno- asfaltowej

Składnik	Właściwość	Metoda badania	Liczba badań
Kruszywo (PN-EN 13043)	Uziarnienie	PN-EN 933-1	1 na frakcję
	Gęstość	PN-EN 1097-6	1 na frakcję
Lepiszcze (PN-EN 12591, PN-EN 13924, PN-EN 14023)	Penetracja lub temperatura mięknienia	PN-EN 1426 lub PN-EN 1427	1
	Nawrót sprężysty [b)]	PN-EN 13398	1
Wypełniacz (PN-EN 13043)	Uziarnienie	PN-EN 933-10	1
	Gęstość	PN-EN 1097-7	1
Dodatki	Typ		
Granulat asfaltowy [a)] (PN-EN 13108-8)	Uziarnienie	PN-EN 12697-2	1
	Zawartość lepiszcza	PN-EN 12697-1	1
	Penetracja odzyskanego lepiszcza	PN-EN 12697-3 lub PN-EN 12697-4 oraz PN-EN 1426	1
	Temperatura mięknienia odzyskanego lepiszcza	PN-EN 12697-3 lub PN-EN 12697-4 oraz PN-EN 1427	1
	Gęstość	PN-EN 12697-5	1

a) sprawdzane właściwości powinny być odpowiednie do procentowego dodatku; przy małym procentowym dodatku stosuje się minimum wymagań
b) dotyczy jedynie lepiszczy według PN-EN 14023

Tablica 17. Rodzaj i liczba badań mieszanek mineralno- asfaltowych

Właściwość	Metoda badania	*AC*	AC WMS	BBTM	SMA	MA	PA
Zawartość lepiszcza (obowiązkowa)	PN-EN 12697-1 PN-EN 12697-39	1	1	1	1	1	1
Uziarnienie (obowiązkowa)	PN-EN 12697-2	1	1	1	1	1	1
Zawartość wolnych przestrzeni łącznie z VFB i VMA przy wymaganej zawartości wolnych przestrzeni V_{max} ≤ 7% (obowiązkowa)	PN-EN 12697-8 Gęstość objętościowa wg PN-EN 12697-6, metoda B, w stanie nasyconym powierzchniowo suchym. Gęstość wg PN-EN 12697-5, metoda A, w wodzie	1	1	1	1	-	1
Zawartość wolnych przestrzeni łącznie z VFB i VMA przy wymaganej zawartości wolnych przestrzeni 7% < V_{max} < 10% (obowiązkowa)	PN-EN 12697-8 Gęstość objętościowa wg PN-EN 12697-6, metoda C, w stanie uszczelnienia powierzchniowego. Gęstość wg PN-EN 12697-5, metoda A, w wodzie	1	-	1	-	-	1
Zawartość wolnych przestrzeni łącznie z VFB i VMA przy wymaganej zawartości wolnych przestrzeni V_{max} ≥ 10% (obowiązkowa)	PN-EN 12697-8 Gęstość objętościowa wg PN-EN 12697-6, metoda D, na podstawie wymiarów geometrycznych. Gęstość wg PN-EN 12697-5, metoda A, w wodzie	-	-	-	-	-	1
Wrażliwość na działanie wody (powiązana funkcjonalnie)	PN-EN 12697-12	1	1	1	1	-	1
Spływność lepiszcza (powiązana funkcjonalnie)	PN-EN 12697-18	-	-	-	1	-	1
Odporność na deformacje trwałe (powiązana funkcjonalnie), dotyczy betonu asfaltowego zaprojektowanego do maksymalnego obciążenia osi poniżej 130 kN	PN-EN 12697-22, mały aparat, metoda B w powietrzu, przy wymaganej temperaturze	1	1	1[a)]	1	-	-
Deformacja trwała (powiązana funkcjonalnie), dotyczy wymaganej wartości maksymalnego zagłębienia trzpienia większej niż 2,5 mm	PN-EN 12697-20 drobne kruszywo D ≤ 11,2 mm	-	-	-	-	1	-
Sztywność (funkcjonalna)	PN-EN 12697-26	-	1	-	-	-	-
Zmęczenie (funkcjonalna) do nawierzchni zaprojektowanych wg kryterium opartym na czteropunktowym zginaniu	PN-EN 12697-24, Załącznik D	-	1	-	-	-	-
[a)] Badanie według PN-EN-12697-22, duży aparat							

5.3.1.4. Próba technologiczna i odcinek próbny

Ustalony skład wejściowy mieszanki mineralno-asfaltowej powinien przed ostatecznym zastosowaniem zostać sprawdzony w warunkach budowy, poprzez wykonanie próby technologicznej lub odcinka próbnego. Próba technologiczna ma na celu sprawdzenie zgodności właściwości wyprodukowanej mieszanki mineralno-asfaltowej z receptą. **Odcinek próbny o co najmniej 500m^2** powinien być wykonany przez Wykonawcę w warunkach zbliżonych do warunków budowy w celu sprawdzenia sprzętu i uzyskiwanych parametrów technicznych robót określonych w dokumentacji projektowej.

5.3.1.5. Zakładowa kontrola produkcji

Należy prowadzić Zakładową kontrolę produkcji - (ZKP) zgodnie z PN-EN 13108-21.

W ramach Zakładowej kontroli produkcji należy sprawdzać produkcyjny poziom zgodności metodą pojedynczych wyników, zgodnie z punktem A.3 Załącznika A do normy PN-EN 13108-21.

Oznaczenie produkcyjnego poziomu zgodności jest miarą ogólnego stanu nadzorowania procesu produkcyjnego i polega w uproszczeniu na analizowaniu ostatnich 32 wyników dla wszystkich typów wyrobu. W analizie wynik klasyfikowany jest jako niezgodny, jeżeli którykolwiek z sześciu wyszczególnionych parametrów jest poza zakresem tolerancji podanym w tablicy 18. Odchylenia te zawierają poprawkę ze względu na dokładność pobierania próbek i przebieg badań.

Tablica 18. Odchylenia stosowane w ocenie zgodności produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej z dokumentacją projektową

Przechodzi przez sito	Dopuszczalne odchylenie pojedynczej próbki od założonego składu [%]		Dopuszczalne odchylenie średnie od założonego składu [%]	
	Mieszanki drobnoziarniste	Mieszanki gruboziarniste	Mieszanki drobnoziarniste	Mieszanki gruboziarniste
D	-8÷+5	-9÷+5	±4	±5
D/2 lub sito charakterystyczne dla kruszywa grubego	±7	±9	±4	±4
2 mm	±6	±7	±3	±3
Sito charakterystyczne dla kruszywa drobnego	±4	±5	±2	±2
0,063 mm	±2	±3	±1	±2
Zawartość rozpuszczalnego lepiszcza	±0,5	±0,6	±0,3	±0,3

Dla każdego wyniku badania należy obliczyć odchylenie średnie od wymaganej wartości następujących parametrów: przesiew przez sita D, D/2 lub sito charakterystyczne dla kruszywa grubego, 2 mm, 0,063 mm oraz zawartość rozpuszczonego lepiszcza. W odniesieniu do wszystkich mieszanek, krocząca bieżąca wartość średnia z odchyleń każdego z tych parametrów powinna być zachowywana z ostatnich 32 analiz. Jeżeli średnie odchylenia przekraczają odpowiednie wartości (tablica 18), to wyrób jest niezgodny z wymaganiami i należy podjąć stosowne działania korygujące. Produkcyjny poziom zgodności, określony na podstawie ilości niezgodnych wyników, który podano w tablicy 19, powinien być oznaczony jako niższy o jeden poziom tak długo, jak średnie odchylenie będzie niższe niż tolerancja.

Tablica 19. Określenie produkcyjnego poziomu zgodności wytwórni

Pojedyncze wyniki Liczba wyników niezgodnych, spośród ostatnich 32 badań	Produkcyjny poziom zgodności (PPZ)
od 0 do 2	A
od 3 do 6	B
>6	C

W tablicy 20 przedstawiono minimalną częstość badań gotowej mieszanki mineralno-asfaltowej w ramach Zakładowej kontroli produkcji kategorii Y i Z.

Tablica 20. Minimalna częstość badań w ramach Zakładowej kontroli produkcji kategorii Y i Z wg Załącznika A, PN-EN 13108-21

Mieszanka mineralno-asfaltowa	Kategoria	Częstość badań gotowego wyrobu, w zależności od poziomu PPZ, co		
		PPZ A	PPZB	PPZC
Mieszanki gruboziarniste	Z	2000 t	1000 t	500 t
Mieszanki drobnoziarniste	Y	1000 t	500 t	250 t

Dodatkowe badania właściwości mieszanek asfaltowych należy przeprowadzić zgodnie z PN-EN 13108-21, Załącznik D. W tablicy 21 podano kategorie i wynikającą z nich częstość badań.

Tablica 21. Minimalna częstość badań dodatkowych w ramach Zakładowej kontroli produkcji wg Załącznika D, PN-EN 13108-21

Mieszanka mineralno-asfaltowa	Poziom PPZ	Częstość badania, co
Mieszanki gruboziarniste	B	5000 t
Mieszanki drobnoziarniste	C	3000 t

We wszystkich wypadkach próbki do badań powinny zostać przygotowane w taki sam sposób, jak przygotowane zostały próbki użyte we wstępnej walidacji badania typu danej mieszanki. W szczególności powinna zostać użyta ta sama metoda zagęszczania próbek. We wszystkich wypadkach należy zastosować jednakową procedurę badawczą zgodną z tą, jaka była wykorzystana do wstępnej walidacji badania typu. W tablicy 22 przedstawiono zakres badań dodatkowych w ramach Zakładowej kontroli produkcji.

Tablica 22. Zakres badań dodatkowych w ramach Zakładowej kontroli produkcji wg Załącznika D, PN-EN 13108-21

Właściwość	Metoda badania	Typ mieszanki według PN-EN 13108
		AC, BBTM, SMA, PA
Zawartość wolnych przestrzeni, [%(v/v)]	PN-EN 12697-8	+
Gdy jest używany destrukt asfaltowy, badania właściwości odzyskanego lepiszcza	PN-EN 12697-3 PN-EN 12697-4 PN-EN 1426 PN-EN 1427	+
Badanie twardości (penetracji) na próbkach sześciennych	PN-EN 12697-20	-

5.3.1.6. Deklaracje zgodności i oznakowanie CE

Certyfikat i deklaracje zgodności

W wypadku systemu 2+: Jeżeli zgodność z warunkami tego załącznika jest osiągnięta, jednostka notyfikowana wystawiła certyfikat wspomniany poniżej, producent lub jego przedstawiciel ustanowiony w EOG powinien przygotować i zachować deklarację zgodności, która upoważnia producenta do umieszczenia znaku CE.
Deklaracja powinna zawierać:
- numer nadany przez producenta;
- nazwę i adres producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela zgłoszonego w Europejskim Obszarze Gospodarczym oraz miejsce produkcji;
- opis wyrobu i jego deklarowane właściwości (np. rodzaj, dane identyfikujące, zastosowanie);
- warunki, którym odpowiada wyrób, tj.: odniesienie do obowiązujących norm europejskich, zgodnie z następującym przyporządkowaniem:

• AC PN-EN 13108-1

- warunki stosowania wyrobu;
- numer i adres jednostki certyfikującej oraz nr certyfikatu Zakładowej kontroli produkcji;
- nazwisko i stanowisko osoby upoważnionej do podpisywania deklaracji zgodności w imieniu producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela;
- datę uzyskania.

Do deklaracji zgodności powinien być dołączony certyfikat Zakładowej kontroli produkcji wydany przez jednostkę certyfikującą, zawierający poza podanymi wyżej informacjami:
- nazwę i adres jednostki certyfikującej;
- numer certyfikatu Zakładowej kontroli produkcji;
- warunki i okres ważności certyfikatu, jeżeli ma to zastosowanie;
- nazwisko i stanowisko osoby upoważnionej do podpisywania certyfikatu.

Powyższą deklarację należy przygotować w jednym z języków oficjalnych UE (angielskim, francuskim lub niemieckim) lub w języku kraju członkowskiego UE, w którym wyrób będzie stosowany.
Oznakowanie CE i etykietowanie
Producent lub jego upoważniony przedstawiciel zgłoszony w EOG jest odpowiedzialny, za umieszczenie oznakowania CE. Znak CE należy umieścić zgodnie z Dyrektywą 93/68/EWG na etykiecie znajdującej się na opakowaniu lub dołączonej do dokumentów handlowych (np. listu przewozowego). Do znakowania znakiem CE powinny być dołączone następujące informacje:
- numer identyfikacyjny jednostki certyfikującej;
- nazwa lub znak identyfikacyjny oraz zarejestrowany adres producenta;
- dwie ostatnie cyfry roku, w którym umieszczono oznakowanie CE;
- numer certyfikatu zgodności WE lub certyfikatu Zakładowej kontroli produkcji (jeżeli dotyczy), numer certyfikatu ZKP (dotyczy tylko wyrobów ocenianych w systemie 2+);
- odniesienie do obowiązujących europejskich norm, zgodnie z następującym przyporządkowaniem:

• AC PN-EN 13108-1

- opis wyrobu, w tym m.in.: nazwa, wymiar i przewidywane zastosowanie;
- informacje na temat podstawowych właściwości przedstawione jako:

• wartości deklarowane i, gdy jest to konieczne, poziom lub klasa w celu określenia każdej z podstawowych właściwości zgodnie z „uwagami",
• lub alternatywnie, tylko normowe oznaczenie lub w połączeniu z deklarowanymi wartościami jak powyżej, oraz
• „właściwość nieoznaczana" w wypadku właściwości, wobec których jest to zasadne.

Opcja „właściwość nieoznaczana" (NPD) nie może być stosowana, jeżeli dana właściwość osiąga wartość dopuszczalną. W innym wypadku opcja NPD może być stosowana wtedy, gdy ta właściwość - przy zamierzonym stosowaniu - nie jest objęta wymaganiami zawartymi w przepisach.
Deklarację i certyfikat należy przedłożyć w języku polskim.

5.4. Przygotowanie podłoża

Podłożem dla układanej warstwy wiążącej jest izolacja bitumiczna wg STWIORB.M.15.02.01, a dla warstwy ścieralnej warstwa wiążąca wykonana zgodnie z n/n STWIORB.
Przed skropieniem warstwy podłoża emulsją asfaltową wymagana jest kontrola poprawności jego wykonania.
Kontrola polega na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami STWIORB dotyczącymi warstwy podłoża:
a) spadków poprzecznych, pochyleń podłużnych nie rzadziej niż 100 m,
b) równości podłużnej i poprzecznej - łatą,
c) dokładnego oczyszczenia,
d) ilości i jakości skropienia.

Podłoże pod warstwę asfaltową na całej powierzchni powinno być:
- ustabilizowane i nośne;
- czyste, bez zanieczyszczenia lub pozostałości luźnego kruszywa;
- wyprofilowane, równe i bez kolein.

W przypadku podłoża z nowo wykonanej warstwy asfaltowej do oceny nierówności należy przyjąć dane z pomiaru równości tej warstwy, zgodnie z punktem 6.2.2.
Jeżeli nierówności poprzeczne są większe niż dopuszczalne, w wypadku podłoża pod warstwy asfaltowe wałowane, to należy wyrównać podłoże.
Rzędne wysokościowe podłoża oraz urządzeń usytuowanych w nawierzchni lub ją ograniczających powinny być zgodne z dokumentacją projektową.
Z podłoża powinien być zapewniony odpływ wody. Podłoże powinno być wolne od zanieczyszczeń organicznych takich jak tłuszcze, smary i oleje. Podłoże musi być czyste, nie może być na nim śniegu lub lodu.
Nie dopuszcza się, aby w podłożu były koleiny lub inne zagłębienia mogące powodować zwiększone zaleganie wody, co jest szczególnie ważne w wypadku pozostawienia istniejących szczelnych warstw asfaltowych. Oznakowanie poziome na warstwie podłoża należy usunąć.
W celu polepszenia połączenia między warstwami technologicznymi nawierzchni powierzchnia podłoża powinna być w ocenie wizualnej chropowata.
Jeżeli podłoże jest nieodpowiednie, to należy ustalić, jakie specjalne środki należy podjąć przed wykonaniem warstwy asfaltowej.

Podłoże powinno być skropione lepiszczem. Ma to na celu zwiększenie połączenia między warstwami konstrukcyjnymi oraz zabezpieczenie przed wnikaniem i zaleganiem wody między warstwami. Skropienie lepiszczem powinno być wykonane w ilości podanej w STWIORB D-04.03.01 „Oczyszczenie i skropienie warstw
konstrukcyjnych".

Skrapianie podłoża należy wykonywać równomiernie stosując rampy do skrapiania, np. skraplarki do lepiszczy asfaltowych. Dopuszcza się skrapianie ręczne lancą w miejscach trudno dostępnych (np. ścieki uliczne) oraz przy urządzeniach usytuowanych w nawierzchni lub ją ograniczających. W razie potrzeby urządzenia te należy zabezpieczyć przed zabrudzeniem. Skropione podłoże należy wyłączyć z ruchu publicznego przez zmianę organizacji ruchu.
W przypadku stosowania emulsji asfaltowej podłoże powinno być skropione prze układaniem warstwy asfaltowej w celu odparowania wody, w zależności od ilości emulsji asfaltowej:
- 8h w wypadku zastosowania więcej niż 1,0 kg/m2,
- 2h w wypadku zastosowania od 0,5 do 1,0 kg/m2,
- 0,5h w wypadku zastosowania do 0,5 kg/m2.

Czas ten nie dotyczy skrapiania rampą zamontowaną na rozkładarce.
Powierzchnie czołowe wpustów itp. urządzeń powinny być pokryte asfaltem lub materiałem uszczelniającym określonym w odpowiednich STWIORB i zaakceptowanym przez Inspektora Nadzoru.
Powierzchnia podłoża pod warstwę nawierzchni z betonu asfaltowego powinna być sucha i czysta.
Nierówności podłoża pod warstwę nawierzchni nie powinny być większe niż dopuszczalne wartości podane w odpowiednich STWIORB.

5.5. Połączenie międzywarstwowe

Przed rozłożeniem warstwy wiążącej i ścieralnej z betonu asfaltowego, tak przygotowane podłoże, w celu zapewnienia odpowiedniego połączenia między warstwowego, należy skropić kationową emulsją asfaltową, w ilościach zgodnych z STWIORB D.04.03.01.
Powierzchnie czołowe krawężników, wpustów itp. urządzeń powinny być pokryte uszczelniającą taśmą samoprzylepną za bazie polimeroasfaltu grubości min. 8 mm lub tiksotropową masą asfaltową. Wybrane rozwiązanie zaproponuje Wykonawca i przedstawia Inspektorowi Nadzoru do akceptacji.

Nie dopuszcza się skropienia powierzchni czołowych krawężników, włazów, wpustów itd. za pomocą emulsji asfaltowej lub asfaltu.

5.6. Warunki przystąpienia do robót

Mieszankę mineralno-asfaltowa należy wbudowywać w sprzyjających warunkach atmosferycznych.
Nie wolno wbudowywać betonu asfaltowego i mieszanek SMA lub BBTM, gdy na podłożu tworzy się zamknięty film wodny.
Temperatura otoczenia w ciągu doby nie powinna być niższa od temperatury podanej w tablicy 23.

Tablica 23. Minimalna temperatura otoczenie podczas wykonania warstw asfaltowych

Rodzaj robót	Minimalna temperatura otoczenia [°C]	
	przed przystąpieniem do robót	w czasie robót
Warstwa ścieralna o grubości > 3 cm	0	+5
Warstwa ścieralna o grubości < 3 cm	+5	+10
Warstwa wiążąca	-2	0
Warstwa podbudowy	-5	-3

Temperatura powietrza powinna być mierzona, co najmniej 3 razy dziennie: przed przystąpieniem do robót oraz podczas ich wykonywania w okresach równomiernie rozłożonych w planowanym czasie realizacji dziennej działki roboczej. Temperatura otoczenia może być niższa w wypadku stosowania ogrzewania podłoża i obramowania (np. promienniki podczerwieni, urządzenia mikrofalowe).
W wypadku stosowania mieszanek mineralno-asfaltowych z dodatkiem obniżającym temperaturę mieszania i wbudowania należy indywidualnie określić wymagane warunki otoczenia.
Warunki atmosferyczne powinny zapewniać zakończenie zagęszczania mieszanki MA zanim jej temperatura opadnie poniżej minimalnej temperatury w czasie zagęszczania wymaganej dla mieszanek opisanych w niniejszej STWIORB.

5.7. Zarób próbny

Wykonawca przed przystąpieniem do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych jest zobowiązany do przeprowadzenia w obecności Inspektora Nadzoru kontrolnej produkcji.
Zarób próbny stanowi jedno pełne mieszanie w wytwórni mas bitumicznych. Podczas wykonywania zarobu próbnego należy pobrać 2 próbki mieszanki mineralno-asfaltowej, z których należy wykonać ekstrakcje i sprawdzić zawartość asfaltu oraz tolerancje zawartości poszczególnych frakcji względem składu zaprojektowanego, zgodnie z poniższymi wymaganiami.
Zaroby próbne oraz badania należy powtarzać do momentu uzyskania odpowiednich wyników oraz nastawień maszyny pozwalających na ich utrzymanie podczas produkcji. W wypadku wątpliwości, co do prawidłowości przeprowadzonych badań, Inspektor Nadzoru może zażądać kolejnej próby technologicznej oraz dodatkowych zarobów próbnych i badań uzupełniających lub zlecić je do innego laboratorium. Zwiększenie ilości badań nie może rościć żądań Wykonawcy o dodatkową zapłatę.
Wymagania jakościowe dla mieszanki betonu asfaltowego na warstwy BA dopuszczają odchylenia od składu projektowanego zgodnie z tablicą 18, jak dla dopuszczalnego odchylenia średniego od założonego składu.

5.8. Odcinek próbny

Na co najmniej 3 dni przed rozpoczęciem wbudowywania mieszanki, przewiduje się wykonanie odcinka próbnego. Każdorazowo odcinek próbny należy wykonać:
- przy zmianie recepty mieszanki mineralno-asfaltowej,
- przy zmianie wytwórni,
- przy zmianie dostawcy kruszyw lub asfaltu,
- w wypadku zaistnienia wątpliwości co do jakości produkowanej mieszanki.

Celem wykonania odcinka próbnego jest:
- stwierdzenie czy użyty sprzęt jest właściwy,
- określenie grubości warstwy mieszanki mineralno-asfaltowej przed zagęszczeniem, koniecznej do uzyskania wymaganej w dokumentacji projektowej grubości warstwy,
- określenie potrzebnej ilości przejść walców dla uzyskania prawidłowego zagęszczenia warstwy.

Do takiej próby Wykonawca użyje takich materiałów oraz sprzętu, jakie będą stosowane do wykonania warstwy nawierzchni. Odcinek próbny powinien być zlokalizowany w miejscu zatwierdzonym przez Inspektora Nadzoru.

Wykonawca może przystąpić do wykonywania warstwy nawierzchni po zaakceptowaniu przez Inspektora Nadzoru wyników badań i prób z odcinka próbnego warstwy.
Odcinek próbny stanowi fragment nawierzchni pełnej grubości przewidzianej w Dokumentacji Projektowej, szerokości zgodnej z używanym do wbudowania warstwy sprzętem, **o powierzchni 500m^2**.
Z każdego odcinka próbnego, z różnych miejsc, pobiera się materiał, na co najmniej 2 próbki, na bazie których przeprowadza się badania składu oraz właściwości MMA przewidzianych w niniejszej STWIORB. W wypadku wątpliwości, co do prawidłowości przeprowadzonych badań, Inspektor Nadzoru może zażądać badań uzupełniających lub zlecić je do innego laboratorium. Zwiększenie ilości badań nie może rościć żądań Wykonawcy o dodatkową zapłatę.
Do oceny zgodności z receptą właściwości próbek (minimum 2 próbki) mieszanki mineralno-asfaltowej pobranej podczas odcinka próbnego należy przyjąć następujące kryteria w zakresie dopuszczalnych odchyłek dla wartości średniej:

- zawartość lepiszcza rozpuszczalnego	± 0,3 %,
- zawartość kruszywa < 0,063 mm:	
• mieszanki gruboziarniste	± 2 %,
• mieszanki drobnoziarniste (z wyłączeniem PA i MA)	± 1 %,
- zawartość kruszywa przechodzącego przez sito charakterystyczne dla kruszywa drobnego	± 2 %,
- zawartość kruszywa przechodzącego przez sito 2 mm	± 3 %,
- zawartość kruszywa przechodzącego przez sito D/2 lub charakterystyczne dla kruszywa grubego	± 4 %,
- zawartość kruszywa przechodzącego przez sito D :	
• mieszanki gruboziarniste	± 5 %,
• mieszanki drobnoziarniste	± 4 %.

5.9. Wykonanie warstwy z betonu asfaltowego

5.9.1. Wbudowywanie

Mieszankę mineralno-asfaltową można wbudowywać na podłożu przygotowanym zgodnie z zapisami w punktach 5.4 i 5.5.
Mieszankę mineralno-asfaltową należy wbudowywać w sprzyjających warunkach atmosferycznych zgodnie z punktem 5.6.
Mieszanka mineralno-asfaltowa powinna być wbudowywana rozkładarką wyposażoną w układ automatycznego sterowania grubości warstwy i utrzymywania niwelety zgodnie z dokumentacją projektową.
Mieszanki mineralno-asfaltowe można rozkładać maszyną drogową z podwójnym zestawem rozkładającym do rozkładania dwóch warstw technologicznych w jednej operacji. W miejscach niedostępnych dla sprzętu dopuszcza się wbudowywanie ręczne.
Grubość wykonywanej warstwy powinna być sprawdzana, co 25 m, w co najmniej trzech miejscach (w osi i przy brzegach warstwy).
Do warstwy wiążącej i ścieralnej dopuszcza się stosowanie mieszanek mineralno-asfaltowych z kilku wytwórni, pod warunkiem skoordynowania między sobą deklarowanych przydatności mieszanek (min.: typ, rodzaj składników, właściwości) z zachowaniem braku różnic w ich właściwościach.
Mieszanki mineralno-asfaltowe powinny ponadto wykazywać jednakową jakość, jak również mieć zgodne parametry zagęszczania i układania, potwierdzone dla obu wytwórni zarobami próbnymi i odcinkami próbnymi
Mieszanki produkowane w różnych wytwórniach, będą wbudowywane w oddzielne pasy, podczas zespołowej pracy układarek.
Nie dopuszcza się równoczesnego wbudowywania mieszanek produkowanych na bazie różnych recept.
Mieszankę mineralno-asfaltową należy, bezzwłocznie po dowiezieniu do miejsca wbudowania, w ciągły sposób podawać do układarki i układać. Wielkości dostaw mieszanki do układarki powinny być tak regulowane, aby umożliwić nieprzerwaną pracę układarki. Układarka powinna pracować w sposób ciągły zawsze, gdy jest to możliwe. Należy stosować takie prędkości poruszania się układarki i technikę jej pracy, które zapewniają jednorodne podawanie mieszanki mineralno-asfaltowej na całej szerokości układania, bez ciągnienia, rozrywania i segregacji materiału.
Minimalna grubość mieszanki układanej w każdym przejściu układarki powinna być zgodna z minimalnymi wielkościami podanymi w p. 1.3 niniejszej STWIORB.

Ręczne układanie mieszanek mineralno-asfaltowych dopuszcza się jedynie w następujących przypadkach:
- układanie warstw wiążących o nieregularnym kształcie i zmiennej grubości,
- w miejscach, gdzie praca układarki jest niemożliwa,
- w miejscach wskazanych przez Inspektora Nadzoru.

Ręczne profilowanie grabiami mieszanki mineralno-asfaltowej lub ręczne dodawanie i rozścielanie mieszanki na ułożonej nawierzchni dopuszcza się jedynie w następujących przypadkach:
- na brzegach warstw bitumicznych oraz przy wpustach (ściekach) i włazach,
- w pobliżu szczelin dylatacyjnych na mostach, wiaduktach i innych obiektach,
- w miejscach wskazanych przez Inspektora Nadzoru.

Ręcznie ułożone warstwy powinny spełniać wymagania określone w niniejszym punkcie, z wyjątkiem wymagań odnoszących się do układarek.
W wypadku stosowania do mieszanek mineralno-asfaltowych do warstw podbudowy i wiążącej granulatu asfaltowego dopuszcza się zmianę typu mieszanki, z której uzyskano granulat asfaltowy.
Do uszczelniania połączeń technologicznych należy stosować emulsję asfaltową według PN-EN 13808 lub inne lepiszcza oraz materiały termoplastyczne (taśmy, pasty itp.) według norm lub aprobat technicznych.
Do uszczelniania krawędzi należy stosować asfalt drogowy według PN-EN 12591, asfalt modyfikowany polimerami według PN-EN 14023 „metodą na gorąco", albo inne lepiszcza według norm lub aprobat technicznych.
Wśród połączeń technologicznych wyróżnia się:
- złącza podłużne i poprzeczne (połączenia tego samego materiału wykonywanego w różnym czasie),
- spoiny (połączenia różnych materiałów, np. asfaltu lanego i betonu asfaltowego oraz warstwy asfaltowej z urządzeniami obcymi w nawierzchni lub ją ograniczającymi).

Połączenia technologiczne powinny być jednorodne i szczelne.
Złącza podłużnego nie można umiejscawiać w śladach kół. Należy unikać umiejscawiania złączy w obszarze poziomego oznakowania jezdni.
Złącza podłużne między pasami kolejnych warstw technologicznych należy przesunąć względem siebie, o co najmniej 15 cm w kierunku poprzecznym do osi jezdni.
Złącza poprzeczne między działkami roboczymi układanych pasów kolejnych warstw technologicznych należy przesunąć względem siebie, o co najmniej 2 m w kierunku podłużnym do osi jezdni.

5.9.1.1. Technologia rozkładania „gorące przy gorącym"

Do metody tej są używane rozkładarki pracujące obok siebie. Wydajności wstępnego zagęszczania stołami rozkładarek muszą być do siebie dopasowane. Przyjęta technologia robót ma zapewnić prawidłowe i szczelne połączenie układanych pasów warstwy technologicznej. Zazwyczaj warunek ten zapewnia się przez zminimalizowanie odległości między rozkładarkami tak, aby odległość między układanymi pasami nie była większa niż długość rozkładarki oraz druga w kolejności rozkładarką nadkładała mieszankę na pierwszy pas.

5.9.1.2. Technologia rozkładania „gorące przy zimnym"

Wcześniej wykonany pas warstw technologicznej powinien mieć wyprofilowaną krawędź, równomiernie zagęszczoną, bez pęknięć. Krawędź ta nie może być pionowa, lecz powinna być skośna.
Najczęściej takie przygotowanie krawędzi polega na odcięciu wąskiego pasa wzdłuż krawędzi ciepłej warstwy. Na krawędzi pasa warstwy wiążącej i ścieralnej należy nanieść lepiszcze lub inny materiał do złączy według punktu 5.9.1, w ilości co najmniej 50g na 1cm grubości warstwy 1 metr bieżący krawędzi. Na krawędź pasa warstwy wiążącej nie należy nanosić lepiszczy używanych do połączenia międzywarstwowego według punktu 5.4 i 5.5.

5.9.1.3. Zakończenie działki roboczej

Zakończenie działki roboczej dotyczy wystąpienia przerw w układaniu pasa warstwy technologicznej na czas, po którym temperatura mieszanki mineralno-asfaltowej obniży się poza dopuszczalną granicę. W takim wypadku wykonywanie warstwy technologicznej z mieszanek wałowanych (nie dotyczy asfaltu lanego) należy poprzedzić usunięciem ułożonego wcześniej pasa o długości do 3 m. Należy usunąć fragment pasa na całej jego grubości. Na tak powstałą krawędź należy nanieść lepiszcze lub inny materiał do złącz, w ilości co najmniej 50 g na 1 cm grubości warstwy na 1 metr bieżący krawędzi

5.9.2. Zagęszczanie

Mieszankę mineralno-asfaltową należy układać i zagęszczać warstwami umożliwiającymi uzyskanie wymaganej grubości, rzędnej powierzchni oraz spełnienie wymagań w zakresie równości i zagęszczenia. Zagęszczanie mieszanki mineralno-asfaltowej należy rozpocząć niezwłocznie, gdy nie zagęszczony materiał będzie mógł być zagęszczany walcami bez powodowania przemieszczeń warstwy lub spękań powierzchniowych.
Zagęszczanie należy zakończyć zanim temperatura spadnie poniżej minimalnej temperatury wałowania. Wałowanie należy kontynuować do czasu zniknięcia z powierzchni warstwy wszystkich śladów po walcach. Nie dopuszcza się powierzchniowego łatania zawałowanej warstwy.
Zagęszczanie należy prowadzić statycznymi walcami stalowymi gładkimi, wibracyjnymi lub też zespołem tych walców, o ciężarze 80 - 100 kN i szerokości wału nie mniejszej niż 1450 mm. Dla zagęszczania mieszanki na bazie asfaltu bez modyfikacji, dopuszcza się również zagęszczanie walcami ogumionymi. Powierzchnię warstwy wiążącej należy wykończyć walcem gładkim, statycznym lub wibracyjnym z wyłączoną wibracją. Na pomostach obiektów mostowych nie należy stosować walców wibracyjnych z włączoną wibracją. Dopuszcza się stosowanie walców wibracyjnych lub innych walców zaproponowanych przez Wykonawcę, jeżeli mogą one zapewnić taki sam standard zagęszczenia jak walce statyczne o ciężarze 80 kN. Walce wibracyjne powinny być wyposażone w przyrządy umożliwiające odczytanie z odległości częstotliwości wibracji maszyny oraz prędkości jazdy.
Wykonawca powinien ocenić pracę walców wibracyjnych lub innych proponowanych walców przy wykonywaniu odcinka próbnego wg p.5.8, co umożliwi uzyskanie akceptacji Inspektora Nadzoru i stwierdzenie, iż w porównywalnych warunkach, stosując proponowaną markę i model walca wibracyjnego lub innego alternatywnego walca, można uzyskać stopień zagęszczenia co najmniej równy zagęszczeniu otrzymanemu stosując walec statyczny 80 kN.
Mieszanki mineralno-asfaltowe należy zagęszczać w kierunku równoległym do osi drogi, a koła napędzane powinny znajdować się bliżej układarki. Wałowanie należy rozpocząć od spoin i prowadzić od niżej położonej do wyżej położonej krawędzi. Ślady kolejnych przejść walca powinny zachodzić na siebie na szerokość co najmniej połowy szerokości tylnego koła.
Walce powinny pracować z prędkością nie większą niż 5 km/godz. Nie dopuszcza się postoju walca na nie zagęszczonej w pełni nawierzchni.
Należy również zastosować środki zapobiegające zanieczyszczeniu nawierzchni olejem napędowym, smarami, benzyną i innymi substancjami obcymi w czasie pracy lub postoju walców. Aby zapobiec przyleganiu mieszanki do kół walców, można je zwilżać wodą. Należy stosować tylko takie ilości wody, które są wymagane w celu zapobiegania przyleganiu mieszanki do kół, przy czym zaleca się stosowanie rozpylania wody (mgiełki wodnej). Na częściowo wykończonej nawierzchni nie mogą tworzyć się kałuże wody.

5.9.3. Złącza

W przypadku występowania w nawierzchni bitumicznej złączy podłużnych i poprzecznych, mieszanka powinna być w pełni zagęszczona, a brzegi złączy powinny być ze sobą zrównane, co można uzyskać stosując jedną z wymienionych poniżej metod, przy czym dla złączy poprzecznych należy stosować jedynie metodę opisaną w punkcie 2:

1. przez zastosowanie dwóch lub więcej układarek pracujących w zespole w takiej odległości, aby możliwe było całkowite zagęszczenie sąsiednich pasów roboczych przez ciągłe (nieprzerwane) wałowanie;
2. przez obcinanie krawędzi wcześniej wykonanej warstwy na głębokość równą wymaganej grubości warstwy, do uzyskania skośnej krawędzi i usunięcie całego luźnego materiału. Następnie, przed ułożeniem sąsiedniego pasa roboczego, na krawędzie należy nanieść lepiszcze lub inny materiał do złączy według punktu 5.9.1. Jeżeli sąsiedni pas roboczy nie będzie układany w tym samym czasie, odsłoniętą krawędź należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem listwą drewnianą.

Niedopuszczalne jest uszczelnianie połączenia wyłącznie przez zalanie go z góry asfaltem, po zagęszczeniu
warstwy.
Wszystkie złącza powinny być przesunięte o co najmniej:

- 20 cm względem złączy podłużnych do nich równoległych,
- 200 cm względem złączy poprzecznych do nich równoległych,

występujących w niżej położonej warstwie. Układ złączy powinien być zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru.

5.9.4. Utrzymanie wykonanych warstw

Warstwy z mieszanek mineralno-asfaltowych należy utrzymywać w czystości. Po warstwie bitumicznej, na której przewiduje się ułożenie następnej warstwy, dopuszcza się jedynie ruch pojazdów i maszyn pracujących przy układaniu i zagęszczaniu następnej warstwy.
W przypadku jakiegokolwiek zanieczyszczenia warstwy bitumicznej, Wykonawca powinien podjąć starania w celu jej oczyszczenia, a jeżeli okaże się to niemożliwe, Inspektor Nadzoru podejmie decyzję o rozbiórce warstwy. Warstwa wiążąca nie może pozostać nie przykryta warstwą ścieralną przez więcej niż trzy kolejne dni po ułożeniu. Inspektor Nadzoru, ze względu na panujące warunki atmosferyczne lub z jakiegokolwiek innego powodu, może wydłużyć ten okres o minimalny, niezbędny czas.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

6.2. Właściwości warstw i nawierzchni

6.2.1. Grubość warstwy i zagęszczenie

Właściwości wykonanej warstwy powinny spełniać warunki podane w tablicy 24.

Tablica 24. Typ i wymiar mieszanek mineralno- asfaltowych do warstw nawierzchni

Warstwa i sposób projektowania	Typ i wymiar mieszanki, przeznaczenie	Projektowana grubość warstwy technologicznej [cm]	Wskaźnik zagęszczenia [%]	Zawartość wolnych przestrzeni w warstwie [%(v/v)]
Wiążąca projektowanie empiryczne	AC 16 W, KR1-KR2	5,0 ÷ 10,0	≥ 98	2,0 ÷ 5,0
Ścieralna projektowanie empiryczne	AC 11 S, KR1-KR2	3,0 ÷ 5,0	≥ 98	1,0 ÷ 4,0

6.2.2. Równość

Pomiary równości podłużnej należy wykonywać w środku każdego ocenianego pasa ruchu.
Do oceny równości podłużnej warstwy ścieralnej nawierzchni dróg klasy Z, L i D oraz placów i parkingów należy stosować metodę z wykorzystaniem łaty 4-metrowej i klina lub metody równoważnej użyciu laty i klina, mierząc wysokość prześwitu w połowie długości łaty. Pomiar wykonuje się nie rzadziej niż co 10 m. Wymagana równość podłużna jest określona przez wartość odchylenia równości (prześwitu), które nie mogą przekroczyć 6 mm. Przez odchylenie równości rozumie się największą odległość między łatą a mierzoną powierzchnią
Do oceny równości podłużnej warstw wiążącej nawierzchni dróg wszystkich klas technicznych należy stosować metodę z wykorzystaniem łaty 4-metrowej i klina lub metody równoważnej użyciu łaty i klina, mierząc wysokość prześwitu w połowie długości łaty. Pomiar wykonuje się nie rzadziej, niż co 10 m. Wymagana równość podłużna jest określona w rozporządzeniu dotyczącym warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne.

Przed upływem okresu gwarancyjnego wartość odchylenia równości podłużnej warstwy ścieralnej nawierzchni dróg klasy Z i L nie powinna być większa niż 8 mm.
Badanie wykonuje się według procedury jak podczas odbioru nawierzchni.
Do oceny równości poprzecznej warstw nawierzchni dróg wszystkich klas technicznych należy stosować metodę z wykorzystaniem łaty 4-metrowej i klina lub metody równoważnej użyciu łaty i klina. Pomiar należy wykonywać w kierunku prostopadłym do osi jezdni, na każdym ocenianym pasie ruchu, nie rzadziej niż co 10 m. Wymagana równość poprzeczna jest określona w rozporządzeniu dotyczącym warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne.
Przed upływem okresu gwarancyjnego wartość odchylenia równości poprzecznej warstwy ścieralnej nawierzchni dróg wszystkich klas technicznych nie powinna być większa niż podana w tablicy 25.
Badanie wykonuje się według procedury jak podczas odbioru nawierzchni.

Tablica 25. Dopuszczalne wartości odchyleń równości poprzecznej warstwy ścieralnej wymagane przed upływem okresu gwarancyjnego

Klasa drogi	Element nawierzchni	Wartości odchyleń równości poprzecznej [mm]
A, S, GP	Pasy: ruchu, awaryjne, dodatkowe, włączania i wyłączania	≤6
	Jezdnie łącznic, jezdnie MOP, utwardzone pobocza	≤8
G	Pasy: ruchu, dodatkowe, włączania i wyłączania, postojowe, jezdnie łącznic, utwardzone pobocza	≤8
Z, L, D	Pasy ruchu	≤9

6.2.3. Właściwości przeciwpoślizgowe warstwy ścieralnej

Przy ocenie właściwości przeciwpoślizgowych nawierzchni drogi klasy Z i dróg wyższych klas powinien być określony współczynnik tarcia na mokrej nawierzchni przy całkowitym poślizgu opony testowej.
Pomiar wykonuje się przy temperaturze otoczenia od 5 do 30°C, nie rzadziej niż co 50 m na nawierzchni zwilżanej wodą w ilości 0,5 l/m2, a wynik pomiaru powinien być przeliczalny na wartość przy 100% poślizgu opony testowej o rozmiarze 185/70 R14. Miarą właściwości przeciwpoślizgowych jest miarodajny współczynnik tarcia. Za miarodajny współczynnik tarcia przyjmuje się różnicę wartości średniej E(μ) i odchylenia standardowego D: E(μ) - D. Długość odcinka podlegającego odbiorowi nie powinna być większa niż 1000 m. Liczba pomiarów na ocenianym odcinku nie powinna być mniejsza niż 10. W wypadku odbioru krótkich odcinków nawierzchni, na których nie można wykonać pomiarów z prędkością 60 lub 90 km/h (np. rondo, dojazd do skrzyżowania, niektóre łącznice), poszczególne wyniki pomiarów współczynnika tarcia nie powinny być niższe niż 0,47, przy prędkości pomiarowej 30 km/h.
Dopuszczalne wartości miarodajnego współczynnika tarcia nawierzchni wymagane w okresie od 4 do 8 tygodni po oddaniu warstwy do eksploatacji są określone w rozporządzeniu dotyczącym warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne.

Jeżeli warunki atmosferyczne uniemożliwiają wykonanie pomiaru w wymienionym terminie, powinien być on zrealizowany z najmniejszym możliwym opóźnieniem.

Przed upływem okresu gwarancyjnego wartości miarodajnego współczynnika tarcia nie powinny być mniejsze niż podane w tablicy 26. W wypadku badań na krótkich odcinkach nawierzchni, rondach lub na dojazdach do skrzyżowań poszczególne wyniki pomiarów współczynnika tarcia nie powinny być niższe niż 0,44, przy prędkości pomiarowej 30 km/h

Tablica 26. Dopuszczalne wartości miarodajnego współczynnika tarcia wymagane przed upływem okresu gwarancyjnego

Klasa drogi	Element nawierzchni	Miarodajny współczynnik tarcia przy prędkości zablokowanej opony względem nawierzchni	
		60 km/h	90 km/h
A,S	Pasy ruchu	-	≥ 0,37
	Pasy: włączania i wyłączania, jezdnie łącznic	≥ 0,44	-
GP, G, Z	Pasy: ruchu, dodatkowe, utwardzone pobocza	≥ 0,36	-

6.3. Dopuszczalne odchyłki

6.3.1. Mieszanka mineralno-asfaltowa

Na etapie oceny jakości wbudowywanej mieszanki mineralno-asfaltowej podaje się wartości dopuszczalne i tolerancje, w których uwzględnia się: rozrzut występujący przy pobieraniu próbek, dokładność metod badań oraz odstępstwa uwarunkowane metodą pracy. Z tego względu występują różnice w stosunku do zapisów dotyczących Zakładowej kontroli produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej wg p. 5.3.1.5

Do oceny jakości mieszanki mineralno-asfaltowej mogą posłużyć wyniki badań wykonanych w ramach Zakładowej kontroli produkcji

Właściwości materiałów budowlanych należy określać dla każdej warstwy technologicznej, a metody badań powinny być zgodne z niniejszymi wymaganiami technicznymi.

Jeżeli nie ma danych o materiałach budowlanych przeznaczonych do użycia oraz składzie mieszanki mineralno-asfaltowej, to wyniki badań kontrolnych powinny być zgodne z wymaganiami określonymi w p. 5.

Właściwości materiałów należy oceniać na podstawie badań pobranych próbek mieszanki mineralno-asfaltowej przed wbudowaniem (wbudowanie oznacza wykonanie warstwy asfaltowej). Wyjątkowo dopuszcza się badania próbek pobranych z wykonanej warstwy asfaltowej.

6.3.1.1. Właściwości lepiszcza odzyskanego

Temperatura mięknienia lepiszcza (asfaltu lub polimeroasfaltu) wyekstrahowanego z mieszanki mineralno-asfaltowej nie powinna przekroczyć wartości dopuszczalnych podanych w tablicy 27.

Jeżeli w składzie mieszanki mineralno-asfaltowej jest granulat asfaltowy, to temperatura mięknienia wyekstrahowanego lepiszcza nie może przekroczyć temperatury mięknienia $T_{R\&Bmix}$, podanej w dokumentacji projektowej, o więcej niż 8°C.

W wypadku mieszanki mineralno-asfaltowej z polimeroasfaltem nawrót sprężysty lepiszcza wyekstrahowanego powinien wynieść, co najmniej 40%. Dotyczy to również przedwczesnego zerwania tego lepiszcza w badaniu, przy czym należy wtedy podać wartość wydłużenia.

Tablica 27. Najwyższa temperatura mięknienia wyekstrahowanego asfaltu

Rodzaj	Temperatura mięknienia, nie więcej niż [°C1
Asfalt drogowy	
50/70	63
35/50	66
Polimeroasfalt drogowy	
PMB 45/80-55	73

6.3.1.2. Zawartość lepiszcza

Zawartość rozpuszczalnego lepiszcza z każdej próbki pobranej z mieszanki mineralno-asfaltowej lub wyjątkowo z próbki pobranej z nawierzchni nie może odbiegać od wartości projektowanej, z uwzględnieniem podanych dopuszczalnych odchyłek w zależności od liczby wyników badań z danego odcinka budowy (tablica 28). Do wyników badań nie zalicza się badań kontrolnych dodatkowych (p. 6.4.3).

Tablica 28. Dopuszczalne odchyłki pojedynczego wyniku badania i średniej arytmetycznej wyników badań zawartości lepiszcza rozpuszczalnego, [%(m/m)]

Rodzaj mieszanki	Liczba wyników badań					
	1	2	od 3 do 4	od 5 do 8 [a)]	od 9 do 19 [a)]	≥20
Mieszanki gruboziarniste	±0,6	±0,55	±0,50	±0,40	±0,35	±0,30
Mieszanki drobnoziarniste (z wyłączeniem MA)	±0,5	±0,45	±0,40	±0,40	±0,35	±0,30
MA	±0,5	±0,45	±0,40	±0,35	±0,30	±0,25
[a)] dodatkowo dopuszcza się maksymalnie jeden wynik, spośród wyników badań wziętych do obliczenia średniej arytmetycznej, którego odchyłka jest większa od dopuszczalnej odchyłki dotyczącej średniej arytmetycznej, lecz nie przekracza dopuszczalnej odchyłki jak do pojedynczego wyniku badania						

6.3.1.3. Uziarnienie

Uziarnienie każdej próbki pobranej z luźnej mieszanki mineralno-asfaltowej nie może odbiegać od wartości projektowanej, w zależności od liczby wyników badań z danego odcinka budowy. Wyniki badań nie uwzględniają badań kontrolnych dodatkowych (p. 6.4.3). W wypadku wymagań dotyczących uziarnienia, wyrażonych jako którekolwiek z:

- zawartość kruszywa o wymiarze < 0,063 mm,
- zawartość kruszywa o wymiarze < 0,125 mm,

- zawartość kruszywa drobnego o wymiarze od 0,063 mm do 2 mm,
- zawartość kruszywa grubego o wymiarze > 2 mm,
- zawartość kruszywa grubego o wymiarze > 5,6 mm,
- zawartość ziaren grubych,

to żadna próbka nie może wykazywać uziarnienia odbiegającego o więcej niż wartość dopuszczalnych odchyłek podanych w tablicach 29÷33.

Wymagania dotyczące udziału kruszywa grubego, drobnego i wypełniacza powinny być spełnione jednocześnie. W mieszance mineralnej betonu asfaltowego do warstw wiążącej zawartość kruszywa o wymiarze poniżej 0,063 mm nie może być niższa niż 2%(m/m).
Jeżeli w składzie mieszanki mineralno-asfaltowej określono dodatki kruszywa o szczególnych właściwościach, np. kruszywo rozjaśniające lub odporne na polerowanie, to dopuszczalna odchyłka zawartości tego kruszywa wynosi:

- ± 20% w wypadku kruszywa grubego,
- ± 30% w wypadku kruszywa drobnego.

Tablica 29. Dopuszczalne odchyłki dotyczące pojedynczego wyniku badania i średniej arytmetycznej wyników badań zawartości kruszywa o wymiarze < 0,063 mm, [%(m/m)]

Rodzaj mieszanki mineralno-asfaltowej	Liczba wyników badań					
	1	2	od 3 do 4	od 5 do 8	od 9 do 19	≥20
Mieszanki gruboziarniste	±4,0	±3,6	±3,2	±2,9	±2,4	±2,0
Mieszanki drobnoziarniste (z wyłączeniem PA i MA)	±3,0	±2,7	±2,4	±2,1	±1,8	±1,5

Tablica 30. Dopuszczalne odchyłki dotyczące pojedynczego wyniku badania i średniej arytmetycznej wyników badań zawartości kruszywa o wymiarze < 0,125 mm, [%(m/m)]

Rodzaj mieszanki mineralno-asfaltowej	Liczba wyników badań					
	1	2	od 3 do 4	od 5 do 8	od 9 do 19	≥20
AC gruboziarniste	±5	±4,4	±3,9	±3,4	±2,7	±2,0
AC i AC WMS drobnoziarniste	±4	±3,6	±3,3	±2,9	±2,5	±2,0

Tablica 31. Dopuszczalne odchyłki dotyczące pojedynczego wyniku badania i średniej arytmetycznej wyników badań zawartości kruszywa drobnego o wymiarze od 0,063 mm do 2 mm, [%(m/m)]

Rodzaj mieszanki mineralno-asfaltowej	Liczba wyników badań					
	1	2	od 3 do 4	od 5 do 8	od 9 do 19	≥20
AC P, AC W, AC WMS, AC S, BBTM, SMA, MA	±8	±6,1	±5,0	±4,1	±3,3	±3,0

Tablica 32. Dopuszczalne odchyłki dotyczące pojedynczego wyniku badania i średniej arytmetycznej wyników badań zawartości kruszywa grubego o wymiarze > 2 mm, [%(m/m)]

Rodzaj mieszanki mineralno-asfaltowej	Liczba wyników badań					
	1	2	od 3 do 4	od 5 do 8	od 9 do 19	≥20
AC P, AC W, AC WMS, AC S, BBTM, SMA 5, SMA 8, MA	±8	±6,1	±5,0	±4,1	±3,3	±3,0

Tablica 33. Dopuszczalne odchyłki dotyczące pojedynczego wyniku badania i średniej arytmetycznej wyników badań zawartości ziaren grubych, [%(m/m)]

Rodzaj mieszanki mineralno-asfaltowej	Liczba wyników badań					
	1	2	od 3 do 4	od 5 do 8	od 9 do 19	≥20
Mieszanki gruboziarniste	-9+5	-7,6 +5,0	-6,8 +5,0	-6,1 +5,0	-5,5 +5,0	±5,0
Mieszanki drobnoziarniste	-8+5	-6,7 +4,7	-5,8 +4,5	-5,1 +4,3	-4,4 +4,1	±4,0

6.3.1.4. Zawartość wolnych przestrzeni

Zawartość wolnych przestrzeni w próbce Marshalla pobranej z mieszanki mineralno-asfaltowej lub wyjątkowo powtórnie rozgrzanej próbki pobranej z nawierzchni, nie może wykroczyć poza wartości dopuszczalne podane w p. 5.2 i 5.3. o więcej niż:
- AC W 2,0%(v/v),
- AC S 1,5%(v/v).

6.3.2. Warstwa asfaltowa

6.3.2.1. Grubość warstwy oraz ilość materiału

Grubość wykonanej warstwy lub warstw oraz ilość wbudowanego materiału na określoną powierzchnię (dotyczy przede wszystkim cienkich warstw) mogą odbiegać od projektu o wartości podane w tablicy 34.
W wypadku określania ilości materiału na powierzchnię i średniej wartości grubości warstwy z reguły należy przyjąć za podstawę cały odcinek budowy.
Inspektor Nadzoru ma prawo sprawdzać odcinki częściowe. Odcinek częściowy powinien zawierać, co najmniej jedną dzienną działkę roboczą. Do odcinka częściowego obowiązują te same wymagania jak do odcinka budowy.
Za grubość warstwy lub warstw przyjmuje się średnią arytmetyczną wszystkich pojedynczych oznaczeń grubości warstwy lub warstw na całym odcinku budowy lub odcinku częściowym.

Niezależnie od średniej grubości, w wypadku warstwy podbudowy grubość określona w pojedynczym oznaczeniu nie może być mniejsza od projektowanej grubości o więcej niż 2,5 cm, a całej nawierzchni asfaltowej o więcej niż 3,0 cm.

Tablica 34. Dopuszczalne odchyłki grubości warstwy oraz ilości materiału na określonej powierzchni, [%]

Warunki oceny	Warstwa asfaltowa lub pakiet warstw				
	S [a)] + W + P	S [a)] + P	S [a)] + W	S [a)]	P
A - Średnia z wielu oznaczeń grubości oraz ilości					
1. - duży odcinek budowy, powierzchnia większa niż 6000 m^2 lub - droga ograniczona krawężnikami, powierzchnia większa niż 1000 m^2 lub - warstwa ścieralna, ilość większa niż 50 kg/m^2	-	-	≤10	≤10	≤10
2. - mały odcinek budowy lub - warstwa ścieralna, ilość większa niż 50 kg/m^2	-	-	≤15	≤15	≤15
B - Pojedyncze oznaczenie grubości	≤10	≤15	≤15	≤25	-
[a)] w wypadku budowy dwuetapowej, tzn. gdy warstwa ścieralna lub warstwa wiążąca jest układana z opóźnieniem, wartość z wiersza B odpowiednio obowiązuje; w pierwszym etapie budowy do górnej warstwy nawierzchni obowiązuje wartość 25%, a do łącznej grubości warstw etapu 1-^15%					

6.3.2.2. Zagęszczenie warstwy

Zagęszczenie wykonanej warstwy, wyrażone wskaźnikiem zagęszczenia oraz zawartością wolnych przestrzeni, nie może przekroczyć wartości dopuszczalnych podanych w tablicy 24. Dotyczy to każdego pojedynczego oznaczenia danej właściwości.

6.4. Badania laboratoryjne

Badania dzielą się na:

- badania Wykonawcy (w ramach własnego nadzoru),
- badania kontrolne (w ramach nadzoru).

Badania kontrolne dzielą się na:

- dodatkowe,
- arbitrażowe.

Jeżeli to konieczne, badania obejmują:

- pobranie próbek,
- zapakowanie próbek do wysyłki,
- transport próbek z miejsca pobrania do placówki wykonującej badania i sprawozdanie z badań.

Na żądanie Inspektora Nadzoru ze wszystkich materiałów przewidzianych do budowy (kruszywo grube i drobne, wypełniacz, lepiszcze itd.) należy przekazać próbki o odpowiedniej wielkości, a Inspektor Nadzoru będzie je przechowywał pod zamknięciem. Strony kontraktu potwierdzają uznanie próbek na piśmie, w protokole pobrania lub przekazania próbek. W ramach badań kontrolnych próbki te służą do oceny zgodności dostaw z warunkami kontraktu.

6.4.1. Badania Wykonawcy

Badania Wykonawcy są wykonywane przez Wykonawcę lub jego zleceniobiorców celem sprawdzenia, czy jakość materiałów budowlanych (mieszanek mineralno-asfaltowych i ich składników, lepiszczy i materiałów do uszczelnień itp.) oraz gotowej warstwy (wbudowane warstwy asfaltowe, połączenia itp.) spełniają wymagania określone w kontrakcie.

Wykonawca powinien wykonywać te badania podczas realizacji kontraktu z niezbędną starannością i w wymaganym zakresie. Wyniki należy zapisywać w protokołach. W razie stwierdzenia uchybień w stosunku do wymagań kontraktu, ich przyczyny należy niezwłocznie usunąć.

Wyniki badań Wykonawcy należy przekazywać Inspektorowi Nadzoru na jego żądanie.

Inspektor Nadzoru może zdecydować o dokonaniu odbioru na podstawie badań Wykonawcy. W razie zastrzeżeń Inspektor Nadzoru może przeprowadzić badania kontrolne według p. 6.4.2.

Zakres badań wykonawcy związany z wykonywaniem nawierzchni:

- pomiar temperatury powietrza,
- pomiar temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej podczas wykonywania nawierzchni,
- ocena wizualna mieszanki mineralno-asfaltowej,
- ocena wizualna posypki,
- wykaz ilości materiałów lub grubości wykonanych warstw,
- pomiar spadku poprzecznego poszczególnych warstw asfaltowych,
- pomiar równości poszczególnych warstw asfaltowych,
- dokumentacja działań podejmowanych celem zapewnienia odpowiednich właściwości przeciw poślizgowych,
- pomiar parametrów geometrycznych poboczy,
- ocena wizualna jednorodności powierzchni warstwy,
- ocena wizualna jakości wykonania połączeń technologicznych.

6.4.2. Badania kontrolne

Badania kontrolne są badaniami Inspektora Nadzoru, których celem jest sprawdzenie, czy jakość materiałów budowlanych (mieszanek mineralno-asfaltowych i ich składników, lepiszczy i materiałów do uszczelnień itp.) oraz gotowej warstwy (wbudowane warstwy asfaltowe, połączenia itp.) spełniają wymagania określone w kontrakcie. Wyniki tych badań są podstawą odbioru. Pobieraniem próbek i wykonaniem badań na miejscu budowy zajmuje się

Inspektor Nadzoru w obecności Wykonawcy. Badania odbywają się również wtedy, gdy Wykonawca zostanie w porę powiadomiony o ich terminie, jednak nie będzie przy nich obecny.
Wykonawca może pobierać i pakować do wysyłki próbki do badań kontrolnych. Do wysłania próbek i przeprowadzenia badań kontrolnych jest upoważniony tylko Inspektor Nadzoru lub uznana przez niego placówka badawcza. Inspektor Nadzoru decyduje o wyborze takiej placówki.
Wykaz i zakres badań kontrolnych podano poniżej.

Kruszywa:
Z kruszywa należy pobrać i zbadać średnie próbki. Wielkość pobranej średniej próbki nie może być mniejsza niż:
- wypełniacz 2 kg,
- kruszywa o uziarnieniu do 8 mm 5 kg,
- kruszywa o uziarnieniu powyżej 8 mm 15 kg.

Lepiszcze:
Z lepiszcza należy pobrać próbkę średnią składającą się z 3 próbek częściowych po 2 kg. Z tego jedną próbkę częściową należy poddać badaniom.
Ponadto należy pobrać i zbadać kolejną próbkę, jeżeli zewnętrzny wygląd (jednolitość, kolor, zapach, zanieczyszczenia) może budzić obawy.
Materiały do uszczelniania połączeń:
Z lepiszcza lub materiałów termoplastycznych należy pobrać próbki średnie składające się z 3 próbek częściowych po 6 kg. Z tego jedną próbkę częściową należy poddać badaniom.
Ponadto należy pobrać i zbadać kolejną próbkę, jeżeli zewnętrzny wygląd (jednolitość, kolor, połysk, zapach, zanieczyszczenia) może budzić obawy.
Mieszanka mineralno-asfaltów a i wykonana warstwa:
Rodzaj i zakres badań kontrolnych mieszanki mineralno-asfaltowej i wykonanej z niej warstwy podano w tablicy 35.
Nie zaleca się wykonywania odwiertów z warstw asfaltowych (zwłaszcza ochronnej) na obiektach mostowych. Do oceny poprawności zagęszczenia w takim wypadku może posłużyć ocena zagęszczenia warstwy na dojazdach do obiektu.
W badaniach kontrolnych można zastosować wspólne ustalenia dotyczące rozliczeń podane w p. 8.2.

Tablica 35. Rodzaj i zakres badań kontrolnych

Rodzaj badań	Warstwa		Typ mieszanki
	P	W	AC S, SMA, BBTM
1. Mieszanka mineralno-asfaltowa [a) b)]			
1.1. Uziarnienie	+	+	+
1.2. Zawartość lepiszcza	+	+	+
1.3. Temperatura mięknienia lepiszcza odzyskanego	+	+	+
1.4. Gęstość i zawartość wolnych przestrzeni próbki	+	+	+
1.5. Zagłębienie trzpienia (włącznie z przyrostem po kolejnych 30 minutach badania)	-	-	-
2. Warstwa asfaltowa			
2.1. Wskaźnik zagęszczenia [a)]	+	+	+
2.2. Spadki poprzeczne	+	+	+
2.3. Równość	+	+	+
2.4. Grubość lub ilość materiału	+	+	+
+2.5. Zawartość wolnych przestrzeni [a)]	+	+	+
2.6. Właściwości przeciwpoślizgowe	-	-	+

[a)] do każdej warstwy i na każde rozpoczęte 6000m^2 nawierzchni jedna próbka; w razie potrzeby liczba próbek może zostać zwiększona (np. nawierzchnie dróg w terenie zabudowy, nawierzchnie mostowe)
[b)] w razie potrzeby specjalne kruszywa i dodatki

6.4.3. Badania kontrolne dodatkowe
W wypadku uznania, że jeden z wyników badań kontrolnych nie jest reprezentatywny dla ocenianego odcinka budowy, Wykonawca ma prawo żądać przeprowadzenia badań kontrolnych dodatkowych.
Inspektor Nadzoru i Wykonawca decydują wspólnie o miejscach pobierania próbek i wyznaczeniu odcinków częściowych ocenianego odcinka budowy. Jeżeli odcinek częściowy przyporządkowany do badań kontrolnych nie może być jednoznacznie i zgodnie wyznaczony, to odcinek ten nie powinien być mniejszy niż 20% ocenianego odcinka budowy.
Do odbioru uwzględniane są wyniki badań kontrolnych i badań kontrolnych dodatkowych do wyznaczonych odcinków częściowych. Koszty badań kontrolnych dodatkowych zażądanych przez Wykonawcę ponosi Wykonawca.

6.4.4. Badania arbitrażowe
Badania arbitrażowe są powtórzeniem badań kontrolnych, co do których istnieją uzasadnione wątpliwości ze strony Inspektora Nadzoru lub Wykonawcy (np. na podstawie własnych badań).
Badania arbitrażowe wykonuje na wniosek strony kontraktu niezależne laboratorium, które nie wykonywało badań kontrolnych.
Koszty badań arbitrażowych wraz z wszystkimi kosztami ubocznymi ponosi strona, na której niekorzyść przemawia wynik badania.
Wniosek o przeprowadzenie badań arbitrażowych dotyczących zawartości wolnych przestrzeni lub wskaźnika zagęszczenia należy złożyć w ciągu 2 miesięcy od wpływu reklamacji ze strony Inspektora Nadzoru.

6.4.5. Ponadto warstwa bitumiczna powinna charakteryzować się następującymi cechami:
- złącza w nawierzchni powinny być wykonane w linii prostej, równolegle lub prostopadle do osi. Złącza

w konstrukcji wielowarstwowej powinny być przesunięte względem siebie o odległości zgodne z p.5.9.3,
- złącza powinny być całkowicie związane a przylegające warstwy powinny być w jednym poziomie,
- krawędzie warstwy powinny być wyprofilowane a w miejscach gdzie zaszła konieczność obcięcia pokryte asfaltem,
- warstwa powinna mieć jednolitą teksturę, bez miejsc przeasfaltowanych, porowatych, łuszczących się i spękanych.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest 1 m^2 (metr kwadratowy) wykonanej warstwy wiążącej, ścieralnej.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

8.2. Odbiór i reklamacja robót

Podział odbiorów

Odbiory robót inwestycyjnych, przebudów i remontów dzielą się w zależności od charakteru robót na:

- odbiory robót ulegających zakryciu, polegające na finalnej ocenie ilości i jakości wykonywanych robót, które w dalszym procesie realizacji obiektu ulegają zakryciu;
- odbiory częściowe, polegające na ocenie ilości, jakości i wartości pieniężnej wykonywanych robót objętych odbiorem częściowym. Przedmiotem odbioru częściowego mogą być wyłącznie elementy wyszczególnione w tabeli elementów scalonych dokumentacji projektowej lub w umowie, obejmujące całą drogę lub jej część;
- odbiory końcowe, polegające na ostatecznej ocenie ilości, jakości i wartości pieniężnej wykonanych robót. Przedmiotem odbioru końcowego może być tylko całkowicie zrealizowana droga.

Ocena części wykonanych prac, pozwalająca na podjęcie decyzji o kontynuowaniu robót, nie jest uważana za odbiór.

Dokumenty do odbioru robót

Do odbioru częściowego lub końcowego robót należy przedłożyć odbierającemu następujące dokumenty:

- dokumentację projektową,
- recepty mieszanek i ustalenia technologiczne
- księgi obmiaru robót i dziennik budowy,
- wyniki badań kontrolnych i oznaczeń laboratoryjnych,
- sprawozdanie techniczne (zakres i lokalizacja robót, wykaz zmian w stosunku do zatwierdzonej dokumentacji projektowej oraz formalna zgoda na wprowadzenie tych zmian, uwagi dotyczące warunków realizacji, termin rozpoczęcia i zakończenia robót),
- inne dokumenty wymagane w kontrakcie przez odbierającego,
- dokumentację powykonawczą dla autostrad i dróg ekspresowych,
- kosztorys wykonawczy sporządzony zgodnie z obowiązującymi zasadami kosztorysowania i wymaganiami zamawiającego

Dokonujący odbioru robót ocenia ich jakość i ilość na podstawie przedłożonych dokumentów, wyników badań i pomiarów oraz po wnikliwej ocenie wizualnej wykonanych robót.

Jeżeli według oceny odbierającego, wykonane roboty pod względem przygotowania dokumentacyjnego lub zakresu robót nie są gotowe do odbioru, odbierający w porozumieniu z wykonawcą wyznacza ponowny termin odbioru.

Podstawowym dokumentem dokonania odbioru jest protokół.

Wszystkie uzgodnione roboty poprawkowe i uzupełniające powinny zostać spisane i potwierdzone przez obie strony. Wszystkie zmiany dotyczące rodzaju, ilości i technologii mogą zostać uznane tylko po uprzedniej pisemnej zgodzie odbierającego.

8.2.1. Odstępstwo od wymagań

Jeżeli podczas odbioru zostaną stwierdzone wypadki przekroczenia wartości dopuszczalnych podanych w punkcie 5.2 i 5.3 oraz niżej, to każdy taki wypadek jest uznawany za wadę. Mogą mieć również miejsce inne wady, które nie są opisane w niniejszych wymaganiach technicznych.

8.2.2. Potrącenia i postępowanie z wadami

Korzystając z przysługujących mu praw, Inspektor Nadzoru może w razie niedotrzymania wartości dopuszczalnych:

- grubości warstwy,
- ilości zużytego materiału,
- składu mieszanki mineralnej,
- zawartości lepiszcza,
- wskaźnika zagęszczenia,
- równości,
- właściwości przeciwpoślizgowych,

dokonać potrąceń według zamieszczonych dalej wzorów, o ile wykonawca wyrazi na to pisemną zgodę. Jeżeli Wykonawca nie wyrazi na to zgody, to jest zobowiązany usunąć wady.

Jeżeli wada wynikająca z przekroczenia wartości dopuszczalnej pojawi się przed terminem przedawnienia się reklamacji, to Inspektor Nadzoru może żądać usunięcia tej wady.

Wykonawca ma prawo do uzyskania zwrotu kwoty potrąconej z powodu wady, jeżeli wada zostanie usunięta w ramach jego zobowiązań gwarancyjnych. W wypadku rozwiązań tymczasowych potrącenie należy uzgodnić w osobnych umowach. Przy ustalaniu wysokości potrąceń należy uwzględnić skrócenie okresu użytkowania.

8.2.2.1. Grubość warstwy i ilość zużytego materiału

Uzgodnione grubości warstw lub ilości materiałów na określoną powierzchnię mogą być zaniżone o nie więcej niż wartości dopuszczalne podane w tablicy 34.

Określając ilość materiałów na daną powierzchnię oraz średnią grubość warstwy, za podstawę należy przyjąć cały odcinek budowy. Inspektor Nadzoru ma prawo sprawdzić podczas kontroli ilościowej odcinki częściowe. Odcinki częściowe powinny odpowiadać, co najmniej wydajności dziennej.

Za grubość warstw przyjmuje się arytmetyczną średnią wszystkich jednostkowych wartości grubości dla danej warstwy na całym odcinku budowy.

8.2.2.2. Skład mieszanki mineralnej

Skład mieszanki mineralnej ocenia się na podstawie badań ekstrakcji, a następnie na podstawie analizy sitowej uzyskanego kruszywa z 1/3 próbki. W wypadku wątpliwym dokonuje się badania z dwóch pozostałych części próbki.
W takim wypadku średnie wartości składu oblicza się z dwóch najmniej różniących się wyników. Dopuszczalne odchyłki podaje tablica 36.
Ocenianymi parametrami są:
- zawartość ziaren mniejszych od 0,063 mm,
- zawartość ziaren większych od 2 mm.

Tabela 36. Dopuszczalne odchyłki składu mieszanki mineralnej od podanej w recepcie

Oceniany parametr	Granice dopuszczalnych odchyłek [% bezwzględne]		
	Mieszanki mineralno-asfaltowe wałowane Podział wg klas drogi		
	A,S	GP,G	Z
Zawartość ziaren < 0,063 mm	od 2,1 do 3,0	od 2,1 do 3,5	od 2,1 do 4,0
Zawartość ziaren > 2,0 mm	od 7,0 do 10,0	od 7,0 do 12,0	od 7,0 do 14,0

8.2.2.3. Zawartość lepiszcza

Zawartość lepiszcza w każdej próbce pobranej z wyprodukowanej mieszanki mineralno-asfaltowej lub w próbce pobranej wyjątkowo z zagęszczonej warstwy nie może odbiegać od wymaganej wartości o więcej niż tolerancje podane w tablicy 37. Te same wartości tolerancji dotyczą obliczonej średniej arytmetycznej zawartości asfaltu z danego odcinka budowy.
Zawartość lepiszcza należy oznaczać według PN-EN 12697-1.

Tablica 37. Dopuszczalne odchyłki dotyczące pojedynczego wyniku badania i średniej arytmetycznej wyników badań zawartości lepiszcza rozpuszczalnego, [%(m/m)]

Rodzaj mieszanki mineralno-asfaltowej	Liczba wyników badań					
	1	2	od 3 do 4	od 5 do 8	od 9 do 19	≥20
AC do warstwy ścieralnej	±0,6	±0,55	±0,50	±0,40	±0,35	±0,30
AC do warstw wiążącej i podbudowy oraz SMA, MA, PA, BBTM	±0,5	±0,45	±0,40	±0,35	±0,30	±0,25

8.2.2.4. Wskaźnik zagęszczenia i zawartość wolnych przestrzeni

Wskaźnik zagęszczenia gotowych warstw asfaltowych i każdej próbki pobranej z zagęszczonej nawierzchni nie może być mniejszy od wartości podanych w tablicy 27, która określa również wymaganą zawartość wolnych przestrzeni w warstwach nawierzchni z poszczególnych mieszanek mineralno-asfaltowych.

8.2.2.5. Równość

Jeżeli nierówność podłużna lub poprzeczna warstwy nawierzchni, oceniana metodą z wykorzystaniem łaty 4-metrowej i klina lub metodą równoważną, jest większa od ustalonej wartości dopuszczalnej, Zamawiający nalicza potrącenia za wady trwałe. Nierówność ustala się dla każdego pasa ruchu, dla 100-metrowych odcinków warstwy nawierzchni.

8.2.2.6. Właściwości przeciwpoślizgowe

Zamawiający nalicza potrącenia za wady trwałe, jeżeli wartość miarodajnego współczynnika tarcia będzie niższa od ustalonej wartości dopuszczalnej oraz nie przekroczy wartości podanej w tablicy 38 lub gdy poszczególne wyniki badań na krótkich odcinkach nawierzchni sanie niższe niż 0,42, przy prędkości pomiarowej 30 km/h.
W wypadku uzyskania podczas badań odbiorczych wartości niższych od dopuszczających potrącenia wykonawca jest zobowiązany przed odbiorem ostatecznym do usunięcia wady w sposób uzgodniony z Zamawiającym

Tablica 38. Dopuszczalne wartości miarodajnego współczynnika tarcia, dla których stosuje się potrącenia na etapie odbioru nawierzchni

Klasa drogi	Element nawierzchni	Miarodajny współczynnik tarcia przy prędkości zablokowanej opony względem nawierzchni	
		60 km/h	90 km/h
A, S	Pasy ruchu	-	0,35

	Pasy włączania i wyłączania, jezdnie łącznic	0,42	-
GP, G, Z	Pasy: ruchu, dodatkowe, utwardzone pobocza	0,34	-

8.2.3. Obliczenie kwoty potrąceń

Jeżeli Inspektor Nadzoru wprowadzi potrącenia zgodnie z punktem 8.2.2 z powodu wykrytych wad ilościowych, grubości, składu mieszanki mineralnej, zawartości lepiszcza, wskaźnika zagęszczenia, równości lub właściwości przeciwpoślizgowych, to ich wysokość jest obliczana na podstawie wzorów podanych poniżej. Potrącenia naliczane są dla wad większych niż dopuszczalna tolerancja wykonania.
Jeżeli w jednej inwestycji zostanie wykryta większa ilość wad, z powodu których powinny być dokonane potrącenia zgodnie z odpowiednimi punktami od 8.2.3.1 do 8.2.3.6, to potrącenia te należy zsumować. Ogólna kwota wszystkich potrąceń jest ograniczona do 70% ceny ogólnej danej pozycji w odniesieniu do przyporządkowanej powierzchni warstwy mineralno-asfaltowej.

8.2.3.1. Niewłaściwa grubość warstwy

Potrącenie jest obliczane zarówno na podstawie średniej wartości wszystkich wartości jednostkowych, jak i na podstawie sumy potrąceń częściowych. Kwotę potrącenia stanowi wyższa wartość.
Jeżeli rzeczywista grubość warstwy (wartość średnia) jest mniejsza od grubości zapisanej w kontrakcie o więcej niż wartość dopuszczalna podana w tablicy 34, to niezależnie od zmiany ceny jednostkowej dokonanej w ramach rozliczenia (patrz punkt 8.5.1.3.), potrącenie jest obliczane według następującego wzoru:

$$A_{gw} = (P_{gw}/100) \times 3{,}75 \times K \times F \quad \text{lub} \quad A_{gw} = A' \times (K \times F/100), \qquad (1)$$

w którym:
A_{gw} - potrącenie, [PLN];
P_{gw} - wartość przekroczenia w dół wartości dopuszczalnej 10% lub 15% grubości określonej w kontrakcie, [%];
K - koszt 1 m^2 wykonanej warstwy wg kosztorysu wykonawczego z narzutami, [PLN];
F - powierzchnia objęta sprawdzeniem, [m2].

Jeżeli jednostkowe wartości grubości są niższe od wartości określonych w kontrakcie o więcej niż dana wartość dopuszczalna podana w tablicy 34, to potrącenia częściowe dla danych powierzchni są obliczane według wzoru (1). W miejsce wartości dopuszczalnej 10% lub 15% dla wartości średniej, należy wstawić wartość dopuszczalną 10%, 15% lub 25% dla wartości jednostkowych.
Przy obliczaniu wartości jednostkowych oraz średnich, dla grubości w ramach obliczeń wysokości potrąceń w punktach pomiarowych wielowarstwowych struktur bez ograniczeń, są uwzględniane warstwy położone wyżej jako kompensacja występującego niedoboru grubości.
W celu ułatwienia posługiwania się wzorem (1), na rys. 1 i w tablicy 39, przedstawiono wartość parametru A' = P_{gw} x 3,75 [%] w zależności od wartości P_{gw}.

8.2.3.2. Niewłaściwa ilość zużytego materiału

Jeżeli rzeczywista ilość materiału jest mniejsza od ilości zapisanej w kontrakcie o więcej niż wartość dopuszczalna podana w tablicy 34, to niezależnie od zmiany ceny jednostkowej dokonanej w ramach rozliczenia (p. 8.5.2.3), potrącenie jest obliczane według wzoru (1).



Rys. 1 Graficzne przedstawienie wartości parametru A'

Tablica 39. Tabelaryczne przedstawienie wartości parametru A '

P_{gw} [%]	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5,0	5,5	6	6,5	7
A' [%]	1,875	3,75	5,625	7,5	9,375	11,25	13,125	15,	16,875	18,75	20,625	22,5	24,375	26,25
P_{gw} [%]	7,5	8,0	8,5	9,0	9,5	10,0	10,5	11,0	11,5	12,0	12,5	13,0	13,5	14,0
A' [%]	28,125	30	31,875	33,75	35,625	37,5	39,375	41,25	43,125	45	46,875	48,75	50,625	52,5

8.2.3.3. Niewłaściwy skład mieszanki mineralnej

Potrącenia oblicza się według wzorów (2) i (3) dla wszystkich badanych parametrów, proporcjonalnie do wartości charakteryzującej poszczególne warstwy nawierzchni o powierzchni reprezentowanej przez każdą z próbek:

- potrącenia za niewłaściwą ilość ziaren mniejszych od 0,063mm

$Aw = p_w \times K \times F$ (2)

- potrącenia za niewłaściwą ilość ziaren większych od 2,0 mm

$Az = p_z \times K \times F$ (3)

W których:

Aw i Az - potrącenie, [PLN]

p_w i p_z - współczynniki podane w tablicach 40 i 41;

K - koszt 1m2 warstwy wykonanej wg kosztorysu wykonawczego z narzutami, [PLN]

F - powierzchnia warstwy reprezentowana przez próbkę lub pomiar, [m2]

Jeżeli odchyłki przekraczają maksymalne wartości dopuszczalne, to dany odcinek należy wyłączyć z odbioru do czasu wykonania robót niezbędnych do uzyskania wymaganych cech na tym odcinku. W takim wypadku dopuszczalny jest, za zgodą stron, odbiór częściowy.

Tablica 40. Współczynnik p_w do obliczania potrąceń za niewłaściwą ilość ziaren mniejszych od 0,063 mm w mieszance mineralno- asfaltowej

Odchylenie od recepty [%]	Współczynnik p_w [-]		
	Mieszanka mineralno-asfaltowa Podział wg klasy drogi		
	A, S	GP, G	Z, L, D
2,1	0,0020	0,0015	0,0010
2,2	0,005	0,003	0,002
2,3	0,010	0,006	0,004
2,4	0,016	0,010	0,006
2,5	0,052	0,014	0,008
2,6	0,037	0,019	0,011
2,7	0,048	0,025	0,015
2,8	0,064	0,033	0,019
2,9	0,081	0,041	0,023
3,0	0,101	0,049	0,028
3,1	-	0,059	0,033
3,2	-	0,068	0,039
3,3	-	0,079	0,045
3,4	-	0,090	0,059
3,5	-	0,101	0,066
3,6	-	-	0,075
3,7	-	-	0,083
3,8	-	-	0,092
3,9	-	-	0,101
4,0	-	-	-
4,1	-	-	-
4,2	-	-	-
4,3	-	-	-
4,4	-	-	-
4,5	-	-	-

Tablica 41. Współczynnik p_z do obliczania potrąceń za niewłaściwą ilość ziaren większych od 2,0 mm w mieszance mineralno- asfaltowej

Odchylenie od recepty [%]	Współczynnik p_z [-]		
	Mieszanka mineralno-asfaltowa Podział wg klasy drogi		
	A, S	GP, G	Z,L,D
5	-	-	-
6	-	-	-
7	0,002	0,001	0,001

8	0,008	0,004	0,003
9	0,019	0,010	0,007
10	0,050	0,018	0,012
11	-	0,032	0,021
12	-	0,050	0,028
13	-	-	0,039
14	-	-	0,050

8.2.3.4. Niewłaściwa zawartość lepiszcza

Jeżeli rzeczywista zawartość lepiszcza w badanej mieszance mineralno-asfaltowej jest mniejsza od zawartości deklarowanej o więcej niż wynosi wartość tolerancji podana w tablicy 28, to potrącenie należy obliczyć według wzorów (4) i (5).

Jeżeli jest za mała zawartość lepiszcza dla pojedynczego wyniku badań i dla wartości średnich z 2÷4 próbek to:

- dla $p_l \leq 0{,}3\%$ niedobór lepiszcza oblicza się według wzoru:

$$A_l = (p_l/100) \times 30 \times K \times F, \qquad (4)$$

> 0,3 % niedobór lepiszcza oblicza się według wzoru:

$$A_l = [(p_l \times 130 - 30)/100] \times K \times F \qquad (5)$$

w których:

A_l - potrącenie, [PLN];

p_l - wartość przekroczenia w dół wartości dopuszczalnej i tolerancji podanej w tablicy 28, na podstawie zawartości podanej przy badaniach kontrolnych mieszanki wykonanych w ramach odbioru; niedobór poniżej wartości dopuszczalnej, [%];

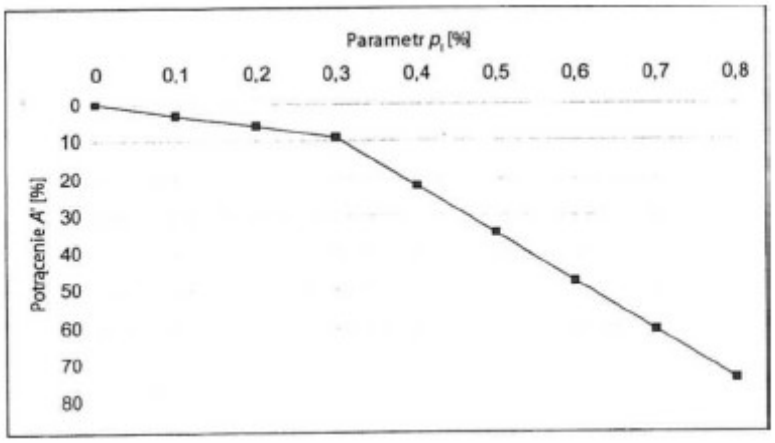
K - cena jednostkowa wg kosztorysu wykonawczego z narzutami, [PLN/m^2] lub [PLN/t];

F - powierzchnia objęta sprawdzeniem, [m^2] lub odpowiednia ilość materiału, [t].

W celu ułatwienia posługiwania się wzorami (4) i (5) wartość parametru A' przedstawiono na rys. 2 i w tablicy 42.

Tablica 42. Tabelaryczne przedstawienie wartości parametru A' [%] jeżeli $p_l \leq 0{,}3$ to $A' = p_l \times 30$; jeżeli $p_l > 0{,}3$ to $A' = p_l \times 130 - 30$

p_l [%]	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8
A' [%]	3	6	9	22	35	48	61	74

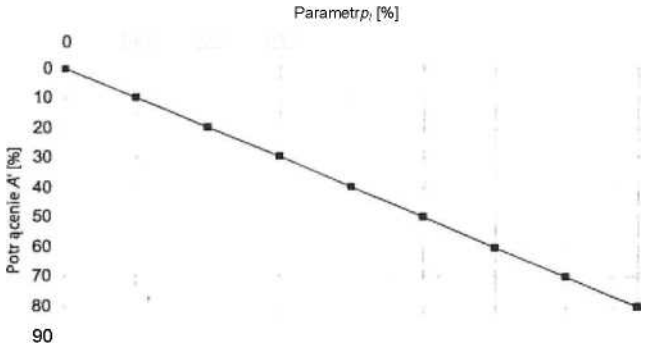


Rys. 2 Graficzne przedstawienie wartości parametru A' [%] jeżeli $p_l \leq 0{,}3$ to $A' = p_l \times 30$; jeżeli $p_l > 0{,}3$ to $A' = p_l \times 130 - 30$

Jeżeli jest za mała zawartość lepiszcza dla wartości średnich z pięciu i więcej prób, to wzór na obliczenie potrącenia przybiera postać:

$$Al. = (p_l/100) \times 100 \times K \times F \qquad (6)$$

W celu ułatwienia posługiwania się wzorem (6) na rys. 3 i w tablicy 43 przedstawiono wartość parametru $A' = p_l$ xl00.



Rys. 3 Graficzne przedstawienie wartości parametru A'

Tablica 43. Tabelaryczne przedstawienie wartości parametru A '

p_l [%]	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8
A' [%]	10	20	30	40	50	60	70	80

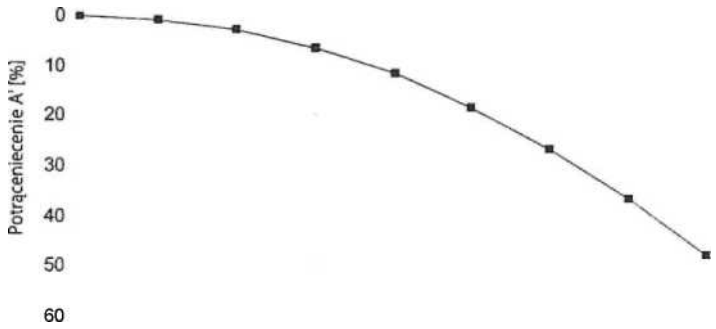
Potrącenie można obliczyć zarówno na podstawie wartości średniej z wszystkich wartości jednostkowych, jak i na podstawie sumy potrąceń częściowych dokonanych na podstawie wartości dla pojedynczego wyniku badań. Wyższa wartość jest wartością potrącenia.

8.2.3.5. Niewłaściwe zagęszczenie warstwy

Jeżeli wskaźnik zagęszczenia jest niższy od wartości dopuszczalnej podanej w tablicy 24, to potrącenie należy obliczać zgodnie z wzorem (7):

$$Ag = (p_g^2/100) \times 3 \times K \times F \qquad (7)$$

w którym:
A_g - potrącenie, [PLN];
p_g - wartość przekroczenia w dół wartości dopuszczalnej w stosunku do żądanego wskaźnika zagęszczenia, [%];
K - cena jednostkowa wg kosztorysu wykonawczego z narzutami, [PLN/m^2] lub [PLN/t];
F - powierzchnia objęta sprawdzeniem [m^2] lub odpowiednia ilość materiału [t].
W celu ułatwienia posługiwania się wzorem (7) wartość parametru A'= $p_g^2 \times 3$ przedstawiono na rys. 4 i w tablicy 44.



Rys. 4 Graficzne przedstawienie wartości parametru A'

Tablica 44. Tabelaryczne przedstawienie wartości parametru A '

p_g [%]	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
A' [%]	0,75	3	6,75	12	18,75	27	36,75	48

Przykład:
asfaltowa warstwa ścieralna z SMA
K= 100 PLN/m^2
F = 6000 m^2
wymagany wskaźnik zagęszczenia 97 %
uzyskany wskaźnik zagęszczenia 96 %
niedobór p_g = (97-96) % = 1%
A' = $1^2 \times 3$ = 3 %
Zatem potrącenie wynosi: A_g = (3 : 100) x 100 [PLN/m^2] x 6000 [m^2] = 18000 PLN

8.2.3.6. Niewłaściwa równość

Potrącenie za nierówności mierzone wskaźnikiem IRI obliczane jest według wzoru:

$A_{IRI} = p^2_{IRI} \times 0,2 \times K \times F_{IRI}$ (8)

w którym:

A_{IRI} -potrącenie, [PLN];

p_{IRI} - zmierzona nierówność powyżej ustalonej wartości dopuszczalnej, na ocenianym odcinku, [mm/m]

K- koszt 1m^2 wykonanej, ocenianej warstwy wg kosztorysu wykonawczego łącznie z zastosowanymi narzutami;

F_{IRI} - powierzchnia ocenianego pasa warstwy ścieralnej nawierzchni na długości 50m.

W przypadku, gdy wartość p^2_{IRI} będzie większa od 1 Wykonawca jest zobowiązany do usunięcia wady w sposób uzgodniony z Zamawiającym.

Potrącenie za nierówności mierzone metodą łaty i klina jest obliczane według wzoru:

$A_r = \sum P_r^2 \times (0,0015 \times K \times F_r)$ (9)

w którym:

A_r - potrącenie, [PLN];

P_r - zmierzona nierówność w mm powyżej ustalonej wartości dopuszczalnej;

F_r - powierzchnia ocenianego pasa warstwy nawierzchni na długości 100 m.

W wypadku, gdy $\sum P_r^2$ będzie większa od 130 Wykonawca jest zobowiązany, do usunięcia wady w sposób uzgodniony z Zamawiającym

8.2.3.7. Niewłaściwe właściwości przeciwpoślizgowe

Potrącenia za wady trwałe obliczane jest według wzoru:

$A_{SRT} = \sum p^2_{SRT} \times (80 \times K \times F_{SRT})$ (10)

w którym:

A_{SRT}- potrącenie, [PLN];

P_{SRT} - wielkość zmniejszenia wartości miarodajnego współczynnika tarcia poniżej ustalonej wartości dopuszczalnej, na ocienianym odcinku;

K - koszt 1m^2 wykonanej, ocenianej warstwy wg kosztorysu wykonawczego łącznie z zastosowanymi narzutami;

F_{SRT} - powierzchnia ocenianego pasa warstwy ścieralnej nawierzchni, reprezentowana przez pomierzoną wartość miarodajnego współczynnika tarcia

8.3. Reklamacje

W ocenie przed upływem terminu gwarancyjnego pod uwagę brane jest zużycie nawierzchni, z uwzględnieniem kategorii ruchu i klasy drogi.

Okres gwarancyjny wynosi 4 lata w wypadku nawierzchni asfaltowych, jeżeli zostały one wykonane jako nowe, jako pełna przebudowa istniejącej nawierzchni wraz ze wzmocnieniem konstrukcji uwzględniającym wymagania klasy drogi oraz warunki podane w dokumentacji projektowej.

W wypadku tymczasowego ruchu technologicznego przez okres ponad 1 roku, w czasie częściowego odbioru robót okres gwarancyjny odcinka nawierzchni (2 lub 3 letni) wydłuża się o 1 rok.

8.4. Obmiary i rozliczenia

W opisie wymagań należy określić, czy rozliczenie ma być przeprowadzone według grubości warstwy, czy według ilości materiałów zużytych na daną powierzchnię. W wypadku powierzchni mniejszych niż 6000 m2 należy wymagać rozliczenia według grubości. Jeżeli wymagane jest rozliczenie według grubości, to należy podać metodę pomiaru.

Poszczególne warstwy należy rozliczyć zgodnie z wymaganiami podanymi w kontrakcie.

Zapłata za dodatkowe szerokości, długości, grubości i ilości materiałów, wykraczające poza postanowienia poniższych punktów, przysługuje tylko wtedy, gdy ich wykonanie zostało zlecone na piśmie przez Inspektora Nadzoru. Wykonawca powinien w porę zgłosić odpowiedni wniosek, jeżeli konieczność wykonania dodatkowych ilości pojawi się bez jego winy.

Próbki pobrane do rozliczenia należy na żądanie przekazać Inspektorowi Nadzoru.

8.4.1. Szerokość

Szerokość wykonanej warstwy asfaltowej jest mierzona w wypadku wyprofilowanej ukośnej krawędzi do środka linii skosu o założonym pochyleniu 2:1.

8.4.2. Grubość

Pojedynczy pomiar grubości należy wykonywać w punktach pomiarowych rozmieszczonych równomiernie na wykonanej powierzchni.

Odległość wzdłużna profili pomiarowych powinna wynosić 50 m. W wypadku stosowania rdzeni wiertniczych może zostać ona zwiększona do 200 m. Minimalna liczba punktów pomiarowych wynosi jednak 20.

Liczba punktów pomiarowych warstw asfaltowych krótszych odcinków lub ulic miejskich może zostać zredukowana.

Przy pomiarze grubości poprzez pomiar odległości od sznura lub niwelację, dla każdego mierzonego profilu należy zmierzyć po trzy punkty na osi jezdni oraz w obydwu zewnętrznych punktach 1/3 połowy jezdni (dla jezdni o szerokości 7,50 m odległość od osi jezdni wynosi 2,50 m).

Przy pomiarze grubości za pomocą grubościomierza (wg PN-EN 12697-36) lub pomiarów rdzenia, dla każdego profilu należy sprawdzać tylko jeden punkt na przemian z prawej strony, na środku i z lewej strony osi jezdni.

8.5. Rozliczenie

8.5.1. Rozliczenie według grubości

8.5.1.1. Sprawdzenie grubości

Jeżeli kontrakt przewiduje wykonanie warstw asfaltowych, to dla każdej warstwy należy wykazać, czy grubość rzeczywista jest zgodna z grubością określoną w kontrakcie.

Za grubość przyjmuje się średnią arytmetyczną z wszystkich pomiarów dla danej warstwy na całym odcinku budowy.

Wykazanie ilościowe nie jest wymagane.

8.5.1.2. Grubość dodatkowa

Dodatkowe grubości poszczególnych warstw będą w pierwszej kolejności zaliczane jako wyrównanie niedoborów niżej leżących warstw mineralno-asfaltowych. Pozostała dodatkowa grubość górnej warstwy nawierzchni asfaltowej wykonanej zgodnie z kontraktem będzie uwzględniona przy zapłacie

tylko w zakresie 5% grubości wymaganej w kontrakcie. To samo dotyczy sytuacji, w której wykonana jest tylko jedna warstwa. Niedobory grubościowe poszczególnych warstw będą potrącane, chyba że zostały skompensowane nadmiarami z warstw wyższych.

8.5.1.3. Dostosowanie ceny jednostkowej

Jeżeli przy rozliczeniu należy uwzględnić nadmiar lub niedobór grubości warstw, uzgodniona cena jednostkowa do rozliczenia zostanie zmieniona w zależności od stosunku dodatkowej grubości podlegającej zapłacie do grubości żądanej (rozliczeniowa cena jednostkowa).

8.5.2. Rozliczenie według ilości materiałów

8.5.2.1. Wykazanie ilości zużytych materiałów

Jeżeli kontrakt przewiduje rozliczenie według ilości materiałów zużytych na jednostkę powierzchni [kg/m^2], to dla każdej warstwy należy wykazać, na ile rzeczywista ilość jest zgodna z ilością określoną w kontrakcie. Jako podstawę do obliczenia tej ilości dla każdej warstwy należy przyjąć ilość zużytą na cały odcinek budowy. Inspektor Nadzoru ma prawo żądać udokumentowania ilościowego dla odcinków częściowych. Odcinki takie powinny wtedy odpowiadać, co najmniej wydajności dziennej.

8.5.2.2. Ilości dodatkowe

Dodatkowe grubości poszczególnych warstw będą w pierwszej kolejności zaliczane jako wyrównanie niedoborów niżej leżących warstw z mieszanki mineralno - asfaltowej. Pozostała dodatkowa grubość górnej warstwy nawierzchni asfaltowej wykonywanej zgodnie z kontraktem będzie uwzględniona przy zapłacie tylko w zakresie 5% ilości wymaganej w kontrakcie.
To samo dotyczy sytuacji, w której Wykonywana jest tylko jedna warstwa. Niedobory ilościowe poszczególnych warstw będą potrącane, chyba że zostały skompensowane nadmiarami z warstw wyższych.

8.5.2.3. Dostosowanie ceny

Jeżeli przy rozliczeniu należy uwzględnić nadmiar lub niedobór ilościowy, uzgodniona cena jednostkowa do rozliczenia zostanie zmieniona w zależności od stosunku dodatkowej ilości podlegającej zapłacie do ilości żądanej (rozliczeniowa cena jednostkowa).

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne zasady dotyczące podstawy płatności

Ogólne zasady dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Płatność za 1 m^2 wykonanej warstwy wiążącej, ścieralnej należy przyjmować na podstawie obmiaru i oceny jakości wykonanych robót w oparciu o wyniki pomiarów i badań laboratoryjnych.
Cena wykonania robót obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- dostarczenie materiałów przeznaczonych do produkcji mieszanki,
- opracowanie recepty laboratoryjnej na mieszankę mineralno-asfaltową wraz z badaniami,
- ew. wykonanie odcinka próbnego,
- wyprodukowanie mieszanki zgodnej z zatwierdzoną receptą laboratoryjną,
- transport mieszanki na miejsce wbudowania,
- zabezpieczenie krawędzi złączy,
- wbudowanie mieszanki zgodnie z założoną grubością, szerokością i profilem z zachowaniem projektowanej niwelety,
- zagęszczenie mieszanki mineralno-asfaltowej oraz obcięcie krawędzi i posmarowanie gorącym lepiszczem,
- przeprowadzenie wszystkich niezbędnych badań, pomiarów, prób i sprawdzeń, w tym dodatkowo zleconych przez Inspektora Nadzoru,
- utrzymanie warstwy wiążącej i ścieralnej w czasie robót,
- wykonanie innych czynności niezbędnych do realizacji robót objętych niniejszą STWIORB i zgodnych z Dokumentacją Projektową i STWIORB.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

1. „WT-1 Kruszywa 2010"
2. „WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2008" i „WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010"
3. „WT-3 Emulsje asfaltowe 2009"
4. Polskie Normy powołane w WT-1
5. Polskie Normy powołane w WT-2
6. Polskie Normy powołane w WT-3
7. Rozporządzenie Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne i ich usytuowanie Dz. U. Nr 43 z dnia 14 maja 1999 r.
8. Zalecenia stosowania geowyrobów w warstwach asfaltowych nawierzchni drogowych. Zeszyt 66, IBDiM 2004 r.

D.06.01.01. UMOCNIENIE POWIERZCHNIOWE SKARP, ROWÓW I ŚCIEKÓW

D.06.01.01.22. Humusowanie z obsianiem skarp przy grubości humusu 6-15cm
D.06.01.01.42. Umocnienie skarp brukowcem na podsypce

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem n/n Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru Robót związanych z powierzchniowym umocnieniem skarp, rowów i ścieków w rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej.
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w n/n Specyfikacji Technicznej dotyczą umocnienia skarp, rowów i ścieków i obejmują:
- umocnienie brukowcem
- humusowanie z obsianiem skarp

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. ***Darniowanie*** - pokrycie darniną niezabezpieczonej powierzchni korpusu drogowego w taki sposób, aby darnina do niej przyrosła.

1.4.2. ***Humusowanie*** - przykrycie skarpy lub rowu ziemią roślinną w celu zapewnienia dobrego wzrostu trawy i jej przyjęcia się.

1.4.3. ***Prefabrykat (element prefabrykowany)*** - część konstrukcyjna wykonana w zakładzie przemysłowym, która po zmontowaniu na budowie stanie się umocnieniem ścieku.

Pozostałe określenia są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi polskimi normami i definicjami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.
Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

Ogólne wymagania dotyczące materiałów podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2.2. Materiały do wykonania umocnienia skarp, rowów i ścieków

Materiałami do wykonania umocnienia skarp, rowów i ścieków według zasad n/n STWIORB są następujące materiały, zaakceptowane przez Inspektora Nadzoru:

2.2.1. Humus

Humus powinien być ziemią urodzajną o zawartości od 3 do 20% składników organicznych.
Humus powinien być pozbawiony kamieni większych od 5 cm i wolny od zanieczyszczeń obcych.
Do humusowania skarp należy użyć ziemię roślinną zdjętą z pasa robót ziemnych i składowaną w pryzmach zgodnie z ustaleniami Inspektora Nadzoru.

2.2.2. Nasiona traw

Wybór gatunków traw należy dopasować do warunków miejscowych, a więc do rodzaju gleby i stopnia jej zawilgocenia. Najlepiej nadają się do tego specjalne mieszanki traw, mające gęste i drobne korzonki.
Do obsiania skarp należy użyć nasion uniwersalnej mieszanki traw o gwarantowanej jakości.

2.2.3. Szpilki, paliki, pale

Szpilki do przybijania darniny powinny być wykonane z gałęzi, żerdzi, obrzynków lub drewna szczapowego, zarówno z drzew iglastych, jak i liściastych, z wyjątkiem osiki, kruszyny oraz prętów żywej wikliny. Szpilki powinny być proste, w cieńszym końcu ostro zaciosane. Grubość ich powinna wynosić 1,5÷2,5 cm, natomiast długość 20÷30 cm.
Paliki i pale powinny być wykonane zgodnie z wymaganiami BN-65/9226-01 [15].

2.2.4. Brukowiec

Brukowiec powinien odpowiadać wymaganiom PN-B-11104 [4].

2.2.5. Kruszywo

Piasek powinien odpowiadać wymaganiom PN-EN 13043 [5] oraz PN-EN 13139 [2] i PN-EN 12620 [3].
Żwir i mieszanka powinny odpowiadać wymaganiom PN-EN-13043 [5].

2.2.6. Cement

Cement portlandzki powinien spełniać wymagania PN-EN 197-1 [7].
Składowanie cementu powinno być zgodne z BN-88/6731-08 [11].

2.2.7. Zaprawa cementowa

Zaprawy cementowe powinny być zgodne z PN-B-14501 [6].

2.2.8. Woda

Woda stosowana do podsypki i zaprawy cementowo-piaskowej powinna być odmiany "1" i odpowiadać wymaganiom PN-EN 1008 [8].

2.2.9. Prefabrykaty

Prefabrykaty powinny być wykonane z betonu klasy min. C20/25.

Dla prefabrykatów dopuszcza się odchyłki wymiarowe, które nie powinny przekraczać:

- długość, wysokość i szerokość elementu ± 5 mm.

Powierzchnie elementów powinny być gładkie, bez raków, pęknięć i rys. Dopuszcza się drobne pory jako pozostałości po pęcherzykach powietrza i po wodzie, których głębokość nie przekracza 5 mm.

Krawędzie styków montażowych powinny być bez szczerb.

3. SPRZĘT

3.1. Wymagania ogólne dotyczące sprzętu

Wymagania ogólne dotyczące sprzętu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

3.2. Sprzęt do wykonania Robót

Do wykonania Robót należy stosować następujący sprzęt zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru:

- równiarki przeznaczone do wyrównywania skarp,
- ubijaki o ręcznym prowadzeniu, wibratory samobieżne lub płyty ubijające do zagęszczania,
- betoniarki do wytwarzania zaprawy oraz przygotowania podsypki cementowo-piaskowej,

Pozostałe Roboty mogą być wykonane ręcznie.

4. TRANSPORT

4.1. Wymagania ogólne dotyczące transportu

Wymagania ogólne dotyczące transportu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

4.2. Transport materiałów do wykonania umocnienia skarp, rowów i ścieków

4.2.1. Transport humusu

Transport humusu może być wykonywany dowolnymi środkami transportu.

4.2.2. Transport nasion traw

Środki transportowe powinny być czyste i zabezpieczające nasiona przed zamoknięciem oraz obniżeniem ich wartości siewnej.

4.2.3. Transport materiałów z drewna

Szpilki, paliki i pale można przewozić dowolnymi środkami transportu w warunkach zabezpieczających je przed uszkodzeniem.

4.2.4. Transport kruszywa

Kruszywo można przewozić dowolnymi środkami transportu w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem, zmieszaniem z innymi kruszywami i nadmiernym zawilgoceniem.

4.2.5. Transport cementu

Cement należy przewozić zgodnie z wymaganiami BN-88/6731-08 [11].

4.2.6. Transport brukowca

Brukowiec można przewozić dowolnymi środkami transportu.

4.2.7. Transport wody

Woda może być pobierana z wodociągu lub dostarczana przewoźnymi zbiornikami wody (cysternami).

4.2.8. Transport elementów prefabrykowanych

Do transportu można przekazać elementy, w których beton osiągnął wytrzymałość co najmniej 0,7 średniej wytrzymałości badanej serii próbek.

Rozmieszczenie elementów na środkach transportowych powinno być symetryczne.

Powinny one być zabezpieczone przed przemieszczaniem się i uszkodzeniem w czasie transportu, górna warstwa nie powinna wystawać poza ściany środka transportu więcej niż 1/3 wysokości tej warstwy.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonywania Robót

Ogólne zasady wykonywania Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram Robót, uwzględniające wszystkie warunki w jakich będzie wykonywane umocnienie skarp, rowów i ścieków.

5.2. Humusowanie

Przed przystąpieniem do humusowania, powierzchnie powinny odpowiadać wymaganiom określonym w Dokumentacji Projektowej i STWIORB M.11.01.01 oraz STWIORB M.11.01.04.

Grubość przykrycia ziemią roślinną zgodnie z Dokumentacją Projektową powinna wynosić 10 cm.

Dla lepszego powiązania warstwy humusu z gruntem naturalnym zaleca się w powierzchni skarpy naciąć niewielkie rowki poziomo lub pod kątem 30°÷45° w odstępach co 0,5÷1,0 m i głębokości 15÷20 cm.

Warstwę ziemi roślinnej należy lekko zagęścić przez ubicie ręczne lub mechaniczne.

5.3. Obsianie trawą

Obsianie trawą powinno być przeprowadzone w odpowiednich warunkach atmosferycznych - w okresie wiosny lub jesieni.
Ziarna trawy powinny być równomiernie rozsypane po zasiewanej powierzchni w ilości około 2 kg/100 m^2, a po rozsypaniu przykryte gruntem poprzez lekkie grabienie.
Wykonawca powinien podjąć wszelkie środki by zapewnić prawidłowy rozwój ziaren trawy po ich wysianiu. W okresie suszy należy systematycznie zraszać wodą obsiane powierzchnie.
W okresie pielęgnacji obsianych powierzchni /1 rok po dokonaniu odbioru ostatecznego/ wykonawca powinien dokonać obsiania uzupełniającego w celu usunięcia ewentualnych łysin. W okresie pielęgnacyjnym powinno zostać wykonane co najmniej dwukrotne koszenie odrastającej trawy.

5.4. Brukowanie

Podłoże pod brukowiec należy przygotować zgodnie z PN-S-02205 [11].
Brukowiec należy układać na podkładzie podsypki cementowo-piaskowej (1:4) o grubości warstwy ok. 10 cm.
Brukowiec należy układać tak, aby szczeliny między sąsiednimi warstwami mijały się i nie przekraczały 3 cm, a największy wymiar brukowca był skierowany w podkład.
Po ułożeniu brukowca, należy wypełnić szczeliny zaprawą cementowo-piaskową (1:2). W okresie wiązania zaprawy cementowo-piaskowej powierzchnię bruku należy osłonić matami lub warstwą piasku i utrzymywać w stanie wilgotnym przez co najmniej 7 dni.
Przy przepuście gdzie może następować podmywanie bruku przez wodę, należy wykonać palisady z pali drewnianych ϕ 10 cm wbite na głębokość 1,0 -1,50m.
Pale należy wbijać „pod sznur" równo z poziomem górnej powierzchni bruku. Szerokość szczelin między palami nie powinna przekraczać 1 cm.

5.5. Umocnienie ścieków elementami prefabrykowanymi

Podłoże gruntowe pod elementy prefabrykowane powinno być wyrównane i zagęszczone zgodnie z PN-S-02205 [12].
Przed ułożeniem prefabrykatu należy wykonać warstwę podbudowy z kruszywa łamanego i naturalnego stabilizowanego mechanicznie o gr. 20 cm. Mieszanka kruszyw w stosunku 1 do 1 i grubości 15 cm. Podbudowę wykonać w geotkaninie o gramaturze 500g/m2.
Montaż i łączenie elementów powinno być realizowane zgodnie z Dokumentacją Projektową, przy przestrzeganiu szczególnych wymagań:
- dostarczone elementy prefabrykowane powinny być przedmiotem odbioru w zakresie zgodności z Dokumentacją Projektową, spełnienia tolerancji wymiarowych oraz braku uszkodzeń lub defektów widocznych dyskwalifikujących i uniemożliwiających montaż,
- odrzucone elementy nie mogą być montowane.

Elementy prefabrykowane umocnienia należy układać tak, aby szczeliny między sąsiednimi prefabrykatami nie były większe niż 1 cm i należy je wypełnić zaprawą cementowo-piaskową 1:2 na pełną głębokość prefabrykatu.
W okresie wiązania zaprawy cementowo-piaskowej, należy utrzymać ją w stanie wilgotnym przez min. 7 dni.
Odchylenia od projektowanej niwelety nie mogą wynosić więcej niż ± 0,5%.
Nierówności górnej powierzchni prefabrykatów (dna prefabrykatów) sprawdzane łatą 3-metrową nie powinny przekraczać 1 cm.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości Robót

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

6.2. Kontrola przed rozpoczęciem Robót

Przed wykonaniem umocnienia skarp, rowów i ścieków Wykonawca powinien sprawdzić jakość używanych materiałów w zakresie zgodności z wymaganiami podanymi w pkt. 2.2.

6.3. Kontrola jakości wykonania umocnienia

W trakcie wykonywania Robót i odbioru należy zbadać:
- prawidłowość humusowania i obsiania trawą
- jakość umocnienia brukowcem,
- prawidłowość umocnienia elementami prefabrykowanymi
- prawidłowość wykonania palisady.

6.3.1. Badanie jakości humusowania i obsiania trawą

Kontrola robót w zakresie humusowania i obsiania polega na sprawdzeniu:
- oczyszczenia terenu z zanieczyszczeń,
- rozścielenia humusu z kontrolą grubości warstwy rozścielonej ziemi,
- zgodności składu mieszanki traw z wymaganiami,
- gęstości zasiewu nasion.

Dopuszcza się następujące odchyłki w wykonaniu robót:
- dla grubości humusu - ± 2 cm,
- dla ilości wysianych nasion traw w kg/1000 m^2 - ± 0,5 kg.

6.3.2. Badanie jakości umocnienia brukiem

Kontrola Robót w zakresie umocnienia brukiem polega na rozebraniu ok. 1m^2 powierzchni zabrukowanej i ponownym zabrukowaniu tym samym brukowcem. Ścisłość ułożenia uważa się za dostateczną, jeśli przy ponownym zabrukowaniu rozebranej powierzchni zostanie nie więcej niż 4% powierzchni niezabrukowanej.

6.3.3. Badanie jakości umocnienia ścieków elementami prefabrykowanymi

Kontrola robót w zakresie wykonania umocnień ścieków elementami prefabrykowanymi polega na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami podanymi w pkt. 5.5 n/n STWIORB.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru Robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest 1 m2 (metr kwadratowy) umocnionej skarpy poprzez humusowanie z obsianiem lub brukowanie na podstawie Dokumentacji Projektowej i pomiarów w terenie.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru Robót

Ogólne zasady odbioru Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

8.2. Sposób odbioru Robót

Odbiór umocnienia skarp, rowów i ścieków obejmuje:

a) odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu,
b) odbiór ostateczny,
c) odbiór pogwarancyjny,

zgodnie z zasadami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Płatność za 1 m2 wykonanego umocnienia skarpy poprzez humusowanie z obsianiem należy przyjmować zgodnie z obmiarem i oceną jakości robót w oparciu o wyniki pomiarów i badań laboratoryjnych.

Cena wykonania robót obejmuje:

- roboty pomiarowe i przygotowawcze,
- dostarczenie materiałów,
- wykonanie humusowania z obsianiem,
- pielęgnację wykonanych umocnień,
- - uporządkowanie terenu,
- przeprowadzenie badań i pomiarów wymaganych w STWIORB.

Płatność za 1 m2 wykonanego umocnienia brukiem należy przyjmować zgodnie z obmiarem i oceną jakości Robót w oparciu o wyniki pomiarów i badań laboratoryjnych.

Cena wykonania Robót obejmuje:

- roboty pomiarowe i przygotowawcze,
- dostarczenie materiałów,
- wykonanie umocnienia brukowcem,
- pielęgnację umocnień,
- - uporządkowanie terenu,
- przeprowadzenie badań i pomiarów wymaganych w STWIORB.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

1.	PN-EN 206-1	Beton. Część 1: Wymagania, właściwości, produkcja i zgodność.
2.	PN-EN 13139	Kruszywa do zapraw.
3.	PN-EN 12620	Kruszywa do betonu.
4.	PN-B-11104	Materiały kamienne. Brukowiec.
5.	PN-EN 13043	Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utrwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu.
6.	PN-B-14501	Zaprawy budowlane zwykłe.
7.	PN-EN 197-1	Cement. Skład, wymagania i kryteria zgodności dotyczące cementów powszechnego użytku..
8.	PN-EN 1008	Woda zarobowa do betonu. Specyfikacja pobierania próbek, badanie i ocena przydatności wody zarobowej do betonu, w tym wody odzyskanej z procesów produkcji betonu.
9.	PN-R-65023	Materiał siewny. Nasiona roślin rolniczych.
10.	PN-S-02205	Drogi samochodowe. Roboty ziemne. Wymagania i badania.
11.	BN-88/6731-08	Cement. Transport i przechowywanie.
12.	BN-74/6771-04	Drogi samochodowe. Masa zalewowa.
13.	BN-65/9226-01	Kołki faszynowe.

10. 2. Inne dokumenty

14. Katalog Powtarzalnych Elementów Drogowych /KPED/ - "Transprojekt" Warszawa

D.07.05.01. DROGOWE BARIERY OCHRONNE

D.07.05.01.12. Ustawienie barier ochronnych stalowych jednostronnych przekładkowych o H1 W4 AIS-B
D.07.05.01.13. Ustawienie barier ochronnych lonowych o H1 W2 AIS-B

1. Wstęp

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej STWIORB są wymagania szczegółowe wykonania i odbioru Robót związanych z ustawieniem i montażem drogowych barier ochronnych i drogowych barier linowych w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej.
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w n/n Specyfikacji Technicznej dotyczą ustawienia barier stalowych o następujących parametrach:
- poziom powstrzymywania H1
- szerokość pracująca W4

Poziom intensywności zderzenia ASI-B.
Lokalizację barier ochronnych stalowych należy przyjmować wg Dokumentacji Projektowej.
Ustalenia zawarte w n/n Specyfikacji Technicznej dotyczą ustawienia barier linowych o następujących parametrach:
- poziom powstrzymywania H1
- szerokość pracująca W2

Poziom intensywności zderzenia ASI-B.
Lokalizację barier ochronnych stalowych należy przyjmować wg Dokumentacji Projektowej.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. ***Bariera ochronna*** - urządzenie bezpieczeństwa ruchu drogowego, stosowane w celu fizycznego zapobieżenia zjechaniu pojazdu z drogi w miejscach, gdzie to jest niebezpieczne, wyjechaniu pojazdu poza koronę drogi, przejechaniu pojazdu na jezdnię przeznaczoną dla przeciwnego kierunku ruchu lub niedopuszczenia do powstania kolizji pojazdu z obiektami lub przeszkodami stałymi znajdującymi się w pobliżu jezdni.

1.4.2. ***Stalowa bariera ochronna*** - bariera ochronna, której podstawowym elementem jest prowadnica wykonana ze stali z profilowanej taśmy stalowej.

1.4.3. ***Bariera skrajna*** - bariera ochronna umieszczona przy krawędzi jezdni lub korony drogi, przeciwdziałająca niebezpiecznym następstwom zjechania z drogi lub je ograniczająca.

1.4.4. ***Bariera przekładkowa*** - bariera, w której prowadnica zamocowana jest do słupków za pośrednictwem przekładek zapewniających odstęp między prowadnicą a słupkiem od 100 mm do 180 mm.

1.4.5. ***Bariera podatna*** - bariera, której odkształcenie w czasie kolizji może dochodzić od 1,80 do 2,00 m. Stosuje się do niej oznaczenie „Typ I".

1.4.6. ***Bariera wzmocniona (bariera o ograniczonej podatności)*** - bariera, której odkształcenie w czasie kolizji może wynosić do 0,85 m. Stosuje się do niej oznaczenie „Typ II".

1.4.7. ***Przekładka*** - element bariery, wykonany zwykle z rury (okrągłej, prostokątnej) lub kształtownika stalowego (np. ceownika, dwuteownika) o szerokości od 100 do 140 mm, umieszczony pomiędzy prowadnicą a słupkiem, którego zadaniem jest nadanie barierze korzystniejszych właściwości kolizyjnych (niż w barierze bezprzekładkowej), powodujących, że prowadnica bariery w pierwszej fazie odkształcania lub przemieszczania słupków nie jest odginana do dołu, lecz unoszona ku górze.

1.4.8. ***Prowadnica bariery*** - podstawowy element bariery wykonany z profilowanej taśmy stalowej, mający za zadanie umożliwienie płynnego wzdłużnego przemieszczenia pojazdu w czasie kolizji, w czasie którego prowadnica powinna odkształcać się stopniowo i w sposób plastyczny.

1.4.9. Bariera ochronna linowa – drogowa bariera ochronna, której podstawowym elementem jest prowadnica wykonana z lin stalowych.

1.4.10. Bariera stała – bariera ochronna stalowa linowa, której posadowienie/zakotwienie słupka ma charakter stały – bez możliwości demontażu i ponownego montażu. Dotyczy to barier drogowych posadowionych w gruncie jak również barier mostowych zakotwionych w konstrukcji obiektu inżynieryjnego

1.4.11. Bariera skrajna - bariera ochronna umieszczona przy krawędzi jezdni, korony drogi lub obiektu mostowego, przeciwdziałająca niebezpiecznym następstwom zjechania z drogi lub ograniczająca je.

1.4.12. Bariera skarpowa – bariera ochronna skrajna linowa umieszczona przy krawędzi jezdni w części ukośnej skarpy nasypu, przeciwdziałająca niebezpiecznym następstwom zjechania z drogi lub ograniczająca je.

1.4.13. Bariera dzieląca – bariera ochronna umieszczona na pasie dzielącym drogi dwujezdniowej lub bocznym pasie dzielącym, przeciwdziałająca przejechaniu pojazdu na drugą stronę jezdni.

1.4.14. Bariera 4-ro linowa - bariera, w której prowadzenie pojazdu podczas uderzenia zapewnione jest przez zastosowanie systemu składającego się z 4-ech lin stalowych odpowiednio naprężonych i zamocowanych w słupkach stalowych.

Pozostałe określenia są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i z definicjami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.
Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2. MATERIAŁY

2.1. Wymagania ogólne dotyczące materiałów

Wymagania ogólne dotyczące materiałów podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2.2. Materiały do wykonania barier

Zgodnie z Dokumentacją Projektową jako na bariery ochronne stalowe należy zastosować bariery ochronne stalowe przekładkowe jednostronne.
Materiałami do wykonania barier ochronnych stalowych są:
- prowadnica (profilowana taśma stalowa),
- słupki,
- pas profilowy,
- przekładki,
- wsporniki,
- elementy montażowe i połączeniowe.

2.2.1. Prowadnica

Zgodnie z Dokumentacją Projektową należy zastosować bariery ochronne z prowadnicą typu B, odpowiadający ustaleniom producenta barier.

Otwory w prowadnicy i zakończenia odcinków montażowych prowadnicy powinny być zgodne z ofertą producenta.

Powierzchnia prowadnicy powinna być gładka i wolna od widocznych wad, bez ubytków powłoki antykorozyjnej.

Prowadnice mogą być dostarczane luzem lub w wiązkach.

2.2.2. Słupki

Słupki do barier powinny być zgodne z ofertą producenta

Kształtowniki powinny odpowiadać wymaganiom PN-H-93010 [8]. Powierzchnia kształtownika walcowanego 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 prostopadle do osi wzdłużnej kształtownika. Powierzchnia końców kształtownika nie powinna wykazywać rzadzizn, 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 [7] lub innej uzgodnionej.

Kształtowniki mogą być dostarczane luzem lub w wiązkach.

Na przewodzie przepustu nalży zastosować słupki typu mostowego.

2.2.3. Elementy montażowe i połączeniowe

Pas profilowy powinien odpowiadać PN-H-93461-28 [14] w zakresie wymiarów, masy, wielkości statycznych i odchyłek wymiarów przekroju poprzecznego.

Inne elementy bariery, jak łączniki, obejmy słupka, wsporniki, przekładki, śruby itp. Powinny być zgodne z ofertą producenta w zakresie wymiarów, odchyłek wymiarów, rozmieszczenia otworów, rodzaju materiałów, zabezpieczenia antykorozyjnego.

Wszystkie ocynkowane elementy i łączniki przewidziane do mocowania między sobą elementów bariery powinny być czyste, gładkie, bez pęknięć, naderwań, rozwarstwień i wypukłych garbów.

2.2.4. Zabezpieczenie metalowych elementów bariery przed korozją

Sposób zabezpieczenia antykorozyjnego elementów bariery powinien zapewnić trwałość powłoki antykorozyjnej przez okres 5 do 10 lat w warunkach normalnych i od 3 do 5 lat w środowisku o zwiększonej korozyjności.

Minimalna grubość powłoki cynkowej powinna wynosić 60 μm.

2.2. Bariery linowe

2.2.1. Odcinki podstawowe - wymagania

Są to kompletne zestawy drogowych barier ochronnych linowych wyposażone w system 4-ech lin zamocowanych części środkowej konstrukcji wsporczej (słupku) o przekroju dwuteowym.

Specyfikacja uwzględnia zastosowanie dla odcinków podstawowych (stałych) w przypadku drogi z zastosowaniem barier ochronnych linowych umieszczonych w poboczu drogi, zastosowano system składający się z 4-rech lin o poziomie powstrzymywania N2 wg normy PN-EN 1317-2:2001 z zastosowaniem rozstawu słupków co 2,5 m *(rozstaw słupków bariery należy dobrać zgodnie z dokumentacją producenta do odpowiedniego promienia łuku).*

Poziom intensywności uderzenia powinien odpowiadać wartościom wskaźników osiągniętych w próbach zderzeniowych i nie powinien przekraczać: ASI≤1,0; THIV≤ 33 km/h; PHD≤20 g - co odpowiada poziomowi oznaczonym symbolem „A" wg normy PN-EN 1317-2:2001.

Drogowe bariery ochronne linowe usytuowane są na całej długości projektowanych odcinków w takiej odległości od linii krawędziowej jezdni, by zapewnić wymaganą odległość zgodną z normatywem.

Bariery ochronne linowe ze względu na zachowanie prawidłowych właściwości kolizyjnych powinny zachowywać odpowiednią wysokość położenia górnej liny - która musi odpowiadać dokumentacji technicznej producenta uwzględniającej założenia badań zderzeniowych wg normy PN-EN 1317-2:2001. Wysokość ta powinna być mierzona w miejscu położenia bariery linowej od powierzchni podłoża do poszczególnych osi lin.

Długość odcinków podstawowych bariery linowej uzależniona jest od warunków technicznych przedstawionych przez producenta oraz ukształtowania przekroju podłużnego drogi.

- Zasady stosowania

Podstawą do stosowania drogowych barier ochronnych w Polsce jest rozporządzenie Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 2 marca 1999 r w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 43 z 1999 r, poz. 430). W rozdziale 4, § 129 oraz § 130 tego rozporządzenia.

Natomiast podstawowe wymagania techniczne dotyczące barier ochronnych określa załącznik nr 4 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 3 lipca 2003 r w sprawie szczegółowych warunków technicznych dla znaków i sygnałów drogowych oraz urządzeń bezpieczeństwa ruchu drogowego i warunków ich umieszczania na drogach (zał. do Dz. U. Nr 220, poz. 2181 z dn. 23 grudnia 2003 r) poz. 7.1. Drogowe bariery ochronne.

- Wymagania kolizyjne

Odcinki podstawowe barier linowych są integralną częścią ciągu ustawionych drogowych barier ochronnych stalowych oraz drogowych barier betonowych. Powinny podlegać badaniom normy PN-EN 1317-2:2001 i wykazywać własności kolizyjne zgodne z tą normą.

Ich sztywność, poziom powstrzymywania, poziom intensywności zderzenia oraz poziom szerokości pracującej jest określony - dla barier ochronnych linowych stałych będących kontynuacją ciągu zabezpieczeniowego powinien wynosić:

Tabela 1

Lp.	Poziom powstrzymywania	Klasa poziomu szerokości pracującej	Zakres poziomu szerokości pracującej	Wskaźnik intensywności uderzenia	Odstęp słupków
3	H2	W4	max. 1,3 m	A	2,5 m

UWAGA: *(rozstaw słupków bariery należy dobrać do promienia łuku drogi)*

Drogowe bariery ochronne linowe powinny posiadać Aprobatę Techniczną wydaną przez IBDiM lub inną jednostkę certyfikującą upoważnioną do wydawania takich aprobat.

- Wymagania materiałowe

Wymagania materiałowe dla drogowych barier linowych powinny spełniać wymagania zawarte w dokumentacji technicznej producenta, a tym samym w Aprobacie Technicznej IBDiM.

Norma materiałowa musi spełniać wymagania dotyczące składu chemicznego oraz wymagań wytrzymałościowych dla konstrukcji wsporczej bariery linowej (słupków) przewidziane dla stali St3S wg Polskiej Normy PN-H-84020:1988 lub jej zamiennika tj. S235 JGR2 lub RST 37-2 wg PN-EN 10025:2002.

Pozostałe elementy składowe bariery linowej w kwestii materiałowej muszą być zgodne z dokumentacją techniczną producenta oraz opisem zawartym w Aprobacie technicznej.

Tabela 2

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wymagania	Metoda badania wg
1	2	3	4	5
1.	Druty lin Wytrzymałość drutu na rozciąganie	N/mm2	≥ 1370	PN-EN 10246-1: 2002(U) PN-EN 10264-2: 2002(U)
2.	Stal na słupki	-	S235 JGR2 lub RSt 37-2	PN-EN 10025: 2002
3.	Beton na bloki kotwiące: klasa Mrozoodporność		C25/30 (B30) F200	PN-EN 206-1: 2004 PN-B-06250:1988

- Zabezpieczenie przed korozją

Wszystkie elementy stalowe muszą być zabezpieczone powłoką cynkową nałożoną przez cynkowanie ogniowe. Przebieg procesu zabezpieczenia antykorozyjnego elementów bariery ustala producent w taki sposób, aby zapewnić trwałość powłoki antykorozyjnej przez okres co najmniej 3 lat w środowisku o zwiększonym działaniu czynnika chemicznego - zakładając, że minimalna grubość warstwy miejscowej powłoki cynkowej powinna wynosić nie mniej niż 55 µm dla elementów konstrukcyjnych bariery i odpowiadać wymaganiom pomiarowym normy EN ISO 1461:2000. W przypadku połączeń gwintowych grubość powłoki cynkowej powinna tak być dobrana by nie stwarzać utrudnienia przy łączeniu elementów tego połączenia – zakładając, że minimalna grubość warstwy miejscowej powłoki cynkowej powinna wynosić nie mniej niż 45 µm i odpowiadać wymaganiom pomiarowym normy EN ISO 1461:2000.

Tabela 3

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wymaganie	Metoda badania wg.
1	2	3	4	5
1	Grubość średnia powłoki ochronnej cynkowej dla grubości stali: > 1,5 mm, < 3,0 mm > 3,0 mm, < 6,0 mm > 6,0 mm	µm	 55 70 85	PN-EN ISO 1461:2000
2	Grubość powłoki ochronnej cynkowej liny stalowej		≥ 240g/m^2 tj. 33,6 µm	

- Dokumentacja konstrukcyjna/certyfikaty

Drogowe bariery ochronne linowe muszą być zgodne z dokumentacją konstrukcyjną przedstawioną przez producenta, powinny posiadać Aprobatę Techniczną Instytutu Badawczego Dróg i Mostów. Aprobata powinna również uwzględniać zastosowanie w barierach linowych elementów konstrukcyjnych dla odcinków łatworozbieralnych.

2.3. Elementy barier linowych

2.3.1 Element prowadzący - lina

Podstawowym elementem prowadzącym pojazd podczas uderzenia o barierę linową jest lina wielosplotowa. Szczegółowa Specyfikacja Techniczna uwzględnia zastosowanie bariery linowej z system prowadzącym wykorzystującym 4-ry liny.

Dane techniczne liny i jej powłoki antykorozyjnej:

Tabela 4

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wymaganie	Metoda badania wg.
1	2	3	4	5
1.	Wytrzymałości drutu na rozciąganie	N/mm^2	≥ 1370	PN-EN 10246-1: 2002(U)

				PN-EN 10264-2: 2002(U)
2.	Minimalne obciążenie niszczące	kN	≥ 164	PN-M-80264:1992
3.	Grubość powłoki ochronnej cynkowej liny stalowej linę		≥ 240g/m^2 tj. 33,6 µm	

W przypadku barier zastosowanych w poboczu wielosplotowe liny stalowe (4-ry szt.) zamocowane są w części środkowej wycięcia konstrukcji wsporczej (słupku) przy zachowaniu ich wysokości w przedziale od 480 mm do 720 mm, – rozstaw lin zgodny z dokumentacją techniczną producenta i przeprowadzonymi badaniami zderzeniowymi wg PN-EN 1317-2:2001

Liny stalowe bariery ochronnej prowadzące pojazd podczas kolizji powinny posiadać odpowiedni naciąg zgodny z charakterystyką techniczną przedstawioną przez producenta oraz z Aprobatą Techniczną wydaną przez Instytut Badawczy Dróg i Mostów.

2.3.2. Słupki oraz kotwy mocujące słupki

2.3.2.1. Słupki stalowe

Słupki stalowe o profilu dwuteowym zakotwione bezpośrednio w gruncie są podstawowym elementem konstrukcji wsporczej drogowej bariery ochronnej linowej stosowanej na skraju jezdni..

Przy konstrukcjach barier linowych należy stosować słupki bezpośrednio wbijane w grunt (podstawowe osadzenie) oraz zamiennie słupki kotwione w prefabrykatach betonowych lub fundamencie wylewanym na mokro, których długość jest krótsza od słupków używanych przy podstawowym osadzeniu.

Przyjęta długość słupków: podstawowego oraz osadzanego w kotwie betonowej lub w przygotowanym fundamencie powinna być zgodna z dokumentacją techniczną producenta i Aprobatą Techniczną IBDiM.

Słupki stalowe powinny spełniać wymagania materiałowe przewidziane dla stali S235 JGR2 lub RSt 37-2 wg. PN-EN 10025: 2002.

Należy zwrócić uwagę by powierzchnia słupka była wolna od wszelkich wad tj.: widocznych łusek po walcowaniu, pęknięć, zawalcowań i naderwań.

Dopuszcza się usunięcie wady przez szlifowanie lub inną metodę obróbki zbliżoną do szlifowania z tym, że obrobiona powierzchnia powinna mieć łagodne wycięcia i zaokrąglone brzegi, a grubość kształtownika nie może zmniejszyć się poza dopuszczalną dolną odchyłkę wymiarową.

Kształtowniki powinny być obcięte prostopadle do osi wzdłużnej. Powierzchnia końców kształtownika nie powinna wykazywać rozwarstwień, pęknięć i śladów jamy skurczowej widocznych podczas kontroli wzrokowej.

W przypadku kotwienia pierwszego słupka ciągu bariery linowej, który obciążony jest dodatkowymi siłami pionowymi wywołanymi przez siłę naciągu liny oraz kąt zejścia liny do bloków kotwiących końcówki liny – słupek powinien być wyposażony w części podpowierzchniowej w dodatkowe zabezpieczenie poziome uniemożliwiające zagłębianie się w grunt. Sposób zabezpieczenia powinien być zgodny z dokumentacją producenta.

Słupki powinny być zabezpieczone powłoka antykorozyjną wg wymagań normy PN-EN ISO 1461:2000

2.3.2.2. Kotwy betonowe mocujące słupki

W przypadku zastosowania odcinków drogowych barier ochronnych linowych o słupkach skróconych dla uzyskania poprawnych właściwości kolizyjnych oraz dodatkowego usztywnienia konstrukcji wsporczej stosuje się prefabrykowane kotwy betonowe lub fundament wylewany na miejscu.

Kształt i wymiary przekroju poprzecznego betonowych elementów prefabrykowanych (fundamentów, kotew) powinny być zgodne z dokumentacją przedstawioną przez producenta drogowych barier ochronnych linowych oraz Aprobatą Techniczną Instytutu Badawczego Dróg i Mostów.

W przypadku kotwy betonowej wykorzystanej do zakotwienia pierwszego słupka, który obciążony jest dodatkowymi siłami pionowymi wywołanymi przez siłę naciągu oraz skos zejścia liny do bloków kotwiących mocujących końcówki liny – kotwa betonowa powinna być wyposażona w części podpowierzchniowej, dodatkowo w podstawkę uniemożliwiającą zagłębianie się jej wraz ze słupkiem pod wpływem działającej tej siły w grunt.

Jest to płyta betonowa o grubości min. 50 mm i całkowitej powierzchni 0,25 m^2 , która powinna być ułożona centralnie pod kotwą mocującą słupek. Dopuszcza się zastosowanie innego zabezpieczenia słupka przed działaniem siły – lecz misi być ono zgodne z przedstawioną dokumentacją techniczną producenta.

Wymagania materiałowe kotew powinny spełniać wymagania klasy betonu C25/30 (B30) wg normy PN-EN 206-1: 2004 (PN-B-06250-1988).

Powierzchnie elementów powinny być bez rys, pęknięć i ubytków betonu. Krawędzie elementów powinny być równe i proste.

2.3.2.3. Kotwy stalowe mocujące słupki (tuleje otwiące)

W przypadku, gdy słupki barier ochronnych linowych są osadzane w nawierzchni utwardzonej (asfalt, beton itp.) – w celu zamocowania słupka oraz zapewnienia odpowiednich właściwości kolizyjnych barierze zamiast kotew betonowych można stosować alternatywnie kotwy mocujące stalowe (tuleje stalowe).

Kotwy mocujące stalowe są podstawowym elementem konstrukcji łatwodemontowalnej (słupek/tuleja) dla odcinków drogowych barier linowych przeznaczonych na wydzielone przejazdy lub wyjazdy awaryjne.

Kształt i wymiary przekroju poprzecznego kotew stalowych powinny być zgodne z dokumentacją przedstawioną przez producenta drogowych barier ochronnych linowych oraz Aprobatą Techniczną Instytutu Badawczego Dróg i Mostów.

Kotwy stalowe powinny spełniać wymagania materiałowe przewidziane dla stali S235 JGR2 lub RSt 37-2 wg. PN-EN 10025: 2002

Gotowe elementy kotew po wszelkiej obróbce powinny być zabezpieczone antykorozyjnie przez cynkowanie ogniowe wg wymagań PN ISO 1461:2000

Należy zwrócić uwagę by powierzchnia kotwy mocującej była wolna od wszelkich wad tj.: widocznych łusek po walcowaniu, pęknięć, zawalcowań i naderwań.

Dopuszcza się usunięcie wady przez szlifowanie lub inną metodę obróbki zbliżoną do szlifowania z tym, że obrobiona powierzchnia powinna mieć łagodne wycięcia i zaokrąglone brzegi, a grubość kształtownika nie może zmniejszyć się poza dopuszczalną dolną odchyłkę wymiarową.

Kształtowniki powinny być obcięte prostopadle do osi wzdłużnej. Powierzchnia końców kształtownika nie powinna wykazywać rozwarstwień, pęknięć i śladów jamy skurczowej widocznych podczas kontroli wzrokowej.

2.3.3. Bloki kotwiące i kotwy stalowe kotwiące.

Bloki kotwiące są to elementy betonowe prefabrykowane lub wykonywane na miejscu służące do osadzenia (zamocowania) końcowych elementów zaczepowych liny stalowej.

Stalowa skrzynka kotwiąca mocująca 4-ry liny powinna być bezpośrednio osadzona w kotwie betonowej (bloku kotwiącym).

Właściwości betonu do wykonania betonowych fundamentów lub kotew powinny być zgodne z dokumentacją projektową i z wymaganiami PN-EN 206-1: 2004 (PN-B-06250:1988), z tym, że klasa betonu nie powinna być niższa niż C25/30 (B30), nasiąkliwość powinna być nie większa niż 5%, a stopień mrozoodporności - co najmniej F 200.

Kształt i wymiary przekroju poprzecznego betonowych elementów prefabrykowanych (fundamentów, kotew) powinny być zgodne z dokumentacją techniczną producenta. Powierzchnie elementów powinny być bez rys, pęknięć i ubytków betonu. Krawędzie elementów powinny być równe i proste.

Przy osadzaniu kotew w gruncie należy zapewnić, by znajdowały się one dokładnie w osi bariery. Grunt dookoła kotew musi być odpowiednio utwardzony tj. 95% wskaźnika Proctora.

Kotwy należy osadzać w podłożu tak, by ich górna powierzchnia znajdowała się na poziomie powierzchni nawierzchni lub do 4,0 cm pod tą powierzchnią.

Przy wykonywaniu kotew fundamentowych na miejscu - możliwe jest zastosowanie odpowiednich form z tworzyw syntetycznych lub innych podobnych materiałów wodoodpornych.

Kotwy stalowe do osadzenia np. w asfalcie winny być zgodne z dokumentacją producenta.

2.3.4. Elementy odblaskowe

Elementy odblaskowe należy zamocować do bariery w sposób trwały, zgodny z wytycznymi producenta barier linowych.

Barwa powierzchni lica elementów odblaskowych:

– czerwona po prawej stronie jezdni
– biała po lewej stronie jezdni.

2.3.5. Pozostałe elementy konstrukcyjne bariery

Pozostałe elementy bariery jak przekładki pod liny, osłony słupków, śruby naprężające, podkładki, nakrętki, śruby, światła odblaskowe itp. powinny odpowiadać wymaganiom dokumentacji projektowej i być zgodne z ofertą producenta barier w zakresie wymiarów, odchyłek wymiarów, rozmieszczenia otworów, rodzaju materiału, ew. zabezpieczenia antykorozyjnego itp.

Wszystkie ocynkowane elementy oraz łączniki przewidziane do połączenia poszczególnych elementów barier linowych powinny być oczyszczone, bez pęknięć, zarysowań i innych wad zewnętrznych.

Norma materiałowa dla elementów stalowych powinna spełniać wymagania przewidziane dla stali St3S wg Polskiej Normy PN-H-84020:1988 lub zamiennika europejskiego RST 37-2 wg PN-EN 10025:2002

Wszystkie wyszczególnione elementy bariery muszą być zgodne z dokumentacją producenta oraz Aprobatą Techniczną Instytutu Badawczego Dróg i Mostów.

2.4 Inne materiały

2.4.1. Cement

Cement portlandzki klasy B35 powinien odpowiadać wymaganiom PN-B-19701:1997/Az1:2001

2.4.2. Kruszywo

Kruszywo powinno odpowiadać wymaganiom normy PN-B-06712/A1:1997.

2.4.3. Woda

Woda powinna być odmiany "1" zgodnie z wymaganiami normy PN-B-32250:1988.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

3.2. Sprzęt do wykonania barier

Do wykonywania barier ochronnych stalowych można stosować:

- zestawy sprzętu specjalistycznego do montażu barier,
- wiertnice do wykonywania otworów pod słupki,
- urządzenia wbijające lub wibromłoty do pogrążania słupków w grunt,
- betoniarka przewoźna,
- wibratory do betonu,
- drobne narzędzia do montażu,

oraz inny sprzęt zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru.

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu i urządzeń podano w SST D-M.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt.3

Przy ustawianiu drogowych barier linowych należy używać następującego sprzętu specjalistycznego:

- odp. narzędzi (wiertnic lub innych) do wykonywania otworów posadowienia tulei słupka,
- wibratorów do zagęszczania gruntu,
- młotów pneumatycznych/hydraulicznych (kafarów) do wbijania słupków w grunt,
- zestawu sprzętu specjalistycznego do mierzenia naciągu wstępnego lin,
- samochodu technicznego z urządzeniem do rozwijania liny z bębna

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

4.2. Transport elementów barier stalowych

Transport elementów barier może odbywać się dowolnym środkiem transportowym. Elementy konstrukcyjne barier nie powinny wystawać poza gabaryt środka transportu. Elementy dłuższe (np. profilowaną taśmę stalową, pasy profilowe) należy przewozić w opakowaniach producenta. Elementy montażowe i połączenia zaleca się przewozić w pojemnikach producenta.

Elementy barier należy przewozić w warunkach zabezpieczających wyroby przed korozją i uszkodzeniami mechanicznymi.

4.2. Transport konstrukcji barier linowych

Transport konstrukcji drogowych barier ochronnych linowych może odbywać się dowolnymi środkami transportu. Transportowane elementy konstrukcji barier nie powinny stwarzać zagrożenia dla innych użytkowników dróg – tzn. powinny być tak zabezpieczone podczas transportu by nie miały możliwości przemieszczenia się, w szczególności dotyczy to zwojów liny umieszczonej na bębnach jak również by ich gabaryty nie przewyższały wymiarów skrzyni załadowczej – tzn. nie wystawały poza burtę środka transportu.

Załadunku i wyładunku elementów konstrukcji barier dokonywać należy za pomocą dźwigów, suwnic, wózków widłowych bądź ręcznie.

Sposób rozładunku i załadunku elementów barier oraz użycie odp. sprzętu muszą uwzględniać cienką i miękką warstwę antykorozyjną cynku. Zaczepy lub podnośniki do udźwigu pasów profilowanych powinny być wyłożone gumą, a ich rozstaw przeciwdziałać wypaczeniom tych elementów.

Wykonanie załadunku i wyładunku sposobem ręcznym zaleca się ograniczać wyłącznie dla transportu wewnętrznego budowy w odniesieniu do niewielkich ilości elementów.

4.3. Transport cementu

Transport cementu powinien być dokonywany zgodnie z normą BN-88/6731-08.

4.4. Transport kruszywa

Kruszywo można przewozić dowolnymi pojazdami samowyładowczymi.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram Robót, uwzględniające warunki w jakich prowadzone będą Roboty przy wykonywaniu barier ochronnych.

5.2. Roboty przygotowawcze

Przed wykonywaniem właściwych Robót należy, na podstawie Dokumentacji Projektowej, STWIORB i wskazań Inspektora Nadzoru :

- wytyczyć trasę barier przy użyciu sprzętu geodezyjnego,
- ustalić lokalizację słupków,
- określić wysokość prowadnicy bariery,
- określić miejsca odcinków początkowych i końcowych barier,
- ustalić miejsca przerw, przejść i przejazdów w barierze.

5.3. Osadzenie słupków

Sposób osadzania słupków, zapewniający zachowanie osi słupka w pionie i nie powodujący jego odkształceń lub uszkodzeń oraz rodzaj sprzętu i jego charakterystykę techniczną, zaproponuje Wykonawca i przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji.

5.3.1. Słupki osadzane w otworach uprzednio wykonanych w gruncie

5.3.1.1. Wykonanie dołów pod słupki

Jeżeli Inspektor Nadzoru nie ustali inaczej, to doły (otwory) pod słupki powinny mieć wymiary:

- przy wykonywaniu otworów wiertnicą – średnica otworu powinna być większa o około 20 cm od największego wymiaru poprzecznego słupka, a głębokość otworu – 1,35 m.,
- przy ręcznym wykonywaniu dołu pod fundament betonowy – wymiary przekroju poprzecznego mogą wynosić 30×30 cm, a głębokość otworu co najmniej 0,75 m przy wypełnianiu betonem otworu gruntowego.

5.3.1.2. Osadzenie słupków w otworach wypełnionych gruntem

Jeżeli Inspektor Nadzoru nie ustali inaczej, to osadzenie słupków w wykonanych uprzednio otworach (dołach) powinno uwzględniać:

- zachowanie prawidłowego położenia i pełnej równoległości słupków, najlepiej przy zastosowaniu odpowiednich szablonów,
- wzmocnienie dna otworu warstwą tłucznia (ew. żwiru) o grubości warstwy min 5 cm,
- wypełnienie otworu piaskiem stabilizowanym cementem (od 40 do 50 kg cementu na 1 m^3 piasku) lub zagęszczonym gruntem rodzimym, przy czym wskaźnik zagęszczenia nie powinien być mniejszy niż 0,95 według normalnej metody Proctora.

5.3.2. Słupki wbijane lub wwibrowywane bezpośrednio w grunt

Jeżeli Inspektor Nadzoru na wniosek Wykonawcy ustali bezpośrednie wbijanie lub wwibrowywanie słupków w grunt, to Wykonawca przedstawi do akceptacji Inspektora Nadzoru :

- sposób wykonania, zapewniający zachowanie osi słupka w pionie i nie powodujący odkształceń lub uszkodzeń słupka,
- rodzaj sprzętu wraz z jego charakterystyką techniczną, dotyczący urządzeń wbijających (np. młotów, bab, kafarów) ręcznych lub mechanicznych względnie wibromłotów pogrążających słupki w gruncie poprzez wibrację i działanie udarowe.

5.3.3. Osadzenie słupków na ławach żelbetowych

Jeżeli Inspektor Nadzoru nie ustali inaczej, to osadzenie słupków w wykonanych uprzednio ławach powinno uwzględniać:
- zachowanie prawidłowego położenia i pełnej równoległości słupków, najlepiej przy zastosowaniu odpowiednich szablonów,

5.3.4. Tolerancje osadzenia słupków

Dopuszczalna technologicznie odchyłka odległości między słupkami, wynikająca z wymiarów wydłużonych otworów w prowadnicy, służących do zamocowania słupka wynosi ± 11mm.
Dopuszczalna różnica wysokości słupków, decydująca czy prowadnica będzie zamocowana równolegle do nawierzchni jezdni, jest wyznaczona kształtem i wymiarami otworów w słupkach do mocowania przekładek i wynosi ± 6mm.

5.4. Montaż barier ochronnych

Sposób montażu bariery zaproponuje Wykonawca i przedstawi do akceptacji Inspektora Nadzoru.
Bariera powinna być montowana zgodnie z instrukcją montażową lub zgodnie z zasadami konstrukcyjnymi ustalonymi przez producenta bariery.
Wysokość stalowych barier ochronnych mierzona od powierzchni, na której podczas kolizji znajduje się koło pojazdu samochodowego, do górnej krawędzi prowadnicy bariery zgodnie z "Wytycznymi stosowania drogowych barier ochronnych" – GDDP, 1994 r. powinna wynosić 0,75m.
Montaż bariery, w ramach dopuszczalnych odchyłek umożliwiających wielkością otworów w elementach bariery, powinien doprowadzić do zapewnienia równej i płynnej linii prowadnic bariery w planie i w profilu.
Przy montażu bariery niedopuszczalne jest wykonywanie jakichkolwiek otworów lub cięć, naruszających powłokę cynkową poszczególnych elementów bariery.
Przy montażu prowadnicy typu B należy łączyć sąsiednie odcinki taśmy profilowej, nakładając następny odcinek na wytłoczenie odcinka poprzedniego, zgodnie z kierunkiem ruchu pojazdów, tak aby końce odcinków taśmy przylegały płasko do siebie i pojazd przesuwający się po barierze, nie zaczepiał o krawędzie złączy. Sąsiednie odcinki taśmy są łączone ze sobą zwykle przy użyciu śrub noskowych specjalnych, zwykle po sześć na każde łączenie.
Montaż przekładek ze słupkami i prowadnicą powinien być wykonany ściśle według zaleceń producenta bariery z zastosowaniem przewidzianych do tego celu elementów (obejm itp.) oraz właściwych śrub i podkładek.
Przy montażu bariery należy zwracać uwagę na poprawne wykonanie, zgodne z Dokumentacją Projektową i wytycznymi producenta barier:
- odcinków początkowych i końcowych bariery, o właściwej długości odcinka, zastosowaniem łączników ukośnych w miejscach niezbędnych przy połączeniu poziomego odcinka prowadnicy z odcinkiem nachylonym, z odchyleniem odcinka w planie w miejscach przewidzianych dla barier skrajnych,
- przerw, przejść i przejazdów w barierze.

Na barierze powinny być umieszczone elementy odblaskowe:
a) czerwone – po prawej stronie jezdni,
b) białe – po lewej stronie jezdni.

Odległości pomiędzy kolejnymi elementami odblaskowymi powinny być zgodne z ustaleniami WSDBO [18].
Elementy odblaskowe należy umocować do bariery w sposób trwały, zgodny z wytycznymi producenta barier.

5.5 Wykonanie barier linowych

Ogólne zasady wykonywania Robót podano w SST D-M.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt.5.

5.5.1. Roboty przygotowawcze

Przed przystąpieniem do robót należy:
– wyznaczyć trasę bariery linowej
– wyznaczyć lokalizację barier linowych dla odcinków podstawowych
– uwzględniając dokumentację projektową.
– wyznaczyć lokalizację słupków
– wyznaczyć lokalizację posadowień bloków kotwiących dla początku i końca bariery linowej
– określić miejsca posadowienia zakotwień systemów słupek/tuleja dla odcinków
– określić wysokość słupków dla uzyskania odpowiedniej wysokości położenia liny
– określić otwory pod posadowienie kotwy mocującej słupek z prefabrykatu lub otwory do wylania fundamentu kotwiącego tuleję słupka – dotyczy to odcinków podstawowych
– rozłożyć liny na całej długości przygotowanej bariery
– zabezpieczyć kompletne odcinki barier linowych.
– naciągnąć odpowiednio zmontowane liny
– przeprowadzić kontrolę ostateczną

5.5.2. Osadzanie tulei słupka w gruncie z użyciem specjalistycznego sprzętu

W przypadku zastosowania barier linowych możliwe jest osadzenie słupków w następujący sposób:
- bezpośrednio w gruncie – gdzie słupek ma zdecydowanie dłuższą długość (zamocowanie podstawowe)
- w kotwie betonowej lub fundamencie wylewanym na mokro – gdzie długość słupka jest skrócona (zamocowanie alternatywne do podstawowego)
- w kotwie stalowej – gdzie długość słupka jest skrócona (przy odcinkach łatwodemontowalnych bariery)

5.5.2.1. Kotwienie słupka bezpośrednio w gruncie – dotyczy odcinków podstawowych barier skarpowych

Podstawowym sposobem zamocowania słupka drogowej bariery linowej jest bezpośrednie zakotwienie jego w gruncie.
Słupek powinien tak być zakotwiony by spełniał podstawowe parametry przewidziane w dokumentacji technicznej.
Zakotwienie słupka może odbywać się poprzez wbicie go w grunt przy użyciu młotów hydraulicznych, kafarów czy tez innego sprzętu do wbijania – jeżeli posadowienie słupka w gruncie następuje przy naruszeniu zagęszczenia warstwy gruntu wokół niego należy ten grunt zagęścić do wskaźnika 95% wg skali Proctora.

Innym sposobem zakotwienia jest wykonanie otworów wiertnicą o odpowiedniej średnicy i następnie ich zakotwienie. Jeżeli różnica średnicy wiertła i wymiarów słupka jest duża należy uzupełnić grunt i również zagęścić go w bezpośredniej bliskości słupka do wskaźnika 95% wg. skali Proctora.
Dopuszczalna odchyłka w odległości posadowienia rozstawu słupków powinna wynosić ± 1,5 %
Dopuszczalna odchyłka zakotwienia wysokości słupków ± 10 mm.
W przypadku kotwienia pierwszego słupka ciągu bariery linowej, który obciążony jest dodatkowymi siłami pionowymi wywołanymi przez siłę naciągu liny oraz kąt zejścia liny do bloków kotwiących końcówki liny – słupek powinien być wyposażony w części podpowierzchniowej w dodatkowe zabezpieczenie poziome uniemożliwiające zagłębianie się jego w grunt. Sposób zabezpieczenia powinien być zgodny z dokumentacją producenta.

5.5.2.2. Kotwienie słupka z wykorzystaniem kotwy betonowej - dot. odcinka podstawowego

Sposób kotwienia słupka bariery linowej z wykorzystaniem prefabrykowanych kotew mocujących słupek jest często stosowany jako uzupełnienie podstawowej metody kotwienia (wbijany słupek w grunt) w przypadku gdy wymagana jest z różnych przyczyn skrócona długość słupka.
Otwory pod kotwy do mocowania słupka powinno się wykonywać za pomocą wiertnic o odpowiedniej średnicy wiertła. W przypadku posadowienia ręcznego tych kotew w gruncie – należy wokół prefabrykatu zagęścić grunt do wskaźnika 95 % wg skali Proctora.
Przed przystąpieniem do ostatecznego ustawienia należy uwzględnić wysokość górnej liny od nawierzchni jezdni – wysokość ta powinna wynosić 72 cm.
Dopuszczalna odchyłka odległości rozstawu posadowienia kotew mocujących słupek powinna wynosić ± 1,5 %
W przypadku posadowienia pierwszego słupka do kotwy mocującej końce liny należy zastosować podstawę pod prefabrykat w postaci płyty oporowej o minimalnej powierzchni oporowej 0,25 m^2 i grubości 50 mm w celu zwiększenia powierzchni oporu i powstrzymania zagłębiania się tego słupka pod wpływem sił działających na ten słupek na skutek naciągu liny.
Dopuszcza się inny sposób osadzenia tulei słupka zatwierdzony przez Inspektora Nadzoru – np.: wykonanie fundamentu bezpośrednio we wcześniej wytyczonym i przygotowanym wg projektu otworze. Masa betonowa powinien spełniać przynajmniej właściwości wytrzymałościowe betonu klasy C25/30 (B30). W przypadku gdy zagęszczenie gruntu wokół fundamentu nie spełnia warunku wskaźnika zagęszczenia rzędu 95% wg skali Proctora należy po związaniu betonu zagęścić grunt wokół fundamentu kotwiącego tuleję słupka.

5.5.2.3. Kotwienie słupka w kotwie metalowej - w przypadku barier łatwodemontowalnych, bądź w przypadku montażu słupków w utwardzonym podłożu.

Podstawowym sposobem zakotwienia słupków bariery przy odcinkach łatwodemontowalnych jest ich zakotwienie w podłożu utwardzonym lub istniejącej nawierzchni jezdni w kotwach stalowych mocujących słupek.
Otwory pod kotwę stalową (tuleję) powinno się wykonywać wiertnicami o odpowiedniej średnicy by stworzyć stabilne otoczenie dla kotwy stalowej bez dodatkowego utwardzania podłoża wokół niej – jeżeli ten warunek nie został zachowany należy je zagęścić, a wskaźnik powinien mieć wartość 95% wg skali Proctora.
Rozstaw zakotwienia tulei słupka przyjmuje się taki sam jak w przypadku przyjętego rozstawu słupków dla pozostałego ciągu barier ochronnych linowych stałych przedstawionych w projekcie organizacji ruchu.
Podczas montażu należy zwrócić uwagę na to by słupki można było wyjąć swobodnie bez użycia dodatkowych narzędzi wspomagających siłę wyciągu.
Przed przystąpieniem do ostatecznego ustawienia należy uwzględnić wysokość górnej liny od nawierzchni jezdni – wysokość ta nie powinna być większa niż 720 mm.
Dopuszczalna odchyłka długości rozstawu posadowienia kotew mocujących słupek powinna wynosić ± 1,5 %

5.5.2.4. Tolerancje osadzania słupków oraz systemu kotwa/słupek

- odchylenie od pionu słupka ± 1%,
- odchyłka w wysokości osadzenia słupka ± 1 cm
- odchyłka w odległości ustawienia słupka od krawędzi jezdni, utwardzonego pobocza, pasa awaryjnego ±5 cm.
- dopuszczalna odchyłka rozstawu słupków ± 1,5 %

5.5.3. Montaż drogowych barier ochronnych linowych

5.5.3.1. Montaż odcinków podstawowych (stałych) barier linowych

Sposób montażu drogowych barier ochronnych linowych powinien zaproponować Wykonawca i przedstawić do akceptacji Inspektorowi Nadzoru budowy.
Montaż bariery drogowej ochronnej linowej powinien odbywać się w ramach dopuszczalnych odchyłek kształtu jak również odchyłek ustawienia. Wycięcia w części środkowej słupków umożliwiające zamocowanie lin powinny zapewnić równą i płynną linię ułożenia liny bariery w planie – tworząc jednolity ciąg.
Przy montażu barier niedopuszczalne jest wykonywanie jakichkolwiek otworów lub cięć naruszających powłokę cynkową poszczególnych elementów bariery
Podczas montażu barier linowych skarpowych należy zwracać uwagę na poprawny montaż, zgodny z Dokumentacją Projektową i wytycznymi producenta barier, a w przypadku jej braku zgodnie z przyjętymi zasadami montażu. Prawidłowy montaż powinien uwzględnić w szczególności:

- Rozplanowanie i osadzenie słupków bezpośrednio w gruncie lub w kotwach betonowych prefabrykowanych
- Rozplanowanie i zabudowę bloków kotwiących na początku i na końcu odcinka bariery w postaci prefabrykatów lub

wykonanych na miejscu.
- założenie elementów podtrzymujących linę na słupku
- założenie lin we wcięcie konstrukcji wsporczej (słupek) oraz zamocowanie każdej liny.
- założenie śrub naprężających linę oraz montaż zakończeń lin do zaczepów kotew betonowych
- naciąg wstępny każdej z lin
- naciąg wymagany każdej z poszczególnych lin.

Podczas montażu należy zwrócić uwagę by linia bariery była prowadzona w sposób płynny, bez widocznych załamań - zarówno w przekroju podłużnym, jak i w poprzecznym.
Należy zapewnić, by oś wzdłużna zakotwienia (płyty kotwiącej) znajdowała się w jednej linii z osią bariery.
Górna krawędź stalowej skrzynki kotwiącej osadzonej w betonie, powinna być umieszczona równo z powierzchnią terenu - z odpowiednim uwzględnieniem nachylenia terenu.
Wykop fundamentowy, w którym osadzona jest kotwa, powinien być wypełniony żwirem lub tłuczniem. Wypełnienie to należy następnie odpowiednio utwardzić.
Przy osadzaniu kotew mocujących słupki w gruncie należy zapewnić, by znajdowały się one dokładnie w osi bariery. Grunt dookoła kotew musi być odpowiednio utwardzony tj. wskaźnik powinien wynosić 95% wg skali Proctora.
Kotwy należy osadzać w podłożu tak, by ich górna powierzchnia znajdowała się na poziomie powierzchni terenu lub do 4,0 cm pod tą powierzchnią.
Należy zwrócić uwagę przy montażu drogowych barier linowych przy występowaniu poziomych łuków drogi o promieniu linii bariery równym lub mniejszym od 300 m, że odległość między słupkami (rozstaw słupków) powinna ulec zmniejszeniu niezależnie od wytycznych zawartych w projekcie organizacji ruchu - dobór rozstawu słupków przy promieniu poniżej R≤300 m określa tabela:

Tabela 5

Promień linii bariery	Odległość między słupkami.
≤150 m	max 1,5 m
≤200 m	max 2,0 m
≤250 m	max 2,5 m
≤300 m	max 3,0 m

UWAGA: Podane w tabeli wielkości są zaleceniami dla drogowych barier ochronnych linowych z mocowaniem lin w części środkowej konstrukcji wsporczej (słupku). W przypadku zastosowania podczas realizacji projektu innych rozwiązań technicznych barier ochronnych linowych dopuszcza się dla podanych poziomych promieni łuków linii bariery przyjęcie odległości między słupkami zgodnych z założeniami dokumentacji producenta, dotyczy to również długości odcinków bariery linowej przy łukach pionowych .

W przypadku występowania pionowych łuków wklęsłych przekroju drogi bariery ochronne linowe mogą być stosowane wyłącznie w sytuacjach gdy ten promień łuku jest równy lub większy od 1200 m - jeżeli nie jest spełniony ten warunek należy zastąpić przewidzianą długość całkowitą odcinka bariery linowej mniejszymi długościami odcinków barier stosownie do ukształtowania terenu.
Nie ma ograniczeń w stosowaniu barier linowych na pionowych łukach wypukłych drogi.
Rozstaw słupków drogowej bariery ochronnej linowej musi być zgodny z projektem organizacji ruchu.

5.5.3.2. Połączenie dwóch odrębnych odcinków barier linowych.

W przypadku potrzeby połączenia dwóch odrębnych odcinków drogowej bariery ochronnej linowej w jeden ciąg zapewniający nieprzerwaną osłonę osłanianych obiektów (przeszkód) lub osłonę pojazdów poruszających się po jezdni o przeciwnym kierunku ruchu należy wykonać połączenie wykorzystujące element nachodzenia się (zakładania się) odcinków początkowych bariery linowej.
Elementy kotwiące końce liny dwóch sąsiadujących ze sobą odcinków barier linowych powinny być tak zakotwione w grunt by dawały możliwość zazębienia się tych dwóch sąsiadujących odcinków początkowych na długości 6,0 m nie wliczając odcinka skosu liny, który jest od pierwszego słupka do kotwy mocującej linę.
Zachodzące na siebie odcinki bariery linowej powinny być tak umiejscowione by końcowy odcinek bariery linowej był ułożony od strony jezdni, a jego końcowe nachylenie było zgodne z kierunkiem ruchu pojazdów na jezdni przyległej.

5.5.3.3. Połączenie drogowych barier linowych z barierami ochronnymi stalowymi

Zapewnienie kontynuacji linii ciągłej barier przy zastosowaniu w ciągu dwóch różnych rodzajów drogowych barier ochronnych w tym barier linowych oraz barier stalowych wymaga połączenia tych barier na tzw. zakładkę.
Wiąże się to z odchyleniem w płaszczyźnie poziomej drogi odcinka końcowego bariery stalowej dla stworzenia linii prostej dla odcinka końcowego bariery ochronnej linowej.
Jednym z elementów, który decyduje o szerokości odchylenia odcinka końcowego bariery stalowej są wymiary bloku kotwiącego bariery linowej – który ogranicza w znacznym stopniu możliwość posadowienia słupków bariery stalowej.
Odcinki początkowe bariery linowej i bariery stalowej powinny na siebie nachodzić na całej długości swoich skosów początkowych oraz dodatkowo w części poziomej o stałym nachyleniu w poziomej linii barier na długości 6,0 m.
Odchylenie odcinka początkowego (nachylonego pod kątem) i dalszej części stałej ciągu bariery stalowej powinno być jak najbliżej zamontowane przy linii bariery linowej.

5.5.3.4. Montaż elementów odblaskowych

Na barierze ochronnej linowej jak i na innych typach barier elementy odblaskowe powinny być umieszczone o barwie:
a) czerwone – po prawej stronie jezdni
b) białe – po lewej stronie jezdni.

Odległość pomiędzy kolejnymi elementami odblaskowymi nie powinna być większa niż:

- na odcinkach prostych i na łukach o R>500 m – odległość elementów nie rzadziej niż L=50 m
- na łukach o R≤500 m – odległość elementu L= 0,1R z zaokrągleniem do wymiaru rozstawu słupków.

Elementy odblaskowe należy montować na słupkach zgodnie z zaleceniami producenta barier – Zalecana max. odległość pomiędzy kolejnymi elementami odblaskowymi L≤£20 m.

5.5.3.5. Odległość bariery linowej od krawędzi pasa ruchu

W przypadku barier montowanych w pasie rozdziału drogowa bariera ochronna linowa ustawiona jest symetrycznie w części środkowej pasa dzielącego na całym odcinku jej występowania. W przypadku bariery linowej skarpowej odległość od linii krawędziowej do słupka bariery skarpowej powinna być zgodna z normatywem - przy jednoczesnym zachowywaniu odległości od krawędzi (linia łącząca poziomą i ukośną część nasypu) oraz rozstawu słupków, które to wielkości muszą być zgodne z dokumentacją techniczną producenta.

5.5.3.6. Ustalenie właściwej wysokości liny

Zgodnie z przyjętymi założeniami dla barier montowanych w pasie dzielącym położenie górnej liny bariery nie powinno przekraczać wysokości 720 mm – jest to wielkość mierzona prostopadle do powierzchni gruntu lub utwardzonej nawierzchni przejazdu/wyjazdu awaryjnego w miejscu położenia liny. Rozstaw lin i ich wysokości powinny być zgodne z dokumentacją techniczną producenta oraz treścią Aprobaty Technicznej IBDiM.

Bariery linowe skarpowe muszą spełniać warunek wysokości górnej liny zawierający się pomiędzy minimalną wysokością 680 mm, a maksymalną 850 mm.

5.5.3.7. Tolerancje montażu wysokości liny bariery

Dopuszczalne odchyłki wysokości barier ochronnych w zależności od ich usytuowania wynoszą: ±1cm

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Zasady ogólne kontroli jakości Robót

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

6.2. Badania przed przystąpieniem do Robót

Przed przystąpieniem do Robót Wykonawca powinien przedstawić Inspektorowi Nadzoru :

- deklarację zgodności na konstrukcję drogowej bariery ochronnej akceptowany przez zarządzającego drogą,
- deklarację zgodności na materiały: kształtowniki stalowe, cement.

Z uwagi na nieskomplikowany charakter robót betonowych, na wniosek Wykonawcy, Inspektor Nadzoru może zwolnić go z potrzeby wykonywania badań materiałów do tych Robót.

6.3. Badania w czasie wykonywania i odbioru Robót

6.3.1. Badania materiałów w czasie wykonywania Robót

Wszystkie materiały dostarczone na budowę z deklaracjami zgodności producenta powinny być sprawdzone w zakresie powierzchni wyrobu i jego wymiarów.

Częstotliwość badań i ocena ich wyników powinna być zgodna z zaleceniami tablicy 1.

W przypadkach budzących wątpliwości można zlecić uprawnionej jednostce zbadanie właściwości dostarczonych wyrobów i materiałów w zakresie wymagań podanych w pkt.2.

Tablica 1. Częstotliwość badań przy sprawdzeniu powierzchni i wymiarów wyrobów dostarczonych przez producenta

Lp.	Rodzaj badania	Liczba badań	Opis badań	Ocena wyników badań
1.	Sprawdzenie powierzchni	5 do 10 badań z wybranych losowo elementów w każdej dostarczonej partii wyrobów liczącej do 1000 elementów	Powierzchnię zbadać nieuzbrojonym okiem. Do ew. sprawdzenia głębokości wad użyć dostępnych narzędzi (np. liniałów z czujnikiem, suwmiarek, mikrometrów itp.)	Wyniki powinny być zgodne z wymaganiami p.2 i katalogiem (informacją) producenta barier
2.	Sprawdzenie wymiarów		Przeprowadzić uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi lub sprawdzianami	

6.3.2. Kontrola w czasie wykonywania i odbioru Robót

W czasie wykonywania i odbioru Robót należy zbadać:

zgodność wykonania barier z Dokumentacją Projektową (lokalizacja, wymiary, wysokość prowadnicy nad terenem),

- zachowanie dopuszczalnych odchyłek wymiarów, zgodnie z pkt.2 i katalogiem (informacją) producenta barier,
- prawidłowość wykonania dołów pod słupki, zgodnie z pkt. 5.3.,
- poprawność wykonania fundamentów pod słupki, zgodnie z pkt.5.3.,
- poprawność ustawienia słupków, zgodnie z pkt.5.3.,
- poprawność montażu bariery ochronnej stalowej, zgodnie z pkt.5.4.,
- poprawność wykonania ew. robót betonowych,
- poprawność umieszczenia elementów odblaskowych, zgodnie z pkt.5 i w odległościach ustalonych w WSDBO [18].
- zgodność wykonania bariery ochronnej linowej z Dokumentacją Projektową oraz ze Specyfikacją Techniczną (lokalizacja, wymiary, wysokość lin nad gruntem),
- zachowanie dopuszczalnych odchyłek wymiarów zgodnie przyjętymi wartościami w Specyfikacji technicznej
- poprawność posadowienia słupków
- prawidłowość posadowienia bloków kotwiących

- poprawność siły naciągu lin
- prawidłowość montażu bariery ochronnej łatwodemontowalnej

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru Robót

Ogólne zasady obmiaru Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest 1 m (metr) wykonanej bariery ochronnej stalowej i linowej, na podstawie Dokumentacji Projektowej i pomiaru w terenie.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru Robót

Ogólne zasady odbioru Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".
Do odbioru Wykonawca przedstawi wyniki pomiarów i badań z bieżącej kontroli materiałów i Robót.

8.2. Rodzaje odbiorów

Odbiór stalowych barier ochronnych obejmuje:
a) odbiór ostateczny,
b) odbiór pogwarancyjny,
zgodnie z zasadami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Płatność za 1 m wykonanej bariery ochronnej będzie dokonana na podstawie obmiaru i oceny jakości Robót i materiałów w oparciu o pomiary i wyniki badań laboratoryjnych.
Cena wykonania Robót obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie Robót,
- dostarczenie na miejsce wbudowania elementów barier,
- ustawienie słupków bariery,
- montaż barier w sposób zapewniający stabilność zgodnie z Dokumentacją Projektową i STWIORB,
- przeprowadzenie badań i pomiarów wymaganych w STWIORB,
- uporządkowanie terenu.

Cena wykonania 1 m bariery ochronnej linowej obejmuje:

- prace pomiarowe i przygotowawcze,
- zamówienie zgodnie z projektem, zakup i dostarczenie kompletu elementów drogowych barier linowych na miejsce zabudowy (wyłącznie posiadających ważne Aprobaty techniczne i certyfikaty bezpieczeństwa),
- zabezpieczenie ew. terenu na składowanie elementów barier linowych
- oznakowanie robót drogowych,
- zaplanowanie oraz rozmieszczenie odcinków głównych barier ochronnych linowych wg. projektu oraz specyfikacji technicznych.
- zakotwienie tulei słupków stalowych w gruncie przy użyciu sprzętu specjalistycznego (wiertnic), bądź innych metod gwarantujących nie naruszenie konstrukcji profilu kotwy słupka ani zabezpieczenia antykorozyjnego – przy jednoczesnym zachowaniu stabilności osadzenia konstrukcji. Używając prefabrykatów kotwiących tuleję słupka, bądź wylewanych bezpośrednio na miejscu.
- zagęszczenie gruntu wokół kotew mocujących
- założenie liny oraz ustawienie odpowiednich naciągów liny przewidzianych przez producenta
- montaż pozostałych elementów wyposażenia drogowych barier linowych odcinków podstawowych (przekładek, obejm, podkładek itp. zgodnie ze specyfikacją producenta i Aprobatą Techniczną) - zgodnie z ogólnie przyjętymi zasadami zabudowy drogowych barier linowych – określonych w niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej i Projekcie Wykonawczym.
- montaż elementów odblaskowych – zgodnie z przedstawionymi wytycznymi określonymi w/w części specyfikacji
- przeprowadzenie pomiarów ostatecznych siły naciągu lin.
- przeprowadzenie pomiarów ostatecznych (wysokości położenia górnej liny mierzonej od powierzchni nawierzchni utwardzonej nie powinna przekraczać 720 mm).
- uporządkowanie terenu.
- w przypadku montażu wadliwego – nie zgodnego z projektem: demontaż, a następnie ponowny (właściwy) montaż drogowych barier linowych na tym odcinku na koszt Wykonawcy

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

1.	PN-H-93419:1997	Dwuteowniki równoległościenne IPE walcowane na gorąco
2.	PN-H-84020:1988	Stal niestopowa konstrukcyjna ogólnego przeznaczenia. Gatunki.

3.	PN-H-93460:1973	Kształtowniki stalowe gięte na zimno otwarte.
4.	PN-EN 197-1:2002/A1:2005	Cement. Część 1. Skład, wymagania i kryteria zgodności dotyczące cementu powszechnego użytku.
5.	PN-B-06712/A1:1997	Kruszywa mineralne do betonu.
6.	PN-B-32250:1988	Materiały budowlane. Woda do betonów i zapraw.
7.	PN-B-19701: 1997/Az1:2001	Cement – Cement powszechnego użytku – Skład, wymagania i ocena zgodności. (Zmiana Az1).
8.	BN-88/6731-08	Cement. Transport i przechowywanie.
9.	PN-M-80264:1992	Liny stalowe. Terminologia.
10.	PN-B-06250:1988	Beton zwykły
11.	PN-EN 206-1:2004	Beton – Część 1: Wymagania, właściwości, produkcja i zgodność.
12.	PN ISO 1461:2000	Powłoki cynkowe nanoszone na stal metodą zanurzeniową (cynkowanie jednostkowe). Wymagania i badania.
13.	PN-EN 10025:2002	Wyroby walcowane na gorąco z niestopowych stali konstrukcyjnych. Warunki techniczne dostawy.
14.	PN-EN 1317-1:2001	Systemy ograniczające drogę- część I: Terminologia i ogólne kryteria metod badań
15.	PN-EN 1317-2:2001	Systemy ograniczające drogę - część 2: Klasy działania, kryteria przyjęcia badań zderzeniowych i metody badań barier ochronnych
16.	PN-EN 10264-1:2002(U)	Drut stalowy i wyroby z drutu - drut stalowy na liny - część I: Wymagania ogólne
17.	PN-EN 10264-2:2002(U)	Drut stalowy i wyroby z drutu - drut stalowy na liny - część 2: Drut ze stali niestopowej ciągniony na zimno na liny ogólnego przeznaczenia
18.	PN ISO 1461:2000	Cynkowanie ogniowe elementów ze stali – Wymagania i metody testowe

10.2. Inne dokumenty

19. Wytyczne stosowania drogowych barier ochronnych, GDDP - Warszawa, maj 1994 r.
20. D.U. Nr 220, poz. 2181 z dnia 23 grudnia 2003 r – Załącznik nr 4 do Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 3 lipca 2003 r. W sprawie szczegółowych warunków technicznych dla znaków i sygnałów drogowych oraz urządzeń bezpieczeństwa ruchu drogowego i warunków ich umieszczania na drogach.

D.08.03.01. OBRZEŻA BETONOWE

D.08.03.01.11. Ustawienie obrzeży betonowych o wymiarach 30x8 cm

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej (STWIORB)

Przedmiotem n/n Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru Robót związanych z ustawieniem obrzeży betonowych w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej.
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w n/n Specyfikacji Technicznej dotyczą ustawienia obrzeży betonowych 30×8 cm na podsypce piaskowej gr. 5 cm zlokalizowanych na terenie objętym zakresem jak w pkt 1.1. Dokładna lokalizacja wg Dokumentacji Projektowej.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Obrzeża betonowe - prefabrykowane belki betonowe rozgraniczające jednostronnie lub dwustronnie ciągi komunikacyjne od terenów nie przeznaczonych dla komunikacji.
1.4.2. Podsypka - warstwa wyrównawcza ułożona bezpośrednio na podłożu ziemnym lub ławie.
Pozostałe określenia są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i definicjami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, STWIORB i poleceniami Inspektora Nadzoru.
Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2. MATERIAŁY

2.1. Wymagania ogólne dotyczące materiałów

Wymagania ogólne dotyczące materiałów podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

2.2. Materiały do wykonania obrzeży betonowych

Materiałami stosowanymi przy ustawieniu obrzeży betonowych zgodnie z zasadami n/n STWIORB są:

2.2.1. Obrzeża betonowe

Obrzeża betonowe 8x30x100 cm, gat. I, powinny spełniać wymagania normy BN-80/6775-03/04 [8] i BN-80/6775-03/01 [7] oraz Komunikatu Polskiego Komitetu Normalizacji, Miar i Jakości z dnia 30 lipca 1989 r. [9], z betonu produkowanego wg PN-B-06250 [2], klasy B30.
Wytrzymałość betonu na ściskanie powinna być zgodna z PN-B-06250 [2] dla danej klasy betonu, nasiąkliwość - nie powinna być większa niż 4%.
Odporność na działanie mrozu zgodnie z PN-B-06250 [2] - stopień mrozoodporności F150.
Ścieralność na tarczy Boehmego zgodnie z BN-80/6775-03/04 [8] nie powinna przekraczać dla obrzeży gat. I - 3 mm, nośność elementów - nie powinna być mniejsza od 2,3 kN.

2.2.1.1. Dopuszczalne odchyłki wymiarów obrzeży

Dopuszczalne odchyłki wymiarów obrzeży należy przyjmować podobnie jak w pkt. 2.2.1.1 STWIORB D.08.01.01.

2.2.1.2. Dopuszczalne wady i uszkodzenia obrzeży

Dopuszczalne wady i uszkodzenia należy przyjmować podobnie jak w pkt. 2.2.1.2 STWIORB D.08.01.01.

2.2.1.3. Składowanie

Składowanie obrzeży powinno odbywać się zgodnie z wymaganiami podanymi w pkt. 2.2.1.3 STWIORB D.08.01.01.

2.2.2. Piasek naturalny

Piasek do wykonania podsypki oraz wypełnienia spoin wg PN-B-11113 [4].

2.2.3. Woda

Woda stosowana do podsypki, powinna być odmiany "1" i odpowiadać wymaganiom PN-B-32250 [5].

3. SPRZĘT

3.1 Wymagania ogólne dotyczące sprzętu

Wymagania ogólne dotyczące sprzętu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

3.2. Sprzęt do ustawiania obrzeży

Roboty należy wykonywać ręcznie przy pomocy drobnego sprzętu pomocniczego.

4. TRANSPORT

4.1. Wymagania ogólne dotyczące transportu

Wymagania ogólne dotyczące transportu podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

4.2. Transport materiałów do wykonania obrzeży

4.2.1 Obrzeża betonowe

Transport obrzeży betonowych powinien być zgodny z pkt. 4.2.1 STWIORB D.08.01.01 "Krawężniki betonowe".

4.2.2. Piasek naturalny

Wymagania dla transportu piasku podano w pkt. 4.2.4 STWIORB D.08.01.01 "Krawężniki betonowe".

4.2.3. Woda

Woda powinna być transportowana zgodnie z zasadami przedstawionymi PN-B-32250 [5].

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Zasady ogólne wykonywania Robót

Zasady ogólne wykonywania Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".
Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram Robót, uwzględniające warunki w jakich wykonywane będą Roboty związane z ustawianiem obrzeży betonowych.

5.2. Zakres wykonywanych Robót

5.2.1. Wykonanie koryta

Wykop koryta pod ławy wykonywać należy zgodnie z PN-B-06050 [1].

5.2.2. Podsypka

Podsypkę o grubości 5 cm po zagęszczeniu, należy wykonać z warstwy piasku średnio- lub gruboziarnistego.

5.2.3. Ustawienie obrzeży

Obrzeża należy ustawić na podsypce piaskowej wykonanej zgodnie z pkt. 5.2.2.
Tylna ścianka obrzeży od strony terenu powinna być obsypana piaskiem, żwirem lub miejscowym gruntem przepuszczalnym. Materiał, którym zostanie obsypana tylna ścianka obrzeża należy ubić.
Na łukach można ustawiać obrzeża łukowe lub krótkie obrzeża odpowiednio docięte. Łuki o promieniu powyżej 15 m można wykonać z obrzeży prostych.

5.2.3.1. Wysokość obrzeża

Wysokość obrzeża nad powierzchnię umocnienia powinna wynosić 1,0 cm. Przy niżej położonej krawędzi umocnienia, obrzeże powinno znajdować się 2,0 cm poniżej powierzchni umocnienia, w celu umożliwienia odprowadzenia wody na przyległy teren.

5.2.3.2. Spoiny

Spoiny nie powinny przekraczać szerokości 1 cm i powinny zostać wypełnione piaskiem na pełną ich głębokość.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości Robót

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

6.2. Kontrola przed przystąpieniem do Robót

Przed przystąpieniem do Robót Wykonawca powinien uzyskać od dostawców materiałów deklaracje zgodności oraz wykonać badania materiałów przeznaczonych do wykonania Robót i przedstawić ich wyniki Inspektorowi Nadzoru w celu akceptacji materiałów, zgodnie z wymaganiami podanymi w pkt. 2. niniejszej STWIORB.

6.3. Kontrola w czasie wykonywania Robót

W czasie wykonywania Robót Wykonawca powinien prowadzić doraźne kontrole wszystkich asortymentów Robót, składających się na ogólny element.
Kontrola obejmować powinna zgodność wykonywanych Robót z Dokumentacją Projektową, ustaleniami zawartymi w pkt. 5 n/n STWIORB oraz w zakresie badań i tolerancji wykonania Robót podanych w pkt. 6.4.
Częstotliwość kontroli powinna być uzależniona od potrzeb gwarantujących wykonanie Robót zgodnie z wymaganiami, nie rzadziej jednak niż przed upływem każdego dnia roboczego.

6.4. Badania i pomiary w trakcie wykonywania i odbioru Robót

6.4.1. Sprawdzenie jakości materiałów

Sprawdzenie jakości użytych materiałów należy wykonać zgodnie z wymaganiami podanymi w pkt. 2 n/n STWIORB.

6.4.2. Sprawdzenie ustawienia obrzeży

6.4.2.1. Sprawdzenie dopuszczalnego odchylenia linii obrzeży w planie

Dopuszczalne odchylenie linii obrzeży w planie od linii projektowanej nie powinno wynosić więcej niż ± 2 cm na każde 5,0 m ustawienia obrzeża.

6.4.2.3. Sprawdzenie górnej powierzchni obrzeży

Równość górnej powierzchni obrzeży należy sprawdzać przez przyłożenie w dwóch punktach na każde 5,0 m obrzeża, 4-metrowej łaty.
Prześwit pomiędzy górną powierzchnią obrzeża i przyłożoną łatą nie może przekraczać 12 mm.

6.4.2.4. Sprawdzenie wypełnienia spoin

Sprawdzenie wypełnienia spoin należy badać na każde 10 m ustawionego obrzeża. Spoiny muszą być wypełnione całkowicie.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Wymagania ogólne dotyczące obmiaru Robót

Wymagania ogólne dotyczące obmiaru Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest 1 m (metr) ustawionych obrzeży betonowych, na podstawie Dokumentacji Projektowej i pomiaru w terenie.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru Robót

Ogólne zasady odbioru Robót podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".
Do odbioru Wykonawca przedstawi wszystkie deklaracje zgodności, wyniki pomiarów i badań z bieżącej kontroli materiałów i Robót.

8.2. Rodzaje odbiorów

Odbiór obrzeży obejmuje:
a) odbiór ostateczny,
b) odbiór pogwarancyjny,
zgodnie z zasadami podanymi w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w STWIORB D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne".

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Płatność za 1 m ustawionych obrzeży należy przyjmować zgodnie z obmiarem i oceną jakości wykonanych Robót na podstawie wyników pomiarów i badań laboratoryjnych.
Cena wykonania Robót obejmuje:
- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie Robót,
- dostarczenie materiałów,
- przygotowanie i rozścielenie podsypki piaskowej,
- ustawienie obrzeży,
- wypełnienie spoin piaskiem,
- obsypanie zewnętrznej ściany obrzeży gruntem wraz z jego ubiciem,

przeprowadzenie niezbędnych pomiarów i badań laboratoryjnych.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

1.	PN-B-06050	Roboty ziemne budowlane.
2.	PN-B-06250	Beton zwykły.
3.	PN-B-10021	Prefabrykaty budowlane z betonu. Metody pomiaru cech geometrycznych.
4.	PN-B-11113	Kruszywo mineralne. Kruszywa naturalne do nawierzchni drogowych. Piasek.
5.	PN-B-32250	Materiały budowlane. Woda do betonów i zapraw.
6.	PN-N-03010	Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki.
7.	BN-80/6775-03/01	Prefabrykaty budowlane z betonu. Elementy nawierzchni dróg, ulic, parkingów i torowisk tramwajowych. Wspólne wymagania i badania.
8.	BN-80/6775-03/04	Prefabrykaty budowlane z betonu. Elementy nawierzchni dróg, ulic, parkingów i torowisk tramwajowych. Krawężniki i obrzeża chodnikowe.

10.2. Inne dokumenty

9. Komunikat Polskiego Komitetu Normalizacji, Miar i Jakości z dnia 29 maja 1987 r. i z dnia 30 lipca 1989 r. w sprawie zmian do norm branżowych.

D.10.02.01. WYKONANIE SCHODÓW BETONOWYCH PREFABRYKOWANYCH NA SKARPACH

D.10.02.01.21 Wykonanie schodów na skarpie wraz z poręczami zabezpieczonymi antykorozyjnie

1.0. WSTĘP

1.1. Przedmiot specyfikacji

Przedmiotem niniejszej specyfikacji są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem schodów na skarpach w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej.
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB.

Specyfikacja stanowi dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB.

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z:

- wykonaniem schodów p na skarpach
- wykonaniem balustrady przy schodach z zabezpieczeniem antykorozyjnym.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Schody - konstrukcja budowlana umożliwiająca za pomocą stopni, komunikacyjne powiązanie różnych poziomów w sposób dostosowany do warunków ruchu pieszego
1.4.2. Bieg - wydzielona część schodów składająca się co najmniej z dwóch następujących po sobie stopni o jednakowych wysokościach i odpowiednich szerokościach użytkowych, stanowiąca połączenie komunikacyjne dla dwóch różnych poziomów.
1.4.3. Szerokość użytkowa biegu - w przypadku biegu wyposażonego w balustrady, szerokość mierzona w świetle wewnętrznych krawędzi balustrad.
1.4.4. Stopień - zasadniczy element schodów, na którym wspiera się stopa przy pokonywaniu różnych poziomów.
1.4.5. Spocznik - pozioma płaszczyzna przedzielająca lub kończąca biegi.
Balustrada - pionowa przegroda w formie ścianki ażurowej o wysokości zabezpieczającej przed upadkiem ze schodów, zamocowana na stopniach, w belce spocznikowej lub w spocznikach, zakończona górą poręczą.

1.5. Ogólne wymagania robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość stosowanych materiałów i wykonywanych robót oraz za ich zgodność z dokumentacją, STWIORB oraz zaleceniami Inspektora Nadzoru.

2.0. MATERIAŁY

Materiałami stosowanymi przy wykonywaniu schodów objętych niniejszą STWIORB są:
- beton i jego składniki
- stal zbrojeniowa,
- prefabrykaty betonowe,
- żwir, piasek i zaprawy,
- rury stalowe.
- zestaw farb do zabezpieczenia antykorozyjnego stali

Deskowanie powinno odpowiadać wymaganiom określonym w PN-63/B-6251.
Deskowanie należy wykonać z materiałów odpowiadających następującym normom:
- drewno iglaste tartaczne do robót ciesielskich wg PN-75/D-96000
- tarcica iglasta do robót ciesielskich wg PN-63/B-06251 i
- tarcica iglasta do drobnych elementów jak kliny, klocki itp. wg PN-72/D-96002
- gwoździe wg BN-87/5028-12
- śruby, wkręty do drewna i podkładki do śrub wg PN-88/M-82121
- płyty pilśniowe z drewna lub sklejka wodoodporna odpowiadająca wymaganiom określonym przez Wykonawcę i zaakceptowanym przez Inspektor Nadzoru.

Dopuszcza się wykonanie deskowań z innych materiałów pod warunkiem akceptacji Inspektora Nadzoru.
Przy wykonywaniu schodów betonowych należy stosować beton ,cement, kruszywo, woda, domieszki do betonu wg STWIORB M.13.01.01.

PREFABRYKATY BETONOWE
Prefabrykowanymi elementami betonowymi schodów są stopnie .
Powierzchnie elementów powinny być bez rys, pęknięć i ubytków betonu, o fakturze z formy lub zatartej. Krawędzie elementów powinny być równe i proste.
ELEMENTY BALUSTRADY
Słupki ,przeciąg i poręcz z rur stalowych . Stal St3S

3.0. SPRZĘT

Roboty wykonywane ręcznie z zastosowaniem drobnego sprzętu
- małe betoniarki
- żurawie
- ubijaki
- zbiorniki na wodę

zaakceptowanego przez Inspektora Nadzoru.

4.0. TRANSPORT

Rodzaj środków transportowych musi być zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru.
Drewno i elementy deskowania należy przewozić w warunkach chroniących je przed przemieszczeniem, a elementy metalowe w warunkach zabezpieczających przed korozją i uszkodzeniami mechanicznymi.
Cement, masa betonowa - zgodnie z STWIORB M.13.01.05.
Elementy prefabrykowane - dowolnym środkiem transportu, układane na podkładach i przekładkach drewnianych, długością w kierunku osi podłużnej środka transportowego.

5.0. WYKONANIE ROBÓT

Do podstawowych czynności objętych niniejszą STWIORB przy budowie schodów są:
roboty ziemne - wykopy
wykonanie podbudowy z gruntu stabilizowanego cementem
wykonanie elementów betonowych na mokro
- wykonanie schodów z prefabrykatów
- ustawienie balustrady
- oczyszczenie i zabezpieczenie antykorozyjne balustrady wg STWIORB M. 19.01.04

Wykonanie stopni schodów „na mokro" zgodnie z STWIORB. M13.01.01 lub betonowych stopni prefabrykowanych.

6.0 KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT.

Roboty betonowe zgodnie z STWIORB M.13.01.01.
Oczyszczenie i zabezpieczenie antykorozyjne stali wg STWIORB M.19.01.04

7.0. OBMIAR ROBÓT.

Jednostką obmiaru robót jest 1m wykonanych i odebranych schodów

8.0. ODBIÓR ROBÓT.

Wykopy i deskowania podlegają odbiorowi robót zanikowych lub ulegających zakryciu. Odbiór wykonanych schodów na zasadach odbioru częściowego i ostatecznego robót.

9.0. PODSTAWA PŁATNOŚCI.

Cena jednostkowa obejmuje :
- prace pomiarowe i przygotowawcze,
- dostarczenie materiałów,
- wykonanie schodów z prefabrykatów
- wykonanie podbudowy z gruntu stabilizowanego cementem
- wykonanie elementów betonowych na mokro
- wykonanie i montaż balustrady
- oczyszczenie i zabezpieczenie antykorozyjne balustrady

M.14.02.01. POKRYWANIE POWŁOKAMI MALARSKIMI KONSTRUKCJI STALOWEJ

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot specyfikacji

Przedmiotem niniejszej specyfikacji są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z malowaniem konstrukcji stalowej w ramach rozbudowy drogi gminnej – ul. Branickiego w Choroszczy – wraz z rozbiórką i budową mostu na rzece Horodnianka oraz budową niezbędnej infrastruktury technicznej.
- rozbiórka i budowa mostu na rzece Horodnianka w ciągu ul. Branickiego w Choroszczy.

1.2. Zakres stosowania STWIORB

Specyfikacja Techniczna stanowi dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych STWIORB

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z :
- odtłuszczeniem konstrukcji w miejscach występowania tłustych plam,
- czyszczenie strumieniowo-ścierne,
- malowanie farbą gruntującą
- malowaniem farbą międzywarstwową ,
- malowaniem farbą nawierzchniową
- uporządkowanie placu robót,
- odwiezienie substancji niebezpiecznych (puste opakowania po farbach, pędzle, wałki itp.) dla środowiska do najbliższego punktu utylizacji.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. ***Adhezja (przyczepność)*** - zdolność powłoki do przylegania do podłoża lub innej powłoki wyrażana w MPa lub stopniach według odpowiedniej skali zawartej w normach.

1.4.2. ***Aklimatyzacja (sezonowanie) powłoki*** - stabilizacja powłoki malarskiej w określonych warunkach temperatury i wilgotności powietrza.

1.4.3. ***Aplikacja*** - nanoszenie wyrobu lakierowego na podłoże różnymi metodami (pędzlem, wałkiem, przez zanurzenie, natryskiem powietrznym, natryskiem bezpowietrznym itd.).

1.4.4. ***Atmosfera*** - mieszanina gazów, aerozoli i cząsteczek, otaczająca obiekt.

1.4.5. ***Czas przydatności wyrobu do stosowania*** - czas, w którym wyrób lakierowy po zmieszaniu składników nadaje się do nanoszenia na podłoże.

1.4.6. ***Czyszczenie wodą*** - metoda polegająca na skierowaniu strumienia czystej wody na powierzchnię, która ma być oczyszczona. Wymagane ciśnienie wody zależy od zanieczyszczeń, które mają być usunięte z powierzchni, takie jak substancje rozpuszczalne w wodzie, luźno przylegająca rdza i powłoki malarskie. Aby usunąć oleje tłuszcz itp., należy dodać detergentu, a następnie zmyć czystą wodą.

1.4.7. ***Czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem*** - rozróżnia się następujące odmiany czyszczenia:
- czyszczenie pod wysokim ciśnieniem (70-170 MPa),
- czyszczenie pod bardzo wysokim ciśnieniem (powyżej 170 Mpa - tzw. **hydrojetting**).

1.4.8. ***Czyszczenie rozpuszczalnikiem organicznym*** - czyszczenie odpowiednim rozpuszczalnikiem organicznym (najczęściej małych powierzchni) w celu usunięcia olejów, tłuszczów itp..

1.4.9. ***Farba*** - wyrób lakierowany pigmentowany w postaci ciekłej, pasty lub proszku, który nałożony na podłoże tworzy kryjącą powłokę o właściwościach ochronnych, dekoracyjnych lub określonych technicznie.

1.4.10. ***Grubość maksymalna suchej powłoki*** - akceptowalna grubość suchej powłoki, powyżej której zachowanie powłoki lub pokrycia może się pogorszyć.

1.4.11. ***Grubość suchej powłoki (DFT)*** - grubość powłoki pozostającej na powierzchni po utwardzeniu.

1.4.12. ***Grubość warstwy*** - grubość warstwy nałożonej na powierzchnię przed utwardzeniem.

1.4.13. ***Grunt*** - pierwsza powłoka pokrycia, nakładana bezpośrednio na podłoże.

1.4.14. ***Gwarancja*** - umowa prawna zawarta pomiędzy stronami, dotycząca zachowania określonej właściwości w określonym czasie.

1.4.15. ***Korozja*** - fizykochemiczne oddziaływanie pomiędzy metalem i jego środowiskiem, którego efektem są zmiany we właściwościach metalu, mogące często prowadzić do pogorszenia jakości funkcji, jaką on pełni, lub pogorszenia jakości funkcji systemu będącego jego częścią (ISO 8044).

1.4.16. ***Korozja atmosferyczna*** - korozja w ziemskiej atmosferze, jako środowisku korozyjnym, w temperaturze otoczenia.

1.4.17. ***Kurz*** - luźne cząstki materii obecne na powierzchni stalowej przygotowanej do malowania w efekcie obróbki strumieniowo - ściernej, innych metod przygotowania powierzchni lub oddziaływania środowiska.

1.4.18. ***Lepkość umowna*** - czas wypływu farby lub emalii mierzony w sekundach z kubka (Forda 4) o średnicy otworu wypływowego 4 mm.

1.4.19. ***Mechaniczne czyszczenie powierzchni:***
- ***czyszczenie narzędziami ręcznymi*** - czyszczenie takimi narzędziami, jak szczotki, skrobaki, syntetyczne gąbki ze ściemiwem, płótno ścierne i młotki, zgodnie z ISO 8504-3.
- ***czyszczenie narzędziami mechanicznymi*** - czyszczenie takimi narzędziami, jak obrotowe szczotki druciane, różne rodzaje szlifierek, młotki udarowe i pistolety igłowe, zgodnie z ISO

– ***obróbka strumieniowo-ścierna*** - uderzenie wysokoenergetycznego strumienia ścierniwa w powierzchnię, która ma być oczyszczona. Specyficzne wersje obróbki, zgodnie z ISO 8504-2.

Ścierniwo powinno być wyspecyfikowane i zbadane zgodnie z ISO 11124-11127.

1.4.20. Nominalna grubość powłoki (NDFT) - grubość powłoki wyspecyfikowana dla każdej powłoki lub całego systemu, które ma osiągnąć żądaną trwałość.

1.4.21. Omiatanie piaskiem - delikatne piaskowanie mające na celu uszorstnienie powierzchni (głównie powłok malarskich lub powierzchni ocynkowanych) oraz usunięcie nieznacznych słabo przylegających zanieczyszczeń.

1.4.22. Podłoże - powierzchnia, na którą ma być lub jest nałożone pokrycie.

1.4.23. Pokrycie, system powłokowy - suma powłok wyrobów lakierowych, które nałożono na podłoże.

1.4.24. Powierzchnia referencyjna - wybrany przez strony fragment powierzchni zabezpieczonego obiektu, na której dokonuje się zabezpieczenia antykorozyjnego w obecności inwestora, producenta materiałów i wykonawcy, w celu:
- ustalenia minimum akceptowalnego standardu wykonania robót,
- sprawdzenia, czy dane podane przez producentów i innych kontrahentów są prawidłowe,
- określa zachowanie systemów lakierowych w dowolnym czasie.

1.4.25. Powłoka - ciągłe wyschnięte wymalowanie powstałe przez nałożenie na podłoże jednej lub kilku warstw.

1.4.26. Powłoka międzywarstwowa - każda powłoka pomiędzy powłoką gruntową a powłoką ostatnią.

1.4.27. Powłoka nawierzchniowa - ostatnia powłoka zestawu malarskiego, która chroni przed bezpośrednimi szkodliwymi wpływami środowiska, jest składnikiem zabezpieczenia przed korozją i daje wymagany kolor.

1.4.28. Przydatność do stosowania - maksymalny czas, w którym wieloskładnikowy wyrób lakierowy powinien być zastosowany po zmieszaniu oddzielnych składników.

1.4.29. Przygotowanie powierzchni - każda metoda przygotowująca powierzchnię do nałożenia powłok.

1.4.30. Pułapki korozyjne - miejsca w konstrukcji, w których gromadzą się czynniki korozyjne.

1.4.31. Punkt rosy - temperatura, przy której na powierzchni przedmiotu pojawiają się kropelki wody wskutek kondensacji pary wodnej zawartej w powietrzu w wyniku wypromieniowania ciepła przez podłoże lub wskutek napływu ciepłego, wilgotnego powietrza na chłodniejsze podłoże. W Polsce najczęściej występuje latem i jesienią.

1.4.32. Rdza - widoczne produkty korozji składające się w przypadku metali żelaznych głównie z uwodnionych tlenków żelaza.

1.4.33. Rdza nalotowa - cienka rdza utworzona na oczyszczonej powierzchni zaraz po oczyszczeniu.

1.4.34. Rozcieńczalnik - lotna ciecz zawierająca jeden lub więcej składników, która może być zastosowana w połączeniu z rozpuszczalnikiem bez działań ubocznych, mimo że nie jest rozpuszczalnikiem.

1.4.35. Rozpuszczalnik - ciecz składająca się z jednej lub wiecej substancji, lotna w ustalonych warunkach schnięcia, w której substancja błonotwórcza jest całkowicie rozpuszczalna.

1.4.36. Sezonowanie powłok - okres między nałożeniem powłoki, a uzyskaniem przez nią pełnych właściwości.

1.4.37. Temperatura punktu rosy - temperatura, przy której na powierzchni przedmiotu pojawiaja się kropelki wody wskutek kondensacji pary wodnej zawartej w powietrzu w wyniku wypromieniowania ciepła przez podłoże lub wskutek napływu ciepłego, wilgotnego powietrza na chłodniejsze podłoże.

1.4.38. Trwałość - przewidywany czas życia zabezpieczającego zestawu malarskiego do pierwszego generalnego malowania renowacyjnego.

1.4.39. Typ atmosfery - charakterystyka atmosfery na podstawie obecności czynników korozyjnych i ich stężenia lub ubytku o grubości lub masy określonego metalu.

1.4.40. Uszorstnienie - nadanie powierzchni odpowiedniej chropowatości.

1.4.41. Warstwa - ciagłe niewyschnięte wymalowanie, otrzymane z wyrobu lakierowego w rezultacie pojedyńczego nałożenia.

1.4.42. Wilgotność względna - stosunek ilości pary wodnej zawartej w powietrzu w danych warunkach (ciśnienia, temperatury) do ilości pary wodnej w stanie nasycenia w tych warunkach.

1.4.43. Wydajność - powierzchnia, która może być pokryta daną ilością wyrobu lakierowego tworzącego powłokęę o wymaganej grubości (np. m^2/l; m^2/kg).

1.4.44. Wydajność praktyczna - wydajność uzyskana w praktyce przy malowaniu określonego podłoża w danych warunkach atmosferycznych określoną technologią.

1.4.45. Wyrabianie krawędzi, spawów itd. - nakładanie na krawędzie, spawy itd. dodatkowej powłoki z gruntu lub między warstwy w celu lepszego zapewnienia ochrony powierzchniom, na których jest normalnie trudno uzyskać właściwą grubość powłoki:

1.4.46. Wyrób lakierowy - produkt ciekły, w postaci pasty lub proszku, pozwalajacy otrzymać po nałożeniu na podłoże powłokę o właściwościach ochronnych, dekoracyjnych i/lub innych określonych.

1.4.47. Wyroby lakierowe grubopowłokowe (hight built HB) - wyroby lakierowe, które mogą być nakładane w warstwach powyżej 80 µm grubości suchej powłoki.

1.4.48. Wyroby lakierowe o zmniejszonej zawartości rozpuszczalników (hight solid HS) - wyroby lakierowe o większej niż zwykle zawartości części stałych (zwyczajowo powyżej 80% wag).

1.4.49. Zabezpieczenie antykorozyjne - wszelkie, celowe zastosowane środki zwiększające odporność obiektu lub jego elementu na działanie korozji.

1.4.50. Zendra - gruba rdza składająca się z tlenków żelaza, powstałych podczas produkcji lub obróbki stali w wysokiej temperaturze.

1.4.51. Znoszenie się (kompatybilność):
- ***produktów*** - zdolność wzajemnego mieszania się dwóch lub więcej produktów bez wystąpienia niepożądanych efektów,
- ***wyrobu lakierowego z podłożem*** - zdolność wyrobu lakierowego do nakładania na podłoże bez wystąpienia niepożądanych efektów.

1.4.52. Inne określenia - wg D-M.00.00.00.

1.5. Ogólne wymagania robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość stosowanych materiałów i wykonywanych robót oraz za ich zgodność z dokumentacją, STWIORB oraz zaleceniami Inspektora Nadzoru.

2. MATERIAŁY

Wszystkie materiały powinny być przedstawione do akceptacji Inspektora Nadzoru, a materiały do zabezpieczenia antykorozyjnego ważną aprobatę IBDiM.
Materiały do czyszczenia i przygotowania konstrukcji stalowej:

- rozpuszczalniki lub biodetergenty do otłuszczania,
- do czyszczenia strumieniowo-ściernego, - ściemiwo do czyszczenia strumieniowo-ściernego powinno meć odpowiednie atesty i charakterystykę. Właściwości ściemiw niemetalicznych należy określić zgodnie z ISO 11127 i powinny spełniać wymagania zawarte w ISO 11126,
- pędzle.

Zabezpieczenie antykorozyjne

Do zabezpieczenia antykorozyjnego konstrukcji stalowej, powinien być zastosowany system powłokowy epoksydowo-poliuretanowy o grubości całkowitej suchych powłok min. 250 μm.
Można zastosować każdy inny zestaw malarski posiadający rekomendację IBDiM. Każda warstwa powłoki musi posiadać inny kolor.
Zestaw malarski należy uzgodnić z projektantem.

- Farba go gruntowania

Wymagania dla farby do gruntowania po wymieszaniu składnika I (baza) i składnika II w proporcji określonej przez producenta farb, podano w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Lepkość mieszaniny w temp. +20 °C	P	≥ 0,8	PN-ISO 2884-1
2	Gęstość farby w temperaturze +25 °C:	kg/dm^3	≥ (1,4 + 0,1)	PN-EN ISO 2811-1
3	Zawartość części stałych	% (v/v)	≥ (80 ± 2)	PN-C-81512:1984
4	Zawartość lotnych związków organicznych	g/dm^3	≥200	PN-EN ISO 11890-1
5	Zawartość aluminium w suchej powłoce	%(m/m)	≥ 10	PN-C-81512
6	Grubość warstwy suchej	μm	≥ 100	
7	Minimalny interwał czasowy do nakładania następnej powłoki w temp. + 23°C	h	>16	

Oczyszczenie konstrukcji stalowej do stopnia Sa 2 wg PN-EN ISO 8501-1.
Powłoki malarskie z do gruntowania należy wykonywać, gdy:

- temperatura podłoża nie jest niższa niż +10 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- temperatura otoczenia nie jest niższa niż +10 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- temperatura materiału nie jest niższa niż +10 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- wilgotność względna powietrza nie jest wyższa niż 80 %.

- Farba międzywarstwowa

Wymagania dla farby miedzy warstwowej po wymieszaniu składnika I (baza) i składnika II w proporcji określonej przez producenta farb, podano w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Lepkość	KU	od 100 do 115	ASTM D 562
2	Gęstość mieszaniny w temperaturze + 25 °C	g/cm^3	≥ (1,4 ± 0,1)	PN-EN ISO 2811-1
3	Zawartość części stałych	% (v/v)	≥ (70 ± 2)	PN-C-81512
4	Zawartość lotnych związków organicznych	g/l	≥ 295	PN-EN ISO 11890-1
5	Zawartość tlenku żelaza (MIO) w suchej powłoce	%(m/m)	≥ 18	ISO 10601
6	Zawartość aluminium w suchej powłoce	%(m/m)	≥ 0,3	PN-C-81512
7	Grubość warstwy suchej	μm	≥ 100	
8	Minimalny interwał czasowy do nakładania następnej powłoki w temp. + 23°C	h	>12	

Powłoki malarskie z farby miedzywarstwowej należy wykonywać, gdy:

- temperatura podłoża nie jest niższa niż 0 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- temperatura otoczenia nie jest niższa niż 0 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- temperatura materiału wynosi od + 15 °C do +30 °C,
- wilgotność względna powietrza nie jest wyższa niż 80 %.

- Farba nawierzchniowa

Wymagania dla farby nawierzchniowej po wymieszaniu składnika I (baza) i składnika II w proporcji określonej przez producenta farb, podano w tablicy 3.

Tablica 3

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Lepkość mieszaniny w temp. 23°C: składnik I (baza) składnik II (utwardzacz)	 KU P	 od 92 do 112 od 100 do 180	ASTM D 562 PN-ISO 2884-1
2	Gęstość mieszaniny w temp. 23 °C	kg/dm^3	≥ (1,2±0,1)	PN-EN ISO 2811-1
3	Zawartość części stałych	% *(v/v)*	≥ (55 ± 2)	PN-C-81512
4	Zawartość lotnych związków organicznych	g/dm^3	≥ 425	PN-EN ISO 11890-1
5	Grubość warstwy suchej	µm	≥ 80	
6	Minimalny interwał czasowy do nakładania następnej powłoki w temp. + 23°C	h	>4	

Powłoki malarskie z farby nawierzchniowej należy wykonywać, gdy:
- temperatura podłoża nie jest niższa niż +5 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- temperatura otoczenia nie jest niższa niż +10 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- temperatura materiału nie jest niższa niż +10 °C i nie wyższa niż +40 °C,
- wilgotność względna powietrza nie jest wyższa niż 80 %.

3. SPRZĘT

Rusztowania podwieszane oraz stojące powinny mieć aktualną aprobatę lub dopuszczenie wydane przez Nadzór Techniczny, a także muszą być zaakceptowane przez Inspektora Nadzoru.

Mycie - odtłuszczenie można przeprowadzić ręcznie lub mechanicznie urządzeniami o działaniu strumieniowym zapewniające ciśnienie minimum 20 MPa o wydajności 30÷50 l/min. zaakceptowane przez Inspektora Nadzoru.

Przy czyszczeniu konstrukcji należy korzystać ze sprężarek śrubowych o wydajności 6÷8 m^3/ min. i ciśnieniu na dyszy minimum 6 atm. na jedno stanowisko piaskarskie. Sprężarki powinny posiadać system osuszania i odolejania powietrza. Niedopuszczalne jest stosowanie sprężarek tłokowych. Do czyszczenia strumieniowo-ciernego należy stosować dysze Venturiego. Zużyte ścierniwo należy zebrać za pomocą pomp odsysających. Do malowania hydrodynamicznego należy stosować sprzęt o przełożeniu 1:50.

W celu zapewnienia odpowiedniego mikorklimatu wykonawca powinien dysponować:
- sprzętem do odpylania, osuszania i podgrzewania powietrza,
- odpowiednią ilością i wielkością wentylatorów w celu wymiany powietrza.

Sprzęt powinien być zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru. Krawędzie ostre należy zeszlifować przy pomocy szlifierek i zabezpieczyć farbą podkładową przy użyciu pędzli.

Wykonawca powinien również posiadać na budowie sprzęt do testowania przygotowanych powierzchni, właściwości powłok i warunków atmosferycznych:
- wzorce stopni przygotowania powierzchni wg PN-ISO 8501-1 i 8502-2,
- wzorce stopni przygotowania spoin, ostrych krawędzi i wad powierzchniowych wg Pr-ISO 8501-3,
- wzorce profilu chropowatości powierzchni wg PrPN-ISO 8503-3,
- taśmę do oceny stopnia zapylenia według ISO 8502-3,
- konduktometr do oceny rozpuszczonych zanieczyszczeń jonowych,
- termometr do oceny temperatury powietrza i podłoża,
- wilgotnościomierz do oceny wilgotności względnej powietrza oraz tabele do odczytu punktu rosy lub przyrząd do odczytu temperatury punktu rosy,
- grubościomierz do pomiaru grubości powłok,
- przyrząd do pomiaru adhezji powłok.

4. TRANSPORT I SKŁADOWANIE

4.1. Wyroby lakiernicze, rozpuszczalniki, biodetergenty

Podstawowe wymagania dotyczące pakowania, przechowywania i transportu materiałów lakierowych podano w normie PN-89/C-81400. Stosownie do wskazań tej normy wyroby lakierowe należy zabezpieczyć przed czynnikami atmosferycznymi, a wyroby rozpuszczalnikowe ponadto powinny być przechowywane zgodnie z obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa i ochrony przeciwpożarowej. Magazyny wyrobów lakierowych powinny być czyste, suche, dobrze wietrzone oraz odpowiadające obowiązującym przepisom bezpieczeństwa i ochrony przeciwpożarowej. Metalowe urządzenia i wyposażenia magazynów, na których mogą gromadzić się ładunki elektryczne, powinny być uziemione. Temperatura wewnątrz pomieszczeń magazynowych powinna wynosić 5-25ºC. Opakowania z wyrobami mogą być układane na paletach, przy czym liczba warstw w stosie zależy od wytrzymałości opakowań i nośności stropów. Między stosami należy pozostawić wolne przestrzenie, umożliwiające dostęp środków transportu. Przechowywanie wyrobów w temperaturze poniżej +5ºC lub powyżej +25ºC może szkodliwie wpłynąć na ich jakość i stabilność. Wyższe temperatury sprzyjają

osadzaniu się pigmentów na dnie opakowań, przyśpieszają procesy żelowania, intensyfikują ewentualne gazowanie wyrobów zawierających pigmenty metaliczne, jak cynk i aluminium. Temperatury niskie zawsze powodują wzrost lepkości, a w wypadkach skrajnych również rozdzielenie składników wyrobu i utratę jednorodności. W kartach technicznych wyrobów podaje się dopuszczalny okres składowania, w którym producent farby gwarantuje zachowanie dobrej ich jakości zgodnie z wymaganiami norm przedmiotowych. Farby składowane w odpowiednich warunkach mogą zachować dobre właściwości w okresie znacznie dłuższym od gwarantowanego.
Transport wyrobów lakierowych powinien spełniać warunki zabezpieczające dostarczenie wyrobów od producenta do odbiorcy w stanie nieuszkodzonym, przy czym warunki te muszą być zgodne z obowiązującymi przepisami dotyczącymi przewozu materiałów niebezpiecznych.
Wyroby malarskie należy przewozić krytymi środkami transportu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach, zabezpieczonych przed opadami atmosferycznymi i bezpośrednim działaniem promieni słonecznych. Dla wyrobów emulsyjnych i wodorozcieńczalnych temperatura transportu nie powinna być niższa niż +5ºC. Opakowania transportowe należy układać w środkach transportu ściśle obok siebie, otworami nalewowo - wylewowymi skierowanymi ku górze. Między rzędami opakowań oraz ścianami środka transportu nie powinno być wolnych przestrzeni.

4.2. Ścierniwo

Ścierniwo należy przewozić dowolnymi środkami transportu zaakceptowanymi przez Inspektora Nadzoru.
Ścierniwo należy składować zabezpieczając go przed opadami atmosferycznymi i możliwością zanieczyszczenia.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ostre krawędzie

Wszystkie ostre krawędzie na etapie wykonywania konstrukcji należy wyokrąglić do r=3 mm.

5.2. Wymagania wobec wykonawcy zabezpieczenia antykorozyjnego

W zależności od wielkości obiektu i czasu przeznaczonego na jego zabezpieczenie oraz warunków, w jakich prace będą przeprowadzone, wykonawcy muszą być postawione wymagania dotyczące doświadczenia w stosowaniu technologii przewidzianej w projekcie oraz dysponowania sprzętem o odpowiedniej klasie i wydajności. Sprawdzenie możliwości technicznych wykonawcy jest szczególnie ważne jeśli zamówieniem objęte są :

- roboty wykonywane w osłonach,
- roboty obejmują zebranie i odprowadzenie zużytego ścierniwa z zawartością związków ołowiu,
- roboty, w których konieczne jest ustawienie rusztowań do prac na wysokościach,
- roboty kolidujące z ruchem na obiekcie lub w otoczeniu obiektu,
- roboty, w których wymagania odnośnie do przygotowania powierzchni przy renowacjach są określone jako "Sa 2 1/2",
- technologia nakładania farb o dużej zawartości części stałych.

Wykonawca powinien przedstawić (o ile warunki kontraktu nie przewidują inaczej):

- referencje z ostatnich 3 lat na wykonanie prac antykorozyjnych na powierzchni nie mniejszej niż 80 % projektowanej powierzchni zabezpieczenia, wykonanej w ciągu jednego roku,
- deklaracje rodzaju i liczby sprzętu, którym będzie dysponować przy wykonywaniu zamówienia,
- zezwolenie na prowadzenie działalności w której powstają odpady, zgodnie z "Ustawą o Odpadach" z dnia 27 czerwca 1997r. , art. 8 i rozporządzenie ministra ochrony środowiska, zasobów naturalnych i leśnictwa w sprawie kwalifikacji odpadów z dnia 24 grudnia 1997r. lub przedstawienie bezodpadowej technologii wykonania zamówienia,
- dokumenty potwierdzające kwalifikacje osoby kierującej na miejscu budowy robotami antykorozyjnymi:
  - *co najmniej pięcioletni staż pracy przy robotach antykorozyjnych,*
  - ukończenie trzech stopni kursów w dziedzinie ochrony antykorozyjnej konstrukcji stalowych mostów (I, II i III stopnia),
- jeżeli określona w warunkach zamówienia data zakończenia robót wypada później niż 15 września wykonawca powinien obligatoryjnie określić swoje przygotowanie sprzętowe do prowadzenia prac w osłonach pozwalający utrzymać korzystne dla jakości prowadzenia robót warunki mikroklimatyczne,
- w przypadku gdy generalnym wykonawcą remontu mostu jest firma nie wykonująca sama zabezpieczeń antykorozyjnych, w ofercie powinna przedstawić umowę wstępna z konkretną firmą specjalizującą się w tej dziedzinie z wyżej podanymi danymi o tej firmie,

Wskazane jest aby Wykonawca ubezpieczył zabezpieczenie antykorozyjne na poczet ewentualnych poprawek wykonywanych w ramach gwarancji.
Wykonawca powinien zakupić farby głównie nawierzchniowe z jednej partii aby uniknąć różnych odcieni jednego koloru.
Inspektor Nadzoru powinien posiadać przeszkolenie (kurs I, II i III stopnia), uprawniający do nadzorowania prac antykorozyjnych.
Wskazane jest aby nad pracami antykorozyjnymi był prowadzony nadzór ze strony producenta farb w celu uniknięcia późniejszych nieścisłości co do czasu udzielenia gwarancji na zabezpieczenie antykorozyjne.

5.3. Malowanie referencyjne

Przed przystąpieniem do wykonywania prac antykorozyjnych należy przeprowadzić malowanie referencyjne mające na celu:

- ustalenie akceptowalnego standardu wykonywania robót,
- sprawdzenie czy dane podane przez producentów i innych kontrahentów są zgodne z kartą wyrobu i technologii,
- określenia zachowania systemów lakierowych w wymaganym czasie,
- podstawy do udzielenia przez producenta farb (dostawcę) gwarancji na wykonaną powłokę.

Zaleca się aby powierzchnie referencyjne znajdowały się na każdym ważnym elemencie konstrukcji uwzględniając różnice zagrożeń korozyjnych na różnych elementach. Powinny one zawierać spawy, połączenia, krawędzie i inne elementy o dużym zagrożeniu.

Zaleca się wg ISO 12944-7 Aneks A i ISO 1244-8 Aneks B siedem powierzchni referencyjnych o łącznej powierzchni 5m^2 .
Inwestor Nadzoru wyznacza powierzchnie referencyjne.
W obecności przedstawiciela Inspektora Nadzoru, producenta i pod jego nadzorem, Wykonawca, na wybranych fragmentach konstrukcji o określonej powierzchni (wg. normy DIN 55928) wykona zabezpieczenie antykorozyjne.
Wykonawca przeprowadzi w obecności przedstawiciela producenta mycie - odtłuszczenie wybranych fragmentów konstrukcji. Umyta konstrukcja nie może wykazywać śladów tłustych plam a także zanieczyszczeń chlorkami. Jeżeli przedstawiciel uzna że powierzchnia została dobrze umyta i jest ona sucha można przystąpić do czyszczenia strumieniowo-ściernego.
Po oczyszczeniu powierzchni przedstawiciel producenta dokonuje jej odbioru. uzna ją za dobrze przygotowana w przypadku gdy:
- powierzchnia oczyszczona do stopnia Sa 2 1/2 i określonej chropowatości (dla danego wyrobu) także w miejscach trudno dostępnych,
- braku zawilgocenia w miejscach trudno dostępnych i na powierzchni,
- braku ostrych krawędzi (stępionych do r=3 mm),
- odpowiednich warunków atmosferycznych tj. brak opadów, odpowiednia temperatura powietrza i konstrukcji, wilgotność.

Gdy któreś z powyższych wymagań nie jest spełnione, powierzchnia nie nadaje się do malowania i należy ją ponownie przygotować i oczyścić.
W przypadku gdy powierzchnia została prawidłowo oczyszczona i przygotowana wg opinii przedstawiciela producenta
i są wymagane warunki atmosferyczne , nie upłynęło więcej niż 6 h (tj. czas od oczyszczenia do zabezpieczenia powierzchni), przedstawiciel producenta wydaje zgodę na zabezpieczenie konstrukcji farbą podkładową, przygotowaną zgodnie z wymaganiami producenta. Wszystkie ostre krawędzie i nity należy pomalować ręcznie w celu otrzymania właściwej grubości powłoki. Po wyschnięciu warstwy powłoki przedstawiciel producenta dokona pomiaru grubości. Jeżeli grubość warstwy jest niewystarczająca w stosunku do projektowanej, zaleca powtórne malowanie do osiągnięcia wymaganej grubości. Po wyschnięciu ponownie mierzy grubość powłoki. Jeżeli jest ona zgodna z projektowaną, są odpowiednie warunki atmosferyczne, zaleca nałożenie kolejnej warstwy zestawu antykorozyjnego (tj. farby międzywarstwowej lub nawierzchniowej) przygotowanej zgodnie z wymaganiami producenta. Ostre krawędzie i nity należy pomalować ręcznie w celu uzyskania odpowiedniej grubości. W przypadku zestawu składającego się z trzech warstw procedurę pomiaru grubości dla farby międzywarstwowej należy przeprowadzić jak dla farby podkładowej. Po wyschnięciu farby nawierzchniowej przedstawiciel producenta dokonuje pomiaru grubości. jeżeli jest on właściwy malowanie zostało przeprowadzone poprawnie i zgodnie z wymaganiami producenta. Wykonawca w trakcie wykonywania zabezpieczenia antykorozyjnego powinien się stosować do wymagań i zaleceń przedstawiciela producenta, jakie zostały postawione w trakcie malowania referencyjnego. Wymalowanie wykonane przez Wykonawcę w trakcie malowania referencyjnego i później musi mieć ten sam kolor i odcień (brak widocznych różnic).

5.4. Gwarancja

Inwestor określił termin gwarancyjny zabezpieczeń antykorozyjnych wg którego będzie egzekwowane wykonanie poprawek. Przyjęto następujące warunki:
- sprawdzenie stanu powłok w ramach przeglądu gwarancyjnego nastąpi przed upływem 4 lat po dacie odbioru ostatecznego jeżeli Umowa nie stanowi inaczej,
- ocena stanu powłoki dokonana zostanie wg Raportu z Inspekcji Powłok i w nim oceniany jest:
  - stan powłok wg wzorców zawartych w normie Pr PN-ISO 4628,
  - adhezja powłok metodą nacięć wg ISO 2409 lub ASTM 3359-95 lub metodą odrywania wg ISO 4624,
- do wykonania poprawek kwalifikują się powłoki na tych elementach konstrukcji, na których występuje skorodowanie większe niż na wzorcu R¡0, kredowanie powyżej stopnia 2, jakiekolwiek pęcherzenie, łuszczenie i pękanie powłok, wyłączając uszkodzenia mechaniczne spowodowane przez użytkowników dróg; adhezja do podłoża i adhezja międzywarstwowa powłok powinna mieć stopień 1 wg ISO 2409 (dla powłok z farb tisotropowych 2) lub powyżej 2A wg ASTM 3359-95 lub wartość powyżej 4 MPa wg ISO 4624,
- w przypadku pojedyńczych lokalnych uszkodzeń dopuszcza się wykonanie napraw zgodnie z ISO 4624,
- badania przeprowadzone na koszt Wykonawcy zgodnie z niniejszą STWIORB.

Wszystkie poprawki wykonawca wykona na własny koszt.

5.5. Warunki klimatyczne

Roboty antykorozyjne należy wykonywać w okresie od 15 kwietnia do 15 września.
W czasie wykonywania robót malarskich powinny być spełnione warunki:
- temperatura podłoża powinna być co najmniej 3ºC wyższa od temperatury punktu rosy
- temperatura podłoża i otoczenia oraz wilgotność względna powinna być zgodna z wymaganiami zawartymi w karcie produktu podanymi przez producenta
- prace malarskie po 15 września mają być wykonywane pod osłonami z możliwością regulacji temperatury i wilgotności.

5.6. Wykonanie zabezpieczeń

Przed przystąpieniem do czyszczenia konstrukcji należy koniecznie wykonać osłony - namioty w celu ochrony środowiska przed pyłem oraz pyleniem materiału malarskiego w trakcie malowania. W tak przygotowanych "namiotach" należy zapewnić dobrą wentylację i klimatyzację na czas czyszczenia i wykonywania powłoki. Muszą one zapewniać spełnienie wymagań ochrony środowiska naturalnego, ochrony konstrukcji mostu i drogi a także zapewnić wymagane warunki dla wykonywanych robót.

5.7. Odtłuszczenie konstrukcji

Szczególnie ważną operacją w przygotowaniu podłoża jest usuwanie zanieczyszczeń jonowych oraz odtłuszczenie powierzchni metalu, gdyż obecność tłuszczów, olejów i smarów obniża przyczepność powłok malarskich do metalu oraz może spowodować powstanie

różnych wad pokrycia malarskiego. Proces usuwania zanieczyszczeń jonowych oraz odtłuszczenia powinien być przeprowadzony przed procesem oczyszczenia powierzchni stalowych.
Zanieczyszczenia jonowe usuwane są przez mycie powierzchni wodą pod ciśnieniem. Mycie i odtłuszczanie powierzchni przed czyszczeniem można przeprowadzić metodami ręcznymi lub mechanicznymi stosując parę wodną, wodę z detergentem, rozpuszczalniki organiczne, środki emulsyjne oraz środki alkaliczne i kwaśne. Szczególnie zalecaną, ze względów ekonomicznych i ekologicznych jest metoda natrysku roztworów wodnych z detergentami biodegradowalnymi. Po umyciu i odtłuszczeniu wodnymi roztworami środków myjących zaleca się dokładne zmycie powierzchni czystą wodą wodociągową. Do mycia konstrukcji należy użyć urządzenie myjące zapewniające ciśnienie 20 MPa o wydajności 30÷50 l/min. Odtłuszczenie rozpuszczalnikami może być przeprowadzone dodatkowo po oczyszczeniu powierzchni innymi metodami, w przypadku stwierdzenia na niej obecności zatłuszczeń.

5.8. Czyszczenie konstrukcji

Powierzchnie stalowe mogą być czyszczone następującymi metodami:
- ręczno - mechanicznie i ręcznie,
- strumieniowo-ściernie,
- płomieniowo,
- chemicznie.

Stopień czystości powierzchni stalowych oczyszczanych metodami ręcznymi, ręczno-mechanicznymi i strumieniowo-ściernymi, najczęściej stosowanymi w praktyce przemysłowej określa się zgodnie z PN-ISO 8501-1:1996, natomiast chropowatość podłoża zgodnie z PN-87/M-04251. Typowa chropowatość powierzchni stalowych po procesie czyszczenia strumieniowo-ściernego, charakteryzowana parametrem R_Z, wynosi 25-75 μm.
Norma PN-ISO 8501-1 określa cztery stopnie skorodowania powierzchni stalowych oraz stopnie czystości oceniane wzrokowo, występujące po oczyszczeniu powierzchni powszechnie stosowanymi metodami czyszczenia. Norma zawiera opis oraz wzorce fotograficzne wyglądu oczyszczonej powierzchni.
Każdy stopień przygotowania oznaczony jest odpowiednimi literami:
- Sa - obróbka strumieniowo - ścierna

Sa 1 - zgrubna obróbka strumieniowo - ścierna - na oglądanej powierzchni nie mogą występować olej, smary, pył, słabo przylegające: zgorzelina walcownicza, rdza, powłoki malarskie i obce zanieczyszczenia (sole rozpuszczalne w wodzie, pozostałości spawalnicze).
Sa 2 - gruntowna obróbka strumieniowo - ścierna - na oglądanej powierzchni nie mogą występować: olej, smary, pył, większe ślady zgorzeliny walcowniczej, rdzy, powłoki malarskiej i obce zanieczyszczenia. Wszystkie szczątkowe zanieczyszczenia silnie przylegają.
Powierzchnia szara metaliczna.
Sa 2 1/2 - bardziej gruntowna obróbka strumieniowo - ścierna - na oglądanej powierzchni nie mogą występować: olej, smar, pył, zgorzelina walcownicza, rdza, powłoki malarskie czy obce zanieczyszczenia. Powierzchnia ma prawie jednolitą metaliczną barwę tzw. "prawie białego metalu". Mogą zostać jedynie ślady zanieczyszczeń w postaci zaciemnień w kształcie kropek lub pasków.
Sa 3 - obróbka strumieniowo - ścierna do stali wzrokowo czystej - na oglądanej powierzchni nie może być oleju, smaru, pyłu, zgorzeliny walcowniczej, rdzy, powłoki malarskiej czy obcych zanieczyszczeń. Powierzchnia ma jednolitą metaliczną barwę tzw. "białego metalu".
- St - czyszczenie ręczne i z wykorzystaniem narzędzi o napędzie mechanicznym

St 2 - na oglądanej powierzchni nie mogą występować olej, smary, pył, słabo przylegająca zgorzelina walcownicza, rdza, powłoka malarska i obce zanieczyszczenia; powierzchnia wykazuje metaliczny połysk.
St 3 - wymagania takie jak dla St 2 z tą różnicą, że powierzchnię należy czyścić, dopóki nie nabierze zdecydowanie metalicznego połysku (od metalowego podłoża).
Wszystkie krawędzie, narożniki pomalować przy użyciu pędzla w celu uzyskania odpowiedniej grubości powłoki. Od momentu oczyszczenia powierzchni do nałożenia farby podkładowej zgodnie z normą nie może upłynąć więcej niż 6 h.

5.9. Przygotowanie farb do malowania

Farby dostarczane są odbiorcom najczęściej w postaci gotowej do użycia i posiadają konsystencję odpowiednią do zalecanej techniki nakładania.
Stosowanie farb powinno być jednak poprzedzone
wykonaniem czynności przygotowujących wyrób do malowania.
Przed przystąpieniem do wbudowania materiału, Wykonawca zobowiązany jest przedstawić przy każdej dostawie Deklarację Zgodności lub
Aprobatę
Techniczną. Przed malowaniem wykonawca przedstawi Inspektorowi nadzoru Karty techniczne poszczególnych materiałów. Za sprawdzenie
przydatności materiałów do użycia i jakość wbudowania odpowiada wykonawca.
Po otwarciu pojemnika z farbą należy sprawdzić zgodnie z normą ISO 1513 i zapisać w raporcie:
- stan opakowania,
- ocenę kożuszenia,
- ocenę konsystencji (np. zżelowanie) ,
- rozdział faz,
- obecność zanieczyszczeń,
- ocenę osadu,

Nie nadają się do użytku farby zżelowane oraz zawierające twardy osad.

5.9.1. Usuwanie kożucha

Kożuch może utworzyć się na powierzchni farby podczas składowania wyrobu. Kożuch należy usunąć w całości z powierzchni wyrobu, odcinając go ostrym nożem od ścianek naczynia, co zapobiega pozostawieniu jego resztek w wyrobie.

5.9.2. Mieszanie

Mieszanie ma na celu uzyskanie jednolitego, pozbawionego osadu wyrobu. Do wymieszania
wyrobu najlepiej stosować mieszadło mechaniczne zasilane sprężonym powietrzem. Niedostateczne wymieszanie farb przed użyciem może spowodować wystąpienie wad powłoki, takich jak: słabe krycie, nierównomierny połysk, dłuższy czas wysychania, obniżona przyczepność powłoki, różnice w kolorze,

5.9.3. Mieszanie wyrobów dwuskładnikowych

Wyroby lakierowe, takie jak farby epoksydowe, bitumiczno-epoksydowe, poliuretanowe, alkilokrzemianowe produkowane są w postaci dwóch oddzielnych składników, które przed malowaniem należy bardzo dokładnie zmieszać ze sobą w proporcji podanej w karcie informacyjnej wyrobu. Niewłaściwa ilość utwardzacza w mieszaninie sprzyja występowaniu wielu wad powłoki, jak niewysychanie i niedotwardzanie, brak przyczepności oraz osłabienie odporności na działanie czynników niszczących (woda, wilgoć, oleje, chemikalia). Wyroby po zmieszaniu składników mają ograniczony czas przydatności do stosowania, zawsze podany w kartach informacyjnych.

5.9.4. Rozcieńczanie

Dodatek odpowiedniego dla danej farby rozcieńczalnika wymagany jest w przypadku nakładania farby metodą natrysku powietrznego oraz przy nadmiernym zgęstnieniu wyrobu wskutek zbyt długiego lub nieodpowiedniego przechowywania. Ilość dodawanego rozcieńczalnika przy malowaniu pędzlem, wałkiem lub natryskiem bezpowietrznym oraz przy nakładaniu farby natryskiem powietrznym podana jest w karcie wyrobu. W wyrobach tiksotropowych nie należy obniżać lepkości do poziomu farb tradycyjnych, dodatek rozcieńczalnika określony jest w karcie wyrobu. Niska temperatura otoczenia może również przyczynić się do nadmiernego zgęstnienia wyrobu. W takim wypadku farby nie należy nadmiernie rozcieńczać, a obniżenie lepkości lepiej jest osiągnąć przez umieszczenie opakowania z farbą na łaźni wodnej lub w specjalnych podgrzewaczach elektrycznych i podgrzanie farby do temperatury około 20ºC.

Nadmierne rozcieńczanie wyrobu powoduje powstawanie zacieków, utratę połysku, osłabienie
zdolności krycia oraz obniżenie odporności wyrobu na czynniki agresywne. Używanie rozcieńczalników niezgodnych z zaleceniem producenta może doprowadzić do wytrącenia się składników farby z roztworu, niekiedy połączone z jej żżelowaniem. Nieodpowiednie rozcieńczalniki mogą przyczyniać się do wystąpienia takich wad powłoki jak: bielenie, marszczenie, nierównomierny połysk, porowatość, podnoszenie poprzedniej powłoki itp.

5.9.5. Filtrowanie

Czynność ta ma na celu usunięcie z farby ewentualnych resztek kożucha, nie rozmieszanych cząstek osadu i przypadkowych zanieczyszczeń. Filtrowanie jest szczególnie zalecane przed nakładaniem farb metodą natrysku bezpowietrznego, ponieważ zapewnia równomierny natrysk, zapobiega stratom farby i przyśpieszonemu zużywaniu się dysz pistoletu oraz pomp aparatu. Filtrowanie farb odbywa się przy użyciu siatek fosforobrązowych o gęstości od 144 do 900 oczek na 1 cm^2, zależnie od rodzaju farby i jej przeznaczenia. Wygodnym i sprawdzonym urządzeniem do filtrowania są tak zwane sita wibracyjne. W praktyce malarskiej zamiast sit wibracyjnych stosuje się często zakładanie siatek na pobierający farbę króciec aparatu do natrysku bezpowietrznego. Siatki takie należy okresowo przemywać
rozcieńczalnikiem odpowiednim dla danej farby.

5.10. Warunki prowadzenia prac malarskich

Istotnymi czynnikami wpływającymi na jakość powłok malarskich, poza przygotowaniem farby i podłoża do malowania, są temperatura i wilgotność.

5.10.1. Temperatura

Temperatura jest czynnikiem decydującym o szybkości procesów fizykochemicznych podczas wysychania powłok. Optymalna temperatura powietrza podczas prowadzenia prac malarskich wynosi od +15ºC do +30ºC. Większość farb może być nakładana również w niższych temperaturach, już od +5ºC, natomiast w temperaturze do -10ºC można stosować tylko wyroby schnące fizycznie, jak chlorokauczukowe, winylowe, akrylowe, bitumiczne oraz
specjalne epoksydowe utwardzane w niskich temperaturach..

Należy jednak pamiętać, że obniżenie temperatury powietrza poniżej 0ºC często związane jest z pojawieniem się cienkiej, niedostrzegalnej dla oka warstewki lodu. Nakładanie farby na powierzchnię pokrytą lodem lub wilgocią osłabia przyczepność powłoki i może doprowadzić do powstania pęcherzy lub korozji podpowłokowej, jak również do utraty połysku farby nawierzchniowej. Temperatura podłoża stalowego podczas malowania, dla uniknięcia
kondensacji wilgoci na powierzchni powinna być co najmniej o 3ºC wyższa od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

5.10.2. Wilgotność

Najlepsze wyniki prac malarskich uzyskuje się podczas malowania przy wilgotności względnej powietrza poniżej 80 %. Wzrost wilgotności względnej powietrza powyżej 80 % stwarza korzystne warunki do tworzenia się na powierzchni
warstewki zaabsorbowanej wody oraz przyczynia się do zmniejszenia szybkości wysychania wymalowania.

5.11. Metody nakładania farb

Wybór metody nakładania uzależniony jest przede wszystkim od charakteru przedmiotu, sposobu przygotowania powierzchni, rodzaju stosowanej farby oraz warunków prowadzenia prac malarskich. Optymalne metody nakładania farb, zapewniające uzyskanie najlepszych właściwości ochronnych i dekoracyjnych, podane są w instrukcjach stosowania poszczególnych wyrobów, precyzując również zalecane parametry natrysku bezpowietrznego. Wyroby przeciwkorozyjne zaleca się nakładać pędzlami lub natryskiem bezpowietrznym, natomiast farby nawierzchniowe i podkładowe mogą być nanoszone natryskiem bezpowietrznym, pędzlem i wałkiem, a niektóre, po rozcieńczeniu odpowiednim rozcieńczalnikiem również natryskiem powietrznym.

Przedmiotem szczególnej troski malarza powinno być zapewnienie czystości urządzeń malarskich. Urządzenia należy płukać po każdorazowym zakończeniu prac malarskich lub po przejściu na inny rodzaj farby. Szczególnie staranne płukanie obowiązuje po malowaniu wyrobami dwuskładnikowymi. Do płukania należy stosować rozpuszczalniki do mycia aparatów podane w instrukcji stosowania wyrobu.
Dla zestawu Carboline zaleca się nanoszenie natryskiem bezpowietrznym. Należy zwrócić uwagę aby farba gruntująca, międztwarstwowa i nawierzchniowa miały różne kolory.

5.12. Malowanie

Przed przystąpieniem do malowania należy przygotować powierzchnię wg wymagań podanych powyżej i zgodnie z zaleceniami GDDP do wykonywania i odbioru antykorozyjnych zabezpieczeń konstrukcji stalowych drogowych obiektów mostowych. Farby należy przygotować zgodnie z powyższymi uwagami i zaleceniami zawartymi w karcie wyrobu. Malowanie należy rozpocząć najpóźniej 6h od oczyszczenia powierzchni. Krawędzie „ostre" należy pomalować wpierw ręcznie a następnie natryskiem tak aby na samej krawędzi uzyskać grubość określoną dla danej warstwy wybranego zestawu malarskiego. Złącza należy bardo dokładnie pomalować ręcznie (farbę wręcz wetrzeć w styk) a następnie natryskiem tak aby na krawędziach uzyskać grubość określoną dla danej warstwy wybranego zestawu malarskiego. Czas (stopień wyschnięcia) po którym można przystąpić do nakładania następnej warstwy określony jest w Karcie Technologicznej Wyrobu. Konstrukcję blachownicową należy pomalować natryskiem bezpowietrznym. Malowanie należy wykonywać zgodnie z uwagami zawartymi w STWIORB.

5.13. Bezpieczeństwo i higiena pracy przy stosowaniu wyrobów lakierowych

Wyroby lakierowe zawierają różne substancje działające szkodliwie na organizm ludzki, przede wszystkim rozpuszczalniki, pigmenty oraz utwardzacze farb epoksydowych i poliuretanowych. Niektóre wyroby (np. farby przeciwporostowe, środki Drewnol) zawierają substancje toksyczne zapobiegające porastaniu powłoki lub hamujące szkodliwe działanie grzybów.
Stopień niebezpieczeństwa zależy od rodzaju substancji, jej toksyczności i lotności, stężenia par substancji w powietrzu, gęstości par i rodzaju ekspozycji.
Organizator prac malarskich w celu zminimalizowania szkodliwego wpływu substancji toksycznych na organizm pracowników powinien stosować dostępne środki zaradcze w celu prowadzenia prac w sposób najbardziej bezpieczny dla ludzi:

- zainstalować dobrą wentylację w pomieszczeniach, w których prowadzi się procesy malarskie,
- zaopatrzyć pracowników w sprzęt ochrony osobistej: ubranie z nakryciem głowy, okulary, rękawice ochronne, specjalne kremy ochronne, maski z pochłaniaczami substancji występujących w środowisku pracy lub doprowadzeniem świeżego powietrza,
- zapewnić środki do zmywania ze skóry resztek farb lub ich składników,
- wydzielić miejsca umycia się, odpoczynku i spożywania posiłków.

5.14. Ochrona przeciwpożarowa

Aktualnie produkowane wyroby malarskie, z wyjątkiem wyrobów emulsyjnych, należą do I lub II klasy niebezpieczeństwa pożarowego, z uwagi na zawartość lotnych i palnych rozpuszczalników. Profilaktyka pożarowa przy stosowaniu wyrobów malarskich polega przede wszystkim na
przestrzeganiu następujących zasad:

- nie jest dopuszczalne przechowywanie materiałów malarskich w miejscu malowania; materiał ten powinien być przechowywany w zamkniętych, szczelnych opakowaniach, z daleka od miejsc ogrzewanych; w pomieszczeniach, w których będą przeprowadzane procesy malowania nie powinno się przechowywać żadnych palnych materiałów,
- palenie, używanie ognia lub stosowanie narzędzi iskrzących w miejscach stosowania wyrobów malarskich jest niedopuszczalne,
- celem wyeliminowania możliwości gromadzenia się elektryczności statycznej malowane urządzenia oraz zbiorniki na materiały malarskie powinny być uziemione,
- opróżnione po wyrobach malarskich opakowania powinny być szczelnie zamknięte i przechowywane w oddzielnym pomieszczeniu,
- w miejscach wykonywania prac malarskich należy zachować czystość i porządek, a w pomieszczeniach zamkniętych należy zapewnić dobrą wentylację,
- blisko miejsc, w których przeprowadza się malowanie lub magazynuje materiały lakierowe powinien znajdować się sprzęt gaśniczy; gaśnice śniegowe, pianowe, skrzynie z piaskiem, łopaty, koce azbestowe,
- przechowywanie czyściwa lub zabrudzonych szmat w miejscach nie zabezpieczonych przed możliwością zapłonu jest niedopuszczalne,
- pracownicy muszą być pouczeni o zagrażającym im niebezpieczeństwie oraz o zachowaniu się w razie pożaru.

5.16. Utylizacja odpadów

W technologii piaskowania powstają odpady w postaci zużytego ścierniwa. Powinno być ono zebrane w miejscu robót i wywiezione z placu budowy w zamkniętych pojemnikach. Zużyte ścierniwo, zawierające pyły z rozdrobnionej starej farby i rdzy, jest odpadem w rozumieniu „Ustawy o odpadach" z dnia 27 czerwca 1997 roku Art. 8 i Rozporządzeniu Ministra Ochrony Środowiska, Zasobów Naturalnych i Leśnictwa w sprawie kwalifikacji odpadów z dnia 24 grudnia 1997 roku. Ścierniwo powinno być utylizowane zgodnie z przepisami wykonawczymi tej ustawy. Utylizacji podlegają również pyły wychwycone w procesach śrutowania i piaskowania w obiegu zamkniętym. Zgodnie z ustawą „zezwolenie na prowadzenie działalności, w wyniku której powstają niebezpieczne odpady (farby), lub odpady inne niż niebezpieczne (rdza, klasyfikowana w grupie 12-tej odpadów), tj. „odpadów z kształtowania i powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych", a w szczególności w podgrupie 1202 - „odpady z mechanicznej obróbki powierzchni (oczyszczania pneumatycznego)"; poz. 120201 - „zużyte ścierniwo" np. piasek+rdza w ilości powyżej jednego tysiąca ton rocznie, z wyłączeniem odpadów komunalnych, wydaje wojewoda po zasięgnięciu opinii wójta, burmistrza lub prezydenta miasta oraz państwowego wojewódzkiego inspektora sanitarnego".

5.18. Tablica informacyjna mostu

Most należy wyposażyć w tablicę informacyjną przymocowaną do konstrukcji mostu w pobliżu przyczółka od strony Narwi (prawa strona drogi).

Obiekt inżynierski: **M o s t p r z e z**	
Zarządzający obiektem:	
Norma czystości: **…….** **Sposób oczyszczenia:** *poprzez piaskowanie* **Wykonawca oczyszczenia:**	**Materiały zabezpieczające:** **nr warstwy: 1 2 3** **rodzaj farby: …. …. ……** **symbol: …. …. ……..** **grubość w-wy: …. …. ……..** **nr koloru:** **Producent materiałów zabezpieczających:** **……..** **Wykonawca zabezpieczenia:** **…….**
Termin wykonania:	**……..**

W tablicy podano przykładowe nazwy i wartości. Tablica o wymiarach ~60x40 cm powinna mieć tło czarne z białymi literami informacyjnymi.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

Wyniki kontroli prowadzonych robót malarskich wpisuje się do Dziennika Budowy, sporządza niezbędne protokoły odbioru oraz wypełnia na bieżąco stanowiące załącznik do STWIORB. Winny znaleźć się w nich między innymi następujące dane:

- daty i sposób wykonania oczyszczenia oraz uwagi nadzoru,
- pomiary klimatyczne,
- daty i metody nakładania pokrycia malarskiego oraz uwagi nadzoru dotyczące tego zabiegu,
- pomiary grubości poszczególnych powłok,
- przyjęty zestaw malarski oraz zużycie farb na jednostkę powierzchni i na całość prac,
- pomiary grubości powłoki orzeczenie nadzoru przyjmującego roboty podające charakterystykę stwierdzonego pokrycia i zgodność wykonawstwa z dokumentacją projektową.

Za sporządzenie dokumentów związanych z wykonaniem robót i ich kontrolę odpowiedzialny jest Kierownik Budowy i Inspektor Nadzoru. Szczególną uwagę należy zwrócić na zagadnienie ochrony środowiska oraz BHP.

6.1. Kontrola ścierniwa

Stosowane ścierniwa powinny mieć odpowiednie atesty i charakterystykę.
Właściwości ścierniw niemetalicznych należy określać:

- rozmiar ziaren i ich rozrzut,
- gęstość nasypową,
- twardość Mohsa,
- wilgotność,
- przewodność wodnego ekstraktu,
- zawartość chlorków rozpuszczonych w wodzie,

zgodnie z ISO 11127 i mają one odpowiadać wymaganiom ISO11126

6.2. Kontrola farb

Wykonawca powinien wykonywać zabezpieczenie antykorozyjne materiałami mającymi odpowiednie dokumenty dopuszczające do obrotu i stosowania
w budownictwie komunikacyjnym zgodnie z art. 10 Ustawy z dn. 7 lipca 1994 "Prawo Budowlane".
Przed przystąpieniem do wbudowania materiału Wykonawca zobowiązany jest do przedstawienia przy każdej dostawie, Deklarację zgodności lub Aprobatę Techniczną. Przed malowaniem wykonawca przedstawi Inspektorowi nadzoru Karty techniczne poszczególnych materiałów. Za sprawdzenie przydatności materiałów do użycia i jakość wbudowania odpowiada wykonawca.
Po otwarciu pojemnika z farbą należy sprawdzić zgodnie z normą ISO 1513 i zapisać w raporcie:

- stan opakowania,
- ocenę kożuszenia,
- ocenę konsystencji (np. zżelowanie),
- rozdział faz,
- obecność zanieczyszczeń,
- ocenę osadu,

Nie nadają się do użytku farby zżelowane oraz zawierające twardy osad.

6.3. Kontrola przygotowania powierzchni

Przy ocenie przygotowania powierzchni należy sprawdzić:

- stopień czystości podłoża,
- chropowatość,

- odtłuszczenie,
- odpylenie,
- obecność zanieczyszczeń jonowych.

6.3.1. Kontrola stanu powierzchni przed oczyszczeniem

Ocena stopnia czystości powierzchni stalowych wymaga dużego doświadczenia. Kontrolę stopnia czystości przeprowadza się oglądając powierzchnię w rozproszonym świetle dziennym lub w sztucznym (żarówka o mocy co najmniej 100 W) i porównując do barwnych wzorców fotograficznych załączonych do norm:

- PN-ISO 8501-1 "Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Wzrokowa ocena czystości powierzchni.",
- ZN-89/101124 - "Stopnie czystości powierzchni pokrytych powłokami farb do czasowej ochrony przed ostatecznym malowaniem".

Jako wynik dla danego elementu należy przyjąć najgorszy stwierdzony stopień czystości powierzchni, najbliższy wyglądowi ocenianej powierzchni stalowej.

6.3.2. Kontrola stanu powierzchni po oczyszczeniu

Kontrolę stopnia czystości przeprowadza się oglądając powierzchnię w rozproszonym świetle dziennym lub w sztucznym (żarówka o mocy co najmniej 100 W) Wizualnej ocenie przygotowania podlega cała powierzchnia. Podczas odbioru powierzchni przed malowaniem szczególną uwagę należy zwrócić na dokładne oczyszczenie szwów spawalniczych, złączy, nitów, miejsc trudnodostępnych, gdzie często pozostają zanieczyszczenia.

Dopuszczalne wady powierzchni przygotowanej do malowania, w zależności od agresywności korozyjnej środowiska wg normy ISO 8501-3.

Rodzaj wady	**Mała agresywność środowiska P1**	**Duża agresywność środowiska P2**
Odpryski spawalnicze	Powierzchnia wolna od słabo przylegających odprysków	Nie dopuszcza się
Nierówność lica spoiny	Powinny być usunięte ostre nierówności	Nie dopuszcza się
Żużle spawalnicze	Nie dopuszcza się	Nie dopuszcza się
Porowatość spoin	Dopuszcza się pory otwarte	Nie dopuszcza się
Podtopienia spoin	Mogą występować	Powierzchnia gładka
Zakończenia spoiny spawalniczej	Mogą występować	Powinny być usunięte ostre nierówności
Kratery i wgniecenia o szerokości większej od głębokości	Powinny być usunięte ostre nierówności	Nie dopuszcza się
Wżery o szerokości mniejszej od głębokości	Mogą występować	Nie dopuszcza się
Zawalcowania obce wtrącenia	Powierzchnia wolna od wad	Powierzchnia wolna od wad i gładka
Ostre wolne krawędzie po cięciu	Gładkie krawędzie	Nie dopuszcza się; należy stępić, zaokrąglić przez zeszlifowanie

Niezależnie od rodzaju stosowanych metod, oczyszczona powierzchnia nie powinna wykazywać większych uszkodzeń

6.3.3. Kontrola profilu chropowatości powierzchni

Ocena przeprowadzana jest według PrPN-EN-ISO 8503-2. Oceniany jest parametr Ry_5 określony w PrPN-EN-ISO 8503-1. Porównuje się wzorce (wg PrPN-EN-ISO 8503-2 z badaną powierzchnią.

Oceny dokonuje się wizualnie w rozproszonym świetle dziennym lub sztucznym z żarówką o mocy co najmniej 100 W lub dotykowo przesuwając po badanej powierzchni palcem. Wybiera się wzorzec najbardziej zbliżony do badanej powierzchni. Ocenę należy przeprowadzić przynajmniej w trzech miejscach badanej powierzchni.

Wskazane jest aby ocenę chropowatości powierzchni przeprowadzić przy pomocy przyrządu do pomiaru chropowatości (np. miernikiem firmy Elcometr). Z uwagi na kształt ścierniwa oferowane są dwa rodzaje wzorców:

- S - dla ścierniw kulistych - kulki szklane, śrut staliwny i żeliwny kulisty,
- G - dla ścierniw ostro krawędziowych - żużel pomiedziowy, piasek, korund, śrut żeliwny łamany.

Wartość parametru R_z odpowiadające poszczególnym segmentom wzorca ISO

Nr Segmentu	**Wzorzec G (ścierniwo ostrokrawędziowe)**		**Wzorzec S (ścierniwo kuliste)**	
	R_z [□m.]	**Tolerancja [□m.]**	**R_z [□m.]**	**Tolerancja [□m.]**
1	25	3	25	3
2	60	10	40	5
3	100	15	70	15
4	150	20	100	10

Klasyfikacja profilu powierzchni oczyszczonej strumieniowo-ściernie (*Ry_5*) wg wzorców ISO

Klasyfikacja profilu powierzchni	**Ocena**
Drobnoziarnisty "fine"	Profil zgodny z segmentem Nr 1 lub pomiędzy segmentami 1 i 2, lecz z wykluczeniem segmentu 2
Pośredni "medium"	Profil zgodny z segmentem Nr 2 lub pomiędzy segmentami 2 i 3, lecz z wykluczeniem segmentu 3

Gruboziarnisty "coarse"	Profil zgodny z segmentem Nr 3 lub pomiędzy segmentami 3 i 4, lecz z wykluczeniem segmentu 4

Zalecana, typowa chropowatość podłoża, określona parametrem R_Z wg PN-87/M-04251, powinna wynosić 25-70 µm.
W przypadku chemicznych metod oczyszczania należy sprawdzić pH powierzchni, które powinno wynosić 6-7. Ocenę chropowatości należy przeprowadzić przynajmniej w trzech miejscach na 100 m^2 badanej powierzchni.

6.3.4. Kontrola stanu zatłuszczenia

Skuteczność odtłuszczenia można sprawdzić jedną z podanych niżej metod:

- metoda wg.. PN-70/H-97052: na odtłuszczoną powierzchnię nanieść 2-3 krople benzyny ekstrakcyjnej i po ok. 10 sekundach przyłożyć krążek bibuły filtracyjnej, równocześnie na drugi krążek bibuły, służący jako wzorzec, nanieść również benzynę ekstrakcyjną; po odparowaniu rozpuszczalnika z obu krążków, porównuje się je; obecność plam tłuszczowych na bibule przyciśniętej do odtłuszczonej powierzchni świadczy o niewłaściwym odtłuszczeniu,
- metoda wg.. ZN-89/101124: odtłuszczoną powierzchnię polewa się wodą destylowaną; po 10s oceniany jest szacunkowy procent zwilżonej powierzchni. Norma rozróżnia 3 stopie zwilżenia, które są zarazem miernikiem stopnia odtłuszczenia. Metoda ta zalecana jest do powierzchni pokrytych farbami do czasowej ochrony,
- metoda polegająca na naniesieniu kropli 1-procentowego roztworu fioletu krystalicznego w etanolu; na powierzchni odtłuszczonej kropla o zabarwieniu silnie fioletowym pozostanie w pierwotnej formie lub w przypadku powierzchni pionowej spłynie cienką strużką; na powierzchni odtłuszczonej niewłaściwie, bezpośrednio po naniesieniu kropla roztworu rozleje się, tworząc dużą barwną plamę.

Ocenę należy przeprowadzić przynajmniej w trzech miejscach na 100 m^2 badanej powierzchni.

6.3.5. Kontrola stanu zapylenia powierzchni

Bardzo niepożądanym zanieczyszczeniem, które musi być usunięte z każdego podłoża przygotowanego do malowania, jest kurz i pył. Obecność pyłu można stwierdzić przez przetarcie powierzchni czystą białą szmatką. Ocenę skuteczności odpylenia można przeprowadzić zgodnie z normą ISO 8502-3, przy pomocy paska taśmy samoprzylepnej Celofix A o długości około 15 cm. Pasek nakleja się na badaną powierzchnię, trzykrotnie przesuwa się po nim kciukiem, a następnie nakłada się na kontrastowe podłoże i porównuje z rysunkiem wzorcowym.
Ocenę należy przeprowadzić przynajmniej w trzech miejscach na 100 m^2 badanej powierzchni
Przy usuwaniu zapylenia przez wydmuchiwanie powietrzem należy zwrócić uwagę, aby powietrze było pozbawione oleju. Dotyczy to również powietrza użytkowanego do napędu narzędzi do oczyszczenia.

6.3.6. Kontrola zanieczyszczeń jonowych na powierzchni

Metodę zdejmowania zanieczyszczeń jonowych z powierzchni przed malowaniem opisano w normie ISO 8502-2:1991
Liczba punktów zdejmowania zanieczyszczeń jonowych określa tablica

Wielkość powierzchni w m^2	Liczba punktów pomiarowych
Do 100	5
101 – 1000	10
Powyżej 1000	10 punktów na każde 100 m^2

6.4. Kontrola procesu malowania

Kontrolę procesu malowania przeprowadza się
- po zagruntowaniu,
- po nałożeniu kolejnych warstw materiału malarskiego.

Uzyskanie prawidłowych wyników malowania wymaga ścisłego przestrzegania założonej technologii nakładania farb. Odnosi się to szczególnie do niżej wymienionych czynników:

- sprawdzenie stopnia wyschnięcia uprzednio nałożonej warstwy farby oraz zgodności czasu malowania z założonym dla tej farby interwałem czasowym,
- sprawdzenie warunków atmosferycznych umożliwiających zarówno malowanie jak i schnięcie powłok,
- kontrola sprawności aparatury aplikacyjnej i odpowiedniego doboru dysz, kontrola przygotowania farb (sprawdzenie zgodności typu i koloru farby z dokumentacją) oraz właściwego wymieszania przed malowaniem oraz, jeśli to konieczne, podczas malowania,
- badanie grubości na mokro, ocena wyglądu powłoki w trakcie malowania (zacieki, niedomalowania),
- sprawdzenie grubości poszczególnych powłok jak i grubości całowitej powłoki,

6.5. Kontrola jakości powłok malarskich

Kontrolę jakości powłok malarskich przeprowadza się
- po zagruntowaniu,
- po nałożeniu kolejnych warstw materiału malarskiego.

Podstawowym kryterium jakości powłok są niżej podane parametry:

- **wygląd zewnętrzny powłoki -** Przeprowadza się po kompletnym wymalowaniu pełnym zestawem malarskim. Powłoki pośrednie w zestawie podlegają jedynie ocenie pod kątem wad niedopuszczalnych. Ocenę przeprowadza się wizualnie dokonując oględzin powłoki okiem nieuzbrojonym z odległości 0,5–1,0 m. W ocenie koloru należy posługiwać się kartą kolorów RAL. W ocenie staranności wykonania należy zwrócić uwagę na obecność i nasilenie następujących wad:

– zanieczyszczenia mechaniczne,
– zacieki,
– ukłucia igłą,

- kratery,
- zmarszczenia,
- spękania,
- skórka pomarańczy.

W celu zakwalifikowania powłoki należy posługiwać się tablicą Klasy jakości powłok malarskich.

Klasy jakości powłok malarskich

Wady powłoki	Klasa I	Klasa II	Klasa III	Klasa IV
Zmiana koloru i odcienia	Kolor i odcień zgodnie z kartą kolorów	Kolor zgodny z kartą kolorów; nieznaczna zmiana odcienia na zaciekach	Kolor zgodny z kartą kolorów; nieznaczne różnice w odcieniu	Kolor zgodny z kartą kolorów; dopuszczalne różnice w odcieniu
Zanieczyszczenia mechaniczne	Pojedyncze zanieczyszczenia mechaniczne o średnicy nie przekraczającej 0,5mm	Pojedyncze zanieczyszczenia wmalowane w powłokę lub osadzone w warstwie nawierzchniowej Wzorzec II a	Zanieczyszczenia w formie pojedynczych zgrupowań, których powierzchnia nie przekracza 1 cm^2 Wzorzec III a	Znaczna ilość zanieczyszczeń w formie zgrupowań wmalowanych lub osadzonych w powłoce
Zacieki	Niedopuszczalne	Nieznaczne zacieki uwidaczniające się jedynie zmianą odcienia powłoki Wzorzec II b	Małe, płaskie, niekończące się kroplami farby, Wzorzec III b	Dość znaczna ilość zacieków kończących się płaskimi kroplami farby
Ukłucia igłą Kratery	Niedopuszczalne	Pojedyncze ukłucia igłą Wzorzec II c	Dość liczne ukłucia igłą Wzorzec III a Pojedyncze kratery w nawierzchniowych warstwach zestawu, Wzorzec III c	Liczne ukłucia igłą i dość liczne kratery nie przebijające powłoki do podłoża
Zmarszczenia, Spęcherzenia, skórka pomarańczy, spękania powierzchniowe	Niedopuszczalne	Bardzo nieznaczne drobne zmarszczenia Wzorzec II d Niedopuszczalne spękania, skórka pomarańczy i spęcherzenia	Drobne zmarszczenia Wzorzec III a Nieznaczna skórka pomarańczy Wzorzec III d Niedopuszczalne spękania i spęcherzenia	Drobne spęcherzenia, Skórka pomarańczy, Zmarszczenia, spękania powierzchniowe

• **niedopuszczalne wady powłok malarskich** – Za niedopuszczalne wady powłok malarskich uznaje się wady wynikające ze złej jakości farb lub zastosowania w zestawie farb nie współpracujących ze sobą, w wyniku czego występuje na ogół podnoszenie się pokrycia, spęcherzenie i zmarszczenie. Do tej grupy zalicza się również wady powstałe wskutek bardzo niestarannego prowadzenia prac malarskich.

Za niedopuszczalne wad powierzchni uznano:

- grube zacieki w formie firanek z występującymi na nich spęcherzeniami powłoki,
- grube zacieki kończące się kroplami farby,
- skórka pomarańczy i kratery wynikające z podnoszenia się pokrycia,
- kratery przebijające powłokę do podłoża,
- duże spęcherzenia powłoki nawierzchniowej,
- bardzo duże spęcherzenia całego zestawu,
- zmarszczenia, spękania wgłębne,
- spękania deseniowe całego zestawu,
- powłoka niewysuszona wykazująca przylep,
- miejsca niepokryte,
- zacieki i zmarszczenia,
- wytrącenia ciał obcych w powłoce.

Wystąpienie choćby jednej z wymienionych wad dyskwalifikuje powłokę na danym fragmencie powierzchni.

Miejsca obserwacji

Za miejsce obserwacji przyjmuje się obszar w kształcie kwadratu dobrze widoczny z odległości 0,5–1,0 m. W przypadku stwierdzenia wyraźnych różnic w jakości wymalowania dany rejon można podzielić na części różniące się miedzy sobą i każdą z nich traktować jako oddzielna cześć.

Miejsca obserwacji powinny być w równomierny sposób rozmieszczone na całej ocenianej powierzchni.

Liczbę miejsc obserwacji określa tabela:

Powierzchnia w m^2	Liczba miejsc obserwacji
do 50	1 ÷ 2
od 50 do 100	2 ÷ 4

Na każde następne 100	2 ÷ 4

Wynik obserwacji podaje się w następujący sposób:

- liczba obserwacji miejsc w cyfrach bezwzględnych obejmująca 100% ocenianej powierzchni,
- liczba miejsc zaliczonych do poszczególnych klas w cyfrach bezwzględnych,
- procentowe obliczenie udziału miejsc zaliczonych do poszczególnych klas w stosunku do wszystkich miejsc obserwacji.

- **stopień wyschnięcia powłoki** - określa się wg normy PN-79/C-81519, rozróżniającej 7 stopni schnięcia, które dla danego rodzaju farby Producent określa w Karcie Technologicznej Wyrobu,
- **przyczepność powłoki** - można oznaczyć zgodnie z PN-EN-ISO 2409 metodą nacięć za pomocą noży Petersa lub przez pomiar siły odrywu wg PN-ISO 4624, np. aparatem Adhesiontester firmy Erichsen.

Liczbę punktów pomiarowych określa tabela:

Wielkość powierzchni w m^2	Liczba miejsc pomiarowych
do 100	5
od 100 do 1000	10
powyżej 1000	10 na każde 1000 m^2

Po dokonaniu pomiarów należy uzupełnić zniszczoną powłokę malarska tym samym zestawem.

- **grubość powłoki suchej** - pomiar grubości można przeprowadzić metodami nieniszczącymi zgodnie z ISO 2808:1997 lub niszczącymi, zgodnie z PN-93/C-81515.

Metoda nieniszcząca:

Do pomiaru używa się miernika elektomagnetycznego z czujnikiem integralnym lub na przewodzie. Miernik kalibruje się na powierzchni gładkiej zgodnie z metodą 10 normy ISO 2808. Do kalibracji używa się wzorców o grubości zbliżonej do założonej grubości powłoki malarskiej.

Metoda niszcząca:

Pomiar grubości powłok metodami uszkodzeniowymi można wykonać stosując do oceny grubości naciętej powłoki przyrządy optyczne lub mechaniczne. Miejsce z uszkodzoną powłoką należy wymalować zestawem malarskim.

Wyniki pomiarów

Wyniki pomiarów przy prawidłowej grubości zestawu powinny spełniać wymóg , aby 90% wyników pomiarów wykazywało wartość nie niższą od wartości nominalnej, a najwyżej 10% pomiarów może mieć wartość co najmniej 0,9 wartości nominalnej. Maksymalna grubość nie może być większa od trzykrotnej grubości nominalnej.

Liczbę punktów pomiarowych w zależności od wielkości powierzchni określa tabela:

Wielkość powierzchni w m^2	Liczba punktów pomiarowych
do 200	15
201 ÷1000	25
201 ÷1000	35
201 ÷1000	50
powyżej 5000	50 na każde 5000 m^2

Jako punkt pomiarowy przyjmowana jest średnica arytmetyczna z trzech pomiarów na powierzchni koła o średnicy 10 cm

Nominalne grubości powłok dla poszczególnych zestawów:

Grubość nałożonej powłoki nie może być mniejsza niż 250 □m , a na linach sprężających nie może być mniejsza niż 400 □m.

7. OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiaru jest 1 m^2 pomalowanej powierzchni mostu i poręczy przy schodach roboczych.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Odbiór robót

Kontrola wykonania robót przeprowadzana jest na bieżąco przez służby Wykonawcy. Badania kontrolne wykonywane są prze Nadzór Inwestorski. Odbiory robót powinny być dokonywane zgodnie z ustaleniami umowy i potwierdzone w formie pisemnej.

- Odbiór robót ulegających zakryciu polega na finalnej ocenie jakości i ilości robót przed ich zakryciem. Odbioru tego dokonuje nadzór inwestorski, po zgłoszeniu przez Wykonawcę robót i potwierdza pisemnie. Należy sporządzić protokół odbioru załączając niezbędne dokumenty (zgodnie z STWIORB).
- Odbiór częściowy polega na ocenie jakości, ilości i wartości sprzedażowej wykonanych robót objętych odbiorem częściowym. Przedmiotem odbioru częściowego mogą być wyłącznie zakończone elementy obiektu.
- Odbiór ostateczny polega na ostatecznej ocenie jakości, ilości i wartości sprzedażowej wykonanych robót. Przedmiotem odbioru końcowego mogą być tylko całkowicie zakończone roboty na obiekcie.

Na podstawie wyników i kontroli przeprowadzonych wg. p.6 należy sporządzić protokół odbioru (robót ulegających zakryciu, częściowego i ostatecznego) robót. Jeżeli wszystkie badania dały wyniki pozytywne, wykonane roboty należy uznać za zgodne z wymaganiami. Jeżeli choć jedno badanie dało wynik negatywny, wykonane roboty należy uznać za niezgodne z wymaganiami norm Dokumentacją Projektową, wymaganiami Zawartymi STWIORB i kontraktu. W takiej sytuacji Wykonawca obowiązany jest na własny koszt doprowadzić roboty do zgodności z normą Dokumentacją Projektową, wymaganiami Zawartymi STWIORB, kontraktu i przedstawić je do ponownego odbioru.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Płaci się za 1 m^2 prawidłowo wykonanej powłoki antykorozyjnej o grubości minimalnej określonej przy wybranym zestawie.
Cena obejmuje również:

- oznakowanie robót prowadzonych w pasie drogowym,
- zapewnienie niezbędnych czynników produkcji,
- odtłuszczenie powierzchni,
- oczyszczenie strumieniowo-ścierne powierzchni konstrukcji do stopnia Sa 2 1/2,
- przygotowanie krawędzi,
- naniesienie powłok malarskich,
- niezbędne badania
- uporządkowanie placu robót,
- odwiezienie substancji niebezpiecznych (pozostałości po czyszczeniu konstrukcji, puste opakowania po farbach, pędzle, wałki itp.) dla środowiska w miejsce wskazane przez Inspektora Nadzoru.

10. NORMY I PRZEPISY ZWIĄZANE

1. PN-71/H-97053, PN-79/H-97070 Warunki techniczne wykonywania i odbioru robót budowlano - montażowych
2. PN ISO 8401-1:1996 Ochrona przed korozją. Wzorce jakości przygotowania powierzchni stali do malowania.
3. PN-70/H-97051 Ochrona przed korozją. Przygotowanie powierzchni stali, staliwa i żeliwa do malowania. Ogólne wytyczne.
4. PN-70/H-97052 Ochrona przed korozją. Ocena przygotowania powierzchni stali, staliwa i żeliwa do malowania.
5. PN-71/H-97053 Ochrona przed korozją. Malowanie konstrukcji stalowych. Ogólne wytyczne.
6. PN-79/H-97070 Ochrona przed korozją. Pokrycia malarskie. Ogólne wytyczne.
7. PN-80/H-97080 Ochrona przed korozją. Ochrona czasowa.
8. PN-71/H-04651 Ochrona przed korozją. Klasyfikacja i określanie agresywności korozyjnej środowisk.
9. PN-71/H-04653 Ochrona przed korozją. Podział i oznaczenie warunków eksploatacji wyrobów metalowych zabezpieczonych malarskimi powłokami ochronnymi.
10. PN-79/C-01700 Wyroby lakierowe. Terminologia.
11. PN-89/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie przechowywanie i transport.
12. PN-80/C-81531 Wyroby lakierowe. Określenie przyczepności do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej.
13. PN-93/C-81515 Wyroby lakierowe. Oznaczenie grubości powłok.
14. PN-75/C-81529 Wyroby lakierowe. Próba tłoczności powłok przyrządem Erichsena.
15. PN-54/C-81526 Wyroby lakierowe. Pomiar odporności powłok lakierowych na uderzenie za pomocą aparatu Du Ponta.
16. PN-76/C-81516 Wyroby lakierowe. Oznaczenie ścieralności powłok.
17. PN-76/C-81528 Wyroby lakierowe. Oznaczenie elastyczności powłok przez zginanie.
18. PN-73/C-81530 Wyroby lakierowe. Oznaczenie względnej twardości powłok.
19. PN-87/M-04256/02 Struktura geometryczna powierzchni. Chropowatość powierzchni. terminologia ogólna.
20. PN-88/C-81523 Wyroby lakierowe. Oznaczenia odporności powłok na działanie mgły solnej.
21. PN-91/C-81548 Wyroby lakierowe. Przyspieszone badanie odporności powłok na działanie czynników atmosferycznych (aparaty z lampami ksenonowymi).
22. PN-EN/22063:1996 Ochrona przed korozją. Powłoki metalizacyjne. Wymagania i badania.
23. PN-EN/24624:1994 Farby i lakiery. Próba odrywania do oceny przyczepności powłoki malarskiej.
24. PN-EN/29117:1994 Farby i lakiery. Oznaczenie czasu całkowitego wyschnięcia i stopni wyschnięcia.
25. ISO 2409:1992 Test przyczepności metodą nacięć.
26. ISO 2808:1991 Oznaczenie grubości powłok.
27. ISO 4624:1978 Test przyczepności metodą odrywową.
28. ISO 4628 Ocena degradacji powłok. - (6 części).

ISO 4628:1:1982 Ocena degradacji powłok. Ogólne wytyczne i określenia.
ISO 4628-2:1982 Ocena degradacji powłok. Oznaczenie stopnia pęcherzenia.
ISO 4628-3:1982 Ocena degradacji powłok. Oznaczenie stopnia skorodowania.
ISO 4628-4:1982 Ocena degradacji powłok. Oznaczenie stopnia spękania.
ISO 4628-5:1982 Ocena degradacji powłok. Oznaczenie stopnia łuszczenia.
ISO 4628-6:1982 Ocena degradacji powłok. Oznaczenie stopnia kredowania.

29. PN/ISO 8501 Wzrokowa ocena czystości powierzchni. - (3 części).

ISO 8501-1:1988 Stopnie skorodowania i stopnie czystości niezabezpieczonych podłoży stalowych oraz podłoży stalowych po całkowitym usunięciu wcześniej nałożonych powłok.
ISO 8501-2:1994 Stopnie przygotowania podłoży stalowych uprzednio malowanych, po usunięciu fragmentów zniszczonej powłoki.
ISO 8501-3 Stopnie przygotowania spoin, ostrych krawędzi i wad powierzchniowych. - (w przygotowaniu),

30. ISO 8502 Badania służące do oceny zanieczyszczeń powierzchni. - (4 części + 7 w przygotowaniu),

ISO/TR 8502-1:1991 Test na obecność rozpuszczalnych produktów korozji stali.
ISO 8502-2:1992 Laboratoryjne metody oznaczania chlorków na oczyszczonej powierzchni.
ISO 8502-3:1992 Ocena stopnia zapylenia powierzchni do malowania.
ISO 8502-4:1993 Określenie możliwości kondensacji pary wodnej na powierzchni do malowania.
ISO 8502-5 Pomiar chlorków na powierzchniach stalowych.
ISO 8502-6 Badania wyrywkowe rozpuszczalnych zanieczyszczeń. Metoda Bresla.
ISO 8502-7 Możliwe do stosowania w warunkach terenowych analityczne metody oznaczania chlorków.
ISO 8502-8 Możliwe do stosowania w warunkach terenowych analityczne metody oznaczania siarczanów.
ISO 8502-9 Możliwe do stosowania w warunkach terenowych analityczne metody oznaczania soli żelaza.
ISO 8502-10 Możliwe do stosowania w warunkach terenowych analityczne metody oznaczania oleju i smaru.
ISO 8502-11 Możliwe do stosowania w warunkach terenowych analityczne metody oznaczania wilgoci.

31. ISO 8503 Charakterystyki chropowatości powierzchni i podłoży stalowych po obróbce strumieniowo - ściernej. - (4 części).

ISO 8503-1:1988 Chropowatość powierzchni. Terminologia i definicje.
ISO 8503-2:1988 Chropowatość powierzchni. Porównawcza ocena chropowatości za pomocą komparatorów.
ISO 8503-3:1988 Chropowatość powierzchni. Kalibracja wzorców. Metoda mikroskopu optycznego.
ISO 8503-4:1988 Chropowatość powierzchni. Kalibracja wzorców. Metoda instrumentalna.

32. ISO 8504 Metody przygotowania powierzchni. - (3 części).

	ISO 8504-1:1992	Metody przygotowania powierzchni. Wytyczne ogólne.
	ISO 8504-2:1992	Metody przygotowania powierzchni. Metoda strumieniowo - ścierna.
	ISO 8504-3:1992	Metody przygotowania powierzchni. Metoda ręczna i mechaniczna.
33.	ISO 11124	Metalowe ścierniwa stosowane w obróbce strumieniowo-ściernej. - (5 części).
	ISO 11124-1:1993	Ogólny wstęp i klasyfikacja.
	ISO 11124-2:1993	Ostrokątny śrut z żeliwa utwardzonego.
	ISO 11124-3:1993	Kulisty i ostrokątny śrut z wysokowęglowego staliwa.
	ISO 11124-4:1993	Kulisty śrut z niskowęglowego staliwa.
	ISO 11124-5	Stalowy śrut cięty z drutu. - (w przygotowaniu).
34.	ISO 11125	Metody badań metalowych ścierniw stosowanych w obróbce strumieniowo - ściernej. - (8 części).
	ISO 11125-1:1993	Pobieranie próbek.
	ISO 11125-2:1993	Określanie składu ziarnowego.
	ISO 11125-3:1993	Określanie twardości.
	SO 11125-4:1993	Określanie gęstości nasypowej.
	ISO 11125-5:1993	Określanie zawartości procentowej wadliwych ziaren.
	ISO 11125-6:1993	Określanie zanieczyszczeń.
	ISO 11125-7:1993	Określanie wilgoci.
	ISO 11125-8	Określanie własności mechanicznych ścierniwa. - (w przygotowaniu).
35.	ISO 11126	Niemetalowe ścierniwa stosowane w obróbce strumieniowo - ściernej. - (10 części).
	ISO 11126-1:1993	Ogólny wstęp i klasyfikacja.
	ISO 11126-2	Piasek kwarcowy. - (w przygotowaniu).
	SO 11126-3:1993	Żużel pomiedziowy.
	ISO 11126-4:1993	Żużel paleniskowy.
	ISO 11126-5:1993	Żużel poniklowy.
	ISO 11126-6:1993	Żużel wielkopiecowy.
	ISO 11126-7	Elektrokorund. - (w przygotowaniu).
	SO 11126-8:1993	Piasek oliwinowy.
	ISO 11126-9	Staurolit. - (w przygotowaniu).
	ISO 11126-10	Garnet. - (w przygotowaniu),
36.	ISO 11127	Metody badań ścierniw niemetalowych. - (8 części).
	ISO 11127-1:1993	Pobieranie próbek.
	ISO 11127-2:1993	Określanie składu ziarnowego.
	ISO 11127-3:1993	Określanie gęstości nasypowej.
	ISO 11127-4:1993	Ocena twardości.
	ISO 11127-5:1993	Określanie wilgoci.
	ISO 11127-6:1993	Określanie zanieczyszczeń solami rozpuszczalnymi.
	ISO 11127-7	Określanie chlorków rozpuszczalnych w wodzie. - (w przygotowaniu).
	ISO 11127-8	Określanie własności mechanicznych ścierniwa. - (w przygotowaniu).
37.	ISO 12944	Przeciwkorozyjna ochrona stali systemami powłokowymi. - (8 części).
	ISO 12944-1	Ogólny wstęp, terminy i definicje. - (w przygotowaniu).
	ISO 12944-2	Klasyfikacja środowisk. - (w przygotowaniu).
	ISO 12944-3	Założenia projektowe. - (w przygotowaniu).
	ISO 12944-4	Rodzaje powierzchni i jej przygotowanie. - (w przygotowaniu).
	ISO 12944-5	Ochronne systemy powłokowe. - (w przygotowaniu).
	ISO 12944-6	Testy laboratoryjne. - (w przygotowaniu).
	ISO 12944-7	Wykonywanie i nadzór robót malarskich. - (w przygotowaniu).
	ISO 12944-8	Specyfikacje prac malarskich. - (w przygotowaniu).

38. DIN 55928 - całokształt zagadnień zabezpieczeń powłokami malarskimi.
    Części:
    1. Wytyczne ogólne.
    2. Wytyczne projektowe.
    3. Planowanie i koordynacja prac.
    4. Metody i ocena przygotowania powierzchni.
    5. Materiały malarskie i systemy powłokowe.
    6. Warunki wykonywania zabezpieczeń przeciwkorozyjnych.
    7. Odbiór robót. Warunki udzielania gwarancji.
    8. Ochrona przeciwkorozyjna cienkościennych elementów w budownictwie.
    9. Spoiwa i pigmenty.
39. Zalecenia do wykonywania i odbioru antykorozyjnych zabezpieczeń konstrukcji stalowych drogowych obiektów mostowych.