

SPIS SPECYFIKACJI:

D.M.00.00.00	WYMAGANIA OGÓLNE	3
D.01.00.00	ROBOTY PRZYGOTOWAWCZE	
D.01.01.01	Wytyczenie trasy i punktów wysokościowych	9
D.01.02.04	Rozbiórka ścieków	12
D.02.00.00	ROBOTY ZIEMNE	
D.02.01.01	Wykonanie wykopów	14
D.03.00.00	ODWODNIENIE KORPUSU DROGOWEGO	
D.03.01.01	Przepust pod koroną drogi gminnej	18
D.03.01.03	Oczyszczenie urządzeń odwadniających	26
D.03.02.01	Kanalizacja deszczowa – studzienka wlotowa	28
D.03.02.01a	Regulacja pionowa urządzeń obcych w jezdni	29
D.04.00.00	PODBUDOWY	
D.04.03.01	Oczyszczenie i skropienie warstw konstrukcyjnych	33
D.05.00.00	NAWIERZCHNIE	
D.05.03.05a	Warstwa ścieralna z betonu asfaltowego wg PN-EN	37
D.05.03.05b	Warstwa wyrównawcza z betonu asfaltowego wg PN-EN 67	43
D.06.00.00	ROBOTY WYKOŃCZENIOWE	
D.06.03.01	Ścinanie i uzupełnianie poboczy	55
D.06.03.01a	Pobocza utwardzone kruszywem łamanym	59
D.07.00.00	URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA RUCHU	
D.07.05.01	Bariery ochronne stalowe	64
D.08.00.00	ELEMENTY ULIC	
D.08.05.01	Ściek	73
M.13.01.00	Beton konstrukcyjny hydrotechniczny	77
M-19.01.04a	Balustrady z płaskowników na obiektach mostowych	120
M.20.01.20	Narzut kamienny luzem	130
M.20.20.15c	Odbudowa konstrukcji żelbetowej	133

D - M - 00.00.00 WYMAGANIA OGÓLNE

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zlecaniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

1.3.1. Wymagania ogólne należy rozumieć i stosować w powiązaniu z niżej wymienionymi Specyfikacjami Technicznymi:

D.M.00.00.00 WYMAGANIA OGÓLNE

D.01.00.00 ROBOTY PRZYGOTOWAWCZE

D.01.01.01 Wytczenie trasy i punktów wysokościowych

D.01.02.04 Rozbiórka ścieków

D.02.00.00 ROBOTY ZIEMNE

D.02.01.01 Wykonanie wykopów

D.03.00.00 ODWODNIENIE KORPUSU DROGOWEGO

D.03.01.01 Przepust pod koroną drogi gminnej

D.03.01.03 Oczyszczenie urządzeń odwadniających

D.03.02.01 Kanalizacja deszczowa – studzienka wlotowa

D.03.02.01a Regulacja pionowa urządzeń obcych w jezdni

D.04.00.00 PODBUDOWY

D.04.03.01 Oczyszczenie i skropienie warstw konstrukcyjnych

D.05.00.00 NAWIERZCHNIE

D.05.03.05a Warstwa ścieralna z betonu asfaltowego wg PN-EN

D.05.03.05b Warstwa wyrównawcza i wiążąca z betonu asfaltowego wg PN-EN

D.06.00.00 ROBOTY WYKOŃCZENIOWE

D.06.03.01 Ścinanie i uzupełnianie poboczy

D.06.03.01a Pobocza utwardzone kruszywem łamanym

D.07.00.00 URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA RUCHU

D.07.05.01 Bariery ochronne stalowe

D.08.00.0 ELEMENTY ULIC

D.08.05.01 Ściek

M.13.01.00 Beton konstrukcyjny hydrotechniczny

M-19.01.04a Balustrady z płaskowników na obiektach mostowych

M.20.01.20 Narzut kamienny luzem

M.20.20.15c Odbudowa konstrukcji żelbetowej

1.4. Określenia podstawowe

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

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

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

1.4.3. Dziennik budowy – zeszyt z ponumerowanymi stronami, opatrzony pieczęcią organu wydającego, wydany zgodnie z obowiązującymi przepisami, stanowiący urzędowy dokument przebiegu robót budowlanych, służący do notowania zdarzeń i okoliczności zachodzących w toku wykonywania robót, rejestrowania dokonywanych odbiorów robót, przekazywania poleceń i innej korespondencji technicznej pomiędzy Inżynierem/ Kierownikiem projektu, Wykonawcą i projektantem.

1.4.4. Inżynier – osoba wymieniona w danych kontraktowych (wyznaczona przez Zamawiającego, o której wyznaczeniu poinformowany jest Wykonawca), odpowiedzialna za nadzorowanie robót i administrowanie kontraktem.

1.4.5. Jezdnia - część korony drogi przeznaczona do ruchu pojazdów.

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

1.4.7. Korona drogi - jezdnia (jezdnie) z poboczami lub chodnikami, zatokami, pasami awaryjnego postoju i pasami dzielącymi jezdnie.

1.4.8. Konstrukcja nawierzchni - układ warstw nawierzchni wraz ze sposobem ich połączenia.

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

1.4.10. Koryto - element uformowany w korpusie drogowym w celu ułożenia w nim konstrukcji nawierzchni.

1.4.11. Książka obmiarów - akceptowany przez Inżyniera zeszyt z ponumerowanymi stronami, służący do wpisywania przez Wykonawcę obmiaru dokonywanych robót w formie wyliczeń, szkiców i ew. dodatkowych załączników. Wpisy w książce obmiarów podlegają potwierdzeniu przez Inżyniera.

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

1.4.13. Materiały - wszelkie tworzywa niezbędne do wykonania robót, zgodne z dokumentacją projektową i specyfikacjami technicznymi, zaakceptowane przez Inżyniera.

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

- a) Warstwa ścieralna - górna warstwa nawierzchni poddana bezpośrednio oddziaływaniu ruchu i czynników atmosferycznych.
- b) Warstwa wiążąca - warstwa znajdująca się między warstwą ścieralną a podbudową, zapewniająca lepsze rozłożenie naprężeń w nawierzchni i przekazywanie ich na podbudowę.
- c) Warstwa wyrównawcza - warstwa służąca do wyrównania nierówności podbudowy lub profilu istniejącej nawierzchni.
- d) Podbudowa - dolna część nawierzchni służąca do przenoszenia obciążeń od ruchu na podłoże. Podbudowa może składać się z podbudowy zasadniczej i podbudowy pomocniczej.
- e) Podbudowa zasadnicza - górna część podbudowy spełniająca funkcje nośne w konstrukcji nawierzchni. Może ona składać się z jednej lub dwóch warstw.
- f) 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.
- g) Warstwa mrozoochronna - warstwa, której głównym zadaniem jest ochrona nawierzchni przed skutkami działania mrozu.
- h) Warstwa odcinająca - warstwa stosowana w celu uniemożliwienia przenikania cząstek drobnego gruntu do warstwy nawierzchni leżącej powyżej.
- i) Warstwa odsączająca - warstwa służąca do odprowadzenia wody przedostającej się do nawierzchni.

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

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

1.4.17. 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.

1.4.18. Pas drogowy - wydzielony liniami granicznymi pas terenu przeznaczony do umieszczania w nim drogi i związanych z nią urządzeń 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.

1.4.19. Pobocze - część korony drogi przeznaczona do chwilowego postoju pojazdów, umieszczenia urządzeń organizacji i bezpieczeństwa ruchu oraz do ruchu pieszych, służąca jednocześnie do bocznego oparcia konstrukcji nawierzchni.

1.4.20. Podłoże nawierzchni - grunt rodzimy lub nasypowy, leżący pod nawierzchnią do głębokości przemarzania.

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

1.4.22. Polecenie Inżyniera - wszelkie polecenia przekazane Wykonawcy przez Inżyniera, w formie pisemnej, dotyczące sposobu realizacji robót lub innych spraw związanych z prowadzeniem budowy.

1.4.23. Projektant - uprawniona osoba prawna lub fizyczna będąca autorem dokumentacji projektowej.

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

1.4.25. Przepust – budowla o przekroju poprzecznym zamkniętym, przeznaczona do przeprowadzenia cieku, szlaku wędrówek zwierząt dziko żyjących lub urządzeń technicznych przez korpus drogowy.

1.4.26. Przeszkoda naturalna - element środowiska naturalnego, stanowiący utrudnienie w realizacji zadania budowlanego, na przykład dolina, bagno, rzeka, szlak wędrówek dzikich zwierząt itp.

1.4.27. Przeszkoda sztuczna - dzieło ludzkie, stanowiące utrudnienie w realizacji zadania budowlanego, na przykład droga, kolej, rurociąg, kanał, ciąg pieszy lub rowerowy itp.

1.4.28. Przetargowa dokumentacja projektowa - część dokumentacji projektowej, która wskazuje lokalizację, charakterystykę i wymiary obiektu będącego przedmiotem robót.

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

1.4.30. Ślepy kosztorys - wykaz robót z podaniem ich ilości (przedmiarem) w kolejności technologicznej ich wykonania.

1.4.31. Teren budowy - teren udostępniony przez Zamawiającego dla wykonania na nim robót oraz inne miejsca wymienione w kontrakcie jako tworzące część terenu budowy.

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

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

1.5.1. Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość ich wykonanych oraz zgodność z ustaleniami projektowymi, ST i poleceniami Inżyniera.

1.5.2. Roboty powinny być oznakowane zgodnie z wymaganiami „Instrukcji oznakowania robót prowadzonych w pasie drogowym” – stanowiącej zał. nr 1 do Rozporządzenia Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 12 listopada 1992r. Dz.U. nr 97 poz. 485.

Wykonawca jest odpowiedzialny za bezpieczeństwo ruchu w obrębie odcinka drogi, na którym prowadzone są roboty.

1.5.3. Do robót Wykonawca może przystąpić po:

- przekazaniu placu budowy / terenu robót przez Inspektora Nadzoru w obecności przedstawiciela Urzędu Gminy
- zainstalowaniu tymczasowych urządzeń zabezpieczających takich jak: znaki, zapory i inne urządzenia zabezpieczające, akceptowane przez Inżyniera, zapewniając w ten sposób bezpieczeństwo pojazdów i pieszych.

2. MATERIAŁY

Wszelkie materiały, na które nie ma polskiej normy (PN lub BN), stosowane do wykonywania robót muszą posiadać dokument wydany przez Instytut Badawczy Dróg i Mostów pt. „Świadectwo dopuszczenia do stosowania w budownictwie drogowym i mostowym”.

3. SPRZĘT

Stosowany na budowie sprzęt powinien być sprawny technicznie i wyposażony w ostrzegawcze sygnały świetlno-błyskowe barwy żółtej samochodowej, widoczne ze wszystkich stron z odległości co najmniej 150m przy dobrej przejrzystości powietrza.

4. TRANSPORT

Używane środki transportowe muszą być sprawne technicznie. Środki transportowe poruszające się w obrębie korony drogi muszą posiadać lampy ostrzegawcze jak w p.3.

Ilość środków transportowych powinna zabezpieczać ciągłość robót.

5. WYKONANIE ROBÓT

Wykonawca powinien opracować projekt organizacji robót i harmonogram budowy uwzględniający wszystkie warunki realizacji robót. W czasie wykonywania robót należy ściśle przestrzegać obowiązujących reżimów technologicznych. O wykonawstwie robót w warunkach odbiegających od normowych i w zakresie oraz ilości odbiegających od założonych, decyduje Zamawiający. Za jakość zastosowanych materiałów i wykonanych robót, ich zgodność z projektem, normami, specyfikacjami technicznymi odpowiedzialny jest Wykonawca.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Wykonawca powinien przedstawić Zamawiającemu do akceptacji Program Zapewnienia Jakości, który powinien zawierać w szczególności:

- organizację wykonania robót, w tym: terminy, sposób prowadzenia robót, organizację ruchu na budowie z oznakowaniem drogi, bhp,
- wykaz zespołów roboczych, ich kwalifikacje i przygotowanie praktyczne,
- wykaz maszyn i urządzeń stosowanych na budowie z ich parametrami technicznymi,
- sposób i procedurę kontroli wewnętrznej podczas dostaw materiałów oraz prowadzenia robót,
- wykaz osób odpowiedzialnych za jakość i terminowość wykonania robót,
- sposoby postępowania z materiałami i robotami nie odpowiadającymi wymaganiom.

6.2. Wykonawca jest odpowiedzialny za pełną kontrolę robót i jakości materiałów.

Powinien prowadzić pomiary i badania materiałów oraz robót z częstotliwością zapewniającą stwierdzenie, że roboty wykonano zgodnie z wymaganiami zawartymi w dokumentacji i ST.

Przed przystąpieniem do pomiarów lub badań, Wykonawca powinien powiadomić Inżyniera o rodzaju, miejscu i terminie ich wykonania.

6.3. Inżynier może pobierać próbki materiałów i prowadzić badania niezależnie od Wykonawcy, na swój koszt. W przypadku, gdy wyniki badań wykażą, że wyniki przedstawione przez Wykonawcę są niewiarygodne, to Inżynier może polecić Wykonawcy przeprowadzenie powtórnych badań lub oprzeć się wyłącznie na własnych badaniach przy ocenie zgodności materiałów i robót z dokumentacją i ST.

6.4. Wymagania ogólne w sprawie badań i pomiarów.

- a) badania, kontrole przed przystąpieniem do wykonania robót, realizowane przez Wykonawcę przy udziale przedstawiciela nadzoru,
- b) pomiary i kontrole wykonywane podczas prowadzenia robót, polegające na sprawdzeniu na bieżąco przez nadzór jakości używanych przez Wykonawcę materiałów, zgodności wykonywanych robót z projektem i wymogami ST,
- c) badania i pomiary wykonywane po zakończeniu robót- dokonuje nadzór wspólnie z Wykonawcą.

6.5. Dokumenty budowy

6.5.1. Dziennik budowy i księga obmiarów.

Wykonawca zobowiązany jest do prowadzenia dziennika budowy/ zapisy należy prowadzić w dwóch egzemplarzach tj. oryginał + kopia. Dokumenty te winny znajdować się na budowie.

6.5.2. Dokumenty laboratoryjne.

Dzienniki laboratoryjne, atesty materiałów, orzeczenia o jakości materiałów, recepty robocze i kontrolne wyniki badań powinny być gromadzone w formie uzgodnionej z Inżynierem.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Obmiar robót polega na określeniu faktycznego zakresu robót oraz wyliczeniu rzeczywistych ilości wbudowanych materiałów. Obmiaru dokonuje się w jednostkach ustalonych w kosztorysie ofertowym. Obmiar robót powinien uwzględniać zakres robót objętych umową oraz roboty dodatkowe i nieprzewidziane, których konieczność wykonania została uzgodniona w czasie wykonawstwa robót pomiędzy Wykonawcą i Nadzorem.

Obmiaru robót dokonuje Wykonawca w sposób określony w umowie / w warunkach kontraktu/.

Wyniki obmiaru należy porównać z dokumentacją projektową – kosztorysową w celu określenia różnic w ilości robót, materiałów oraz należnościach. Wyniki obmiaru powinny być wpisane do dziennika budowy.

7.2. Obmiary powinny być przeprowadzone przed końcowym i częściowymi odbiorami robót a także w przypadku występowania dłuższej przerwy w robotach. Obmiar robót ulegających zakryciu przeprowadza się przed ich zakryciem. Obmiar robót zanikających przeprowadza się w czasie ich wykonywania.

8. ODBIÓR ROBÓT

Odbiory robót należy dokonywać zgodnie z Instrukcją DP-T14. Rodzaje odbiorów przewidzianych przy realizacji robót stanowiących przedmiot niniejszej ST.

8.1. 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 Inżynier projektu.

Gotowość danej części robót do odbioru zgłasza Wykonawca wpisem do dziennika budowy i jednoczesnym powiadomieniem Inżyniera projektu. Wyniki odbioru należy udokumentować wpisem do dziennika budowy.

8.2 Odbiór częściowy polega na ocenie ilości i jakości wykonanych części robót wraz z ustaleniem należytego wynagrodzenia. Odbioru częściowego dokonuje się wg zasad jak przy odbiorze końcowym robót.

8.3 Odbiór ostateczny robót

8.3.1. Zasady odbioru ostatecznego 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.

Odbiór ostateczny robót nastąpi w terminie ustalonym w dokumentach umowy, licząc od dnia potwierdzenia przez Inżyniera zakończenia robót i kompletności oraz poprawności operatu kołaudacyjnego. Operat kołaudacyjny przygotowuje Wykonawca, zgodnie z wymaganiami Instrukcji DP-T14 oraz ST i życzeniem odbierającego.

Odbioru ostatecznego robót dokona komisja wyznaczona przez Zamawiającego w obecności Inżyniera/Kierownika projektu 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 ST.

Odbiór ostateczny dokumentowany jest protokołem.

8.4. 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 odbioru ostatecznego.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ustalenia ogólne

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

Cena jednostkowa pozycji kosztorysowej będzie uwzględniać wszystkie czynności, wymagania i badania składające się na jej wykonanie, określone dla tej roboty w ST i w Dokumentacji Projektowej.

Ceny jednostkowe 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 obliczone zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Do cen jednostkowych nie należy wliczać podatku VAT.

Cena jednostkowa zaproponowana przez Wykonawcę za daną pozycję w wycenionym kosztorysie ofertowym jest ostateczna i wyklucza możliwość żądania dodatkowej zapłaty za wykonanie robót objętych tą pozycją kosztorysową.

9.2. Warunki umowy i wymagania ogólne D-M-00.00.00

Koszt dostosowania się do wymagań warunków umowy i wymagań ogólnych zawartych w D-M-00.00.00 obejmuje wszystkie warunki określone w ww. dokumentach, a nie wyszczególnione w kosztorysie i powinien być uwzględniony w cenie kontraktowej.

9.3. Objazdy, przejazdy i organizacja ruchu

Koszt wybudowania objazdów/przejazdów i organizacji ruchu obejmuje:

- (a) opracowanie oraz uzgodnienie z Inżynierem i odpowiednimi instytucjami projektu organizacji ruchu na czas trwania budowy, wraz z dostarczeniem kopii projektu Inżynierowi i wprowadzaniem dalszych zmian i uzgodnień wynikających z postępu robót,
- (b) ustawienie tymczasowego oznakowania i oświetlenia zgodnie z wymaganiami bezpieczeństwa ruchu,
- (c) opłaty/dzierżawy terenu,
- (d) przygotowanie terenu,
- (e) konstrukcję tymczasowej nawierzchni, ramp, chodników, krawężników, barier, oznakowań i drenażu,
- (f) tymczasową przebudowę urządzeń obcych.

Koszt utrzymania objazdów/przejazdów i organizacji ruchu obejmuje:

- (a) oczyszczanie, przestawienie, przykrycie i usunięcie tymczasowych oznakowań pionowych, poziomych, barier i świateł,
- (b) utrzymanie płynności ruchu publicznego.

Koszt likwidacji objazdów/przejazdów i organizacji ruchu obejmuje:

- (a) usunięcie wbudowanych materiałów i oznakowania,
- (b) doprowadzenie terenu do stanu pierwotnego.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

1. Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. - Prawo budowlane (Dz. U. Nr 89, poz. 414 z późniejszymi zmianami).
2. Zarządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 19 listopada 2001 r. w sprawie dziennika budowy, montażu i rozbiórki oraz tablicy informacyjnej (Dz. U. Nr 138, poz. 1555).
3. Ustawa z dnia 21 marca 1985 r. o drogach publicznych (Dz. U. Nr 14, poz. 60 z późniejszymi zmianami).

D - 01.00.00 ROBOTY PRZYGOTOWAWCZE

D - 01.01.01 ODTWORZENIE TRASY I PUNKTÓW WYSOKOŚCIOWYCH

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej Specyfikacji Technicznej stanowią wymagania dotyczące robót związanych z odtworzeniem w terenie przebiegu trasy drogowej zgodnie z Dokumentacją Projektową i obejmują:

- a) sprawdzenie wyznaczenia punktów głównych osi trasy,
- b) uzupełnienie osi trasy dodatkowymi punktami (wyznaczenie osi),
- c) wyznaczenie dodatkowych punktów wysokościowych (reperów roboczych),
- d) wyznaczenie przekrojów poprzecznych,
- e) zastabilizowanie punktów w sposób trwały, ochrona ich przed zniszczeniem oraz oznakowanie w sposób ułatwiający odszukanie i ewentualne odtworzenie,
- f) wykonanie pomiarów bieżących w miarę postępu robót, zgodnie z Dokumentacją Projektową.

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

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

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

2. MATERIAŁY

Do utrwalenia punktów głównych trasy należy stosować pale drewniane z gwoździem lub prętem stalowym, słupki betonowe albo rury metalowe o długości około 0,50 metra.

Pale drewniane umieszczone poza granicą robót ziemnych, w sąsiedztwie punktów załamania trasy, powinny mieć średnicę od 0,15 do 0,20 m i długość od 1,5 do 1,7 m.

Do stabilizacji pozostałych punktów należy stosować paliki drewniane średnicy od 0,05 do 0,08 m i długości około 0,30 m, a dla punktów utrwalanych w istniejącej nawierzchni bolce stalowe średnicy 5 mm i długości od 0,04 do 0,05 m.

„Świadki” powinny mieć długość około 0,50 m i przekrój prostokątny.

3. SPRZĘT

Do wykonania robót konieczny jest sprzęt geodezyjny taki jak:

- teodolity lub tachimetry,
- niwelatory,
- dalmierze,
- tyczki,
- łąty,
- taśmy stalowe, szpilki.

Sprzęt stosowany do odtworzenia trasy drogowej i jej punktów wysokościowych powinien gwarantować uzyskanie wymaganej dokładności pomiaru.

4. TRANSPORT

Transport sprzętu geodezyjnego oraz materiałów potrzebnych do stabilizacji osi trasy i wyznaczenia zakresu robót można odbywać się dowolnymi środkami transportu.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

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

Prace pomiarowe powinny być wykonane zgodnie z obowiązującymi Instrukcjami GUGiK. Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien przejąć od Zamawiającego dane zawierające lokalizację i współrzędne punktów głównych trasy oraz reperów.

W oparciu o materiały dostarczone przez Zamawiającego, Wykonawca powinien przeprowadzić obliczenia i pomiary geodezyjne niezbędne do szczegółowego wytyczenia robót.

Prace pomiarowe powinny być wykonane przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia.

Wykonawca powinien natychmiast poinformować Inżyniera o wszelkich błędach wykrytych w wytyczeniu punktów głównych trasy. Błędy te powinny być usunięte na koszt Zamawiającego.

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 Inżyniera. Ukształtowanie terenu w takim rejonie nie powinno być zmieniane przed podjęciem odpowiedniej decyzji przez Inżyniera. Wszystkie roboty dodatkowe, wynikające z różnic rzędnych terenu podanych w dokumentacji projektowej i rzędnych rzeczywistych, akceptowane przez Inżyniera, zostaną wykonane na koszt Zamawiającego. Zaniechanie powiadomienia Inżyniera, że roboty dodatkowe w takim przypadku obciążą Wykonawcę.

Wszystkie roboty, które bazują na pomiarach Wykonawcy, nie mogą być rozpoczęte przed zaakceptowaniem wyników pomiarów przez Inżyniera.

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 Inżyniera.

Wykonawca jest odpowiedzialny za ochronę wszystkich punktów pomiarowych i ich oznaczeń w czasie trwania robót. Jeżeli znaki pomiarowe przekazane przez Zamawiającego zostaną zniszczone przez Wykonawcę świadomie lub wskutek zaniedbania, a ich odtworzenie jest konieczne do dalszego prowadzenia robót, to zostaną one odtworzone na koszt Wykonawcy.

Wszystkie pozostałe prace pomiarowe konieczne dla prawidłowej realizacji robót należą do obowiązków Wykonawcy.

5.2. Sprawdzenie wyznaczenia punktów głównych osi trasy

Punkty wierzchołkowe trasy i inne punkty główne powinny być zastabilizowane w sposób trwały, przy użyciu pali drewnianych lub słupków betonowych, a także dowiązane do punktów pomocniczych, położonych poza granicą robót ziemnych. Maksymalna odległość pomiędzy punktami głównymi na odcinkach prostych nie może przekraczać 500 m.

Wykonawca powinien założyć robocze punkty wysokościowe (repery robocze) wzdłuż osi trasy drogowej, a także przy każdym obiekcie inżynierskim.

Maksymalna odległość między reperami roboczymi wzdłuż trasy drogowej w terenie płaskim powinna wynosić 500 metrów, natomiast w terenie falistym i górskim powinna być odpowiednio zmniejszona, zależnie od jego konfiguracji.

Repery robocze należy założyć poza granicami robót związanych z wykonaniem trasy drogowej i obiektów towarzyszących. Jako repery robocze można wykorzystać punkty stałe na stabilnych, istniejących budowlach wzdłuż trasy drogowej.

Rzędne reperów roboczych należy określać z taką dokładnością, aby średni błąd niwelacji po wyrównaniu był mniejszy od 4 mm/km, stosując niwelację podwójną w nawiązaniu do reperów państwowych.

Repery robocze powinny być wyposażone w dodatkowe oznaczenia, zawierające wyraźne i jednoznaczne określenie nazwy reperu i jego rzędnej.

5.4. Wyznaczenie osi trasy

Tyczenie osi trasy należy wykonać w oparciu o Dokumentację Projektową oraz inne dane przekazane przez Zamawiającego.

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 metrów.

Dopuszczalne odchylenie sytuacyjne wytyczonej osi trasy w stosunku do dokumentacji projektowej nie może być większe niż 5 cm. Rzędne niwelety punktów osi trasy należy wyznaczyć z dokładnością do 1 cm w stosunku do rzędnych niwelety określonych w Dokumentacji Projektowej.

Do utrwalenia osi trasy w terenie należy użyć materiałów wymienionych w pkt 2.

Usunięcie pali z osi trasy jest dopuszczalne tylko wówczas, gdy Wykonawca robót zastąpi je odpowiednimi palami po obu stronach osi, umieszczonych poza granicą robót.

5.5. Wyznaczenie przekrojów poprzecznych

Wyznaczenie przekrojów poprzecznych obejmuje:

- wyznaczenie krawędzi jezdni i pobocza
- wyznaczenie krawędzi wykopów na powierzchni terenu (określenie granicy robót),.

Do wyznaczania krawędzi wykopów należy stosować dobrze widoczne paliki lub wiechy. Wiechy należy stosować w przypadku wykopów głębszych niż 1 metr. 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.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

Kontrolę jakości prac pomiarowych związanych z odtworzeniem trasy i punktów wysokościowych należy prowadzić według ogólnych zasad określonych w instrukcjach i wytycznych GUGiK.

7. OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiarową jest km (kilometr) odtworzonej trasy w terenie lub ha (hektar) odtwarzanej powierzchni placu.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

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

Odbiór robót związanych z odtworzeniem trasy w terenie następuje na podstawie szkiców i dzienników pomiarów geodezyjnych lub protokołu z kontroli geodezyjnej, które Wykonawca przedkłada Inżynierowi.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

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,
- zastabilizowanie punktów w sposób trwały, ochrona ich przed zniszczeniem i oznakowanie ułatwiające odszukanie i ewentualne odtworzenie.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

1. Instrukcja techniczna 0-1. Ogólne zasady wykonywania prac geodezyjnych.
2. Instrukcja techniczna G-3. Geodezyjna obsługa inwestycji, Główny Urząd Geodezji i Kartografii, Warszawa 1979.
3. Instrukcja techniczna G-1. Geodezyjna osnowa pozioma, GUGiK 1978.
4. Instrukcja techniczna G-2. Wysokościowa osnowa geodezyjna, GUGiK 1983.
5. Instrukcja techniczna G-4. Pomiary sytuacyjne i wysokościowe, GUGiK 1979.
6. Wytyczne techniczne G-3.2. Pomiary realizacyjne, GUGiK 1983.
7. Wytyczne techniczne G-3.1. Osnowy realizacyjne, GUGiK 1983.

D - 01.02.04 ROZBIÓRKA ŚCIEKÓW

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z rozbiórką:
– korytek ściekowych.

1.4. Określenia podstawowe

Stosowane określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami oraz z definicjami podanymi w ST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 1.4.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

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

2. MATERIAŁY

Nie występują.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

3.2. Sprzęt do rozbiórki

Do wykonania robót związanych z ręczną rozbiórką ścieków można użyć kilofów, łopat, sztychówek lub inny sprzęt zaakceptowany przez Inżyniera.

Odrzucony na pobocze materiał należy przygotować do wywozu.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

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

4.2. Transport materiałów z rozbiórki

Materiał z rozbiórki można przewozić dowolnym środkiem transportu.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

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

5.2. Wykonanie robót rozbiórkowych

Roboty rozbiórkowe wykonywane ręcznie w sposób określony przez Inżyniera obejmują usunięcie z terenu budowy materiału zgodnie z jego wskazaniem.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

6.2. Kontrola jakości robót rozbiórkowych

Kontrola jakości robót polega na wizualnej ocenie kompletności wykonanych robót rozbiórkowych oraz sprawdzeniu stopnia uszkodzenia elementów przewidzianych do powtórnego wykorzystania.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową robót związanych z rozbiórką ścieków prefabrykowanych jest - m (metr),

8. ODBIÓR ROBÓT

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

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania robót dla rozbiórki ścieku obejmuje:

- odsłonięcie ścieku,
- ręczne wyjęcie elementów ściekowych wraz z oczyszczeniem,
- ew. przesortowanie materiału uzyskanego z rozbiórki, w celu ponownego jego użycia, z ułożeniem na poboczu,
- zerwanie podsypki cementowo-piaskowej,
- uzupełnienie i wyrównanie podłoża,
- załadunek i wywóz materiałów z rozbiórki,
- uporządkowanie terenu rozbiórki;

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

Normy

- | | |
|------------------|---|
| 1. PN-D-95017 | Surowiec drzewny. Drewno tartaczne iglaste. |
| 2. PN-D-96000 | Tarcica iglasta ogólnego przeznaczenia |
| 3. PN-D-96002 | Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia |
| 4. PN-H-74219 | Rury stalowe bez szwu walcowane na gorąco ogólnego stosowania |
| 5. PN-H-74220 | Rury stalowe bez szwu ciągnione i walcowane na zimno ogólnego przeznaczenia |
| 6. PN-H-93401 | Stal walcowana. Kątowniki równoramienne |
| 7. PN-H-93402 | Kątowniki nierównoramienne stalowe walcowane na gorąco |
| 8. BN-87/5028-12 | Gwoździe budowlane. Gwoździe z trzpieniem gładkim, okrągłym i kwadratowym |
| 9. BN-77/8931-12 | Oznaczenie wskaźnika zagęszczenia gruntu. |

D - 02.00.00 ROBOTY ZIEMNE

D - 02.01.01 WYKONANIE WYKOPÓW W GRUNTACH I-V KAT.

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót ziemnych związane z wykopem pod przepust pod koroną drogi.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Budowla ziemna - budowla wykonana w gruncie lub z gruntu naturalnego lub z gruntu antropogenicznego spełniająca warunki stateczności i odwodnienia.

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

1.4.3. Wysokość nasypu lub głębokość wykopu - różnica rzędnej terenu i rzędnej robót ziemnych, wyznaczonych w osi nasypu lub wykopu.

1.4.4. Wykop płytki - wykop, którego głębokość jest mniejsza niż 1 m.

1.4.5. Grunt nieskalisty - każdy grunt rodzimy, nie określony jako grunt skalisty.

1.4.6. Odkład - miejsce wbudowania lub składowania (odwiezienia) gruntów pozyskanych w czasie wykonywania wykopów, a nie wykorzystanych do budowy nasypów oraz innych prac związanych z trasą drogową.

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

$$I_s = \frac{\rho_d}{\rho_{ds}}$$

gdzie:

ρ_d - gęstość objętościowa szkieletu zagęszczonego gruntu, zgodnie z BN-77/8931-12 [9], (Mg/m^3),

ρ_{ds} - maksymalna gęstość objętościowa szkieletu gruntowego przy wilgotności optymalnej, zgodnie z PN-B-04481:1988, służąca do oceny zagęszczenia gruntu w robotach ziemnych, (Mg/m^3).

1.4.8. Wskaźnik różnoziarnistości - 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).

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

$$I_0 = \frac{E_2}{E_1}$$

gdzie:

E_1 - moduł odkształcenia gruntu oznaczony w pierwszym obciążeniu badanej warstwy zgodnie z PN-S-02205:1998,

E_2 - moduł odkształcenia gruntu oznaczony w powtórny obciążeniu badanej warstwy zgodnie z PN-S-02205:1998.

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

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

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

2. MATERIAŁY (GRUNTY)

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

Materiał występujący w podłożu wykopu jest gruntem rodzimym. Grunty uzyskane przy wykonywaniu wykopów powinny być przez Wykonawcę wykorzystane w maksymalnym stopniu.

Grunty i materiały nieprzydatne do budowy nasypów, powinny być wywiezione przez Wykonawcę na odkład. Zapewnienie terenów na odkład należy do obowiązków Zamawiającego.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

3.2. Sprzęt do robót ziemnych

Wykonawca przystępujący do wykonania robót ziemnych powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu do:

- odpajania i wydobywania gruntów (narzędzia mechaniczne, koparki, ładowarki, itp.),
- jednoczesnego wydobywania i przemieszczania gruntów (spycharki, zgarniarki, równiarki, itp.),
- transportu mas ziemnych (samochody wywrotki, samochody skrzyniowe, itp.),
- sprzętu zagęszczającego (ubijaki, płyty wibracyjne itp.).

4. TRANSPORT

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

Wybór środków transportowych oraz metod transportu powinien być dostosowany do rodzaju gruntu (materiału), jego objętości, sposobu odpajania i załadunku oraz do odległości transportu.

Zwiększenie odległości transportu ponad wartości zatwierdzone nie może być podstawą roszczeń Wykonawcy, dotyczących dodatkowej zapłaty za transport, o ile zwiększone odległości nie zostały wcześniej zaakceptowane na piśmie przez Inżyniera.

5. WYKONANIE ROBÓT

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

Sposób wykonania skarp wykopu powinien gwarantować ich stateczność w całym okresie prowadzenia robót, a naprawa uszkodzeń, wynikających z nieprawidłowego ukształtowania skarp wykopu, ich podcięcia lub innych odstępstw od dokumentacji projektowej obciąża Wykonawcę.

Wykonawca powinien wykonywać wykopy w taki sposób, aby grunty o różnym stopniu przydatności do budowy nasypów były odpajane oddzielnie, w sposób uniemożliwiający ich wymieszanie. Odstępstwo od powyższego wymagania, uzasadnione skomplikowanym układem warstw geotechnicznych, wymaga zgody Inżyniera.

Odspoje grunty przydatne do wykonania nasypów powinny być bezpośrednio wbudowane w nasyp lub przewiezione na odkład. O ile Inżynier dopuści czasowe składowanie odspojonych gruntów, należy je odpowiednio zabezpieczyć przed nadmiernym zawilgoceniem.

Zagęszczenie gruntu w wykopach i miejscach zerowych robót ziemnych powinno spełniać wymagania, dotyczące minimalnej wartości wskaźnika zagęszczenia (I_s), podanego w tablicy 1.

Tablica 1. Minimalne wartości wskaźnika zagęszczenia w wykopach i miejscach zerowych robót ziemnych

Strefa korpusu	Minimalna wartość I_s dla: kategoria ruchu KR1-KR2
Górna warstwa o grubości 20 cm	1,00
Na głębokości od 20 do 50 cm od	

powierzchni robót ziemnych	0,97
----------------------------	------

Jeżeli grunty rodzime w wykopach i miejscach zerowych nie spełniają wymaganego wskaźnika zagęszczenia, to przed ułożeniem konstrukcji nawierzchni należy je dogęścić do wartości I_s podanych w tablicy 1.

Jeżeli wartości wskaźnika zagęszczenia określone w tablicy 1 nie mogą być osiągnięte przez bezpośrednie zagęszczanie gruntów rodzimych, to należy podjąć środki w celu ulepszenia gruntu podłoża, umożliwiającego uzyskanie wymaganych wartości wskaźnika zagęszczenia. Możliwe do zastosowania środki, o ile nie są określone w ST, proponuje Wykonawca i przedstawia do akceptacji Inżynierowi.

Dodatkowo można sprawdzić nośność warstwy gruntu na powierzchni robót ziemnych na podstawie pomiaru wtórnego modułu odkształcenia E_2 zgodnie z PN-02205:1998 rysunek 4.

Nie należy dopuszczać ruchu budowlanego po dnie wykopu. Z chwilą przystąpienia do ostatecznego profilowania dna wykopu dopuszcza się po nim jedynie ruch maszyn wykonujących tę czynność budowlaną. Może odbywać się jedynie sporadyczny ruch pojazdów, które nie spowodują uszkodzeń powierzchni korpusu.

Naprawa uszkodzeń powierzchni robót ziemnych, wynikających z niedotrzymania podanych powyżej warunków obciąża Wykonawcę robót ziemnych.

Technologia wykonania wykopu musi umożliwiać jego prawidłowe odwodnienie w całym okresie trwania robót ziemnych. Wykonanie wykopów powinno postępować w kierunku podnoszenia się niwelety.

W czasie robót ziemnych należy zachować odpowiedni spadek podłużny umożliwiający szybki odpływ wód z wykopu. Należy uwzględnić ewentualny wpływ kolejności i sposobu odpajania gruntów oraz terminów wykonywania innych robót na spełnienie wymagań dotyczących prawidłowego odwodnienia wykopu w czasie postępu robót ziemnych.

Źródła wody, odsłonięte przy wykonywaniu wykopów, należy ująć w rowy i /lub dreny. Wody opadowe i gruntowe należy odprowadzić poza teren pasa robót ziemnych.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

6.2. Kontrola wykonania wykopów

Kontrola wykonania wykopów polega na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami określonymi w dokumentacji projektowej i ST. W czasie kontroli szczególną uwagę należy zwrócić na:

- sposób odpajania gruntów nie pogarszający ich właściwości,
- zapewnienie stateczności skarp,
- odwodnienie wykopów w czasie wykonywania robót i po ich zakończeniu,
- dokładność wykonania wykopów (usytuowanie i wykończenie),
- zagęszczenie górnej strefy korpusu w wykopie według wymagań określonych w pkt 5.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Obmiar robót ziemnych

Jednostka obmiarową jest m^3 (metr sześcienny) wykonanego wykopu..

8. ODBIÓR ROBÓT

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

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

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania 1 m^3 wykopów w gruntach nieskalistych obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie robót,

- wykonanie wykopu z transportem urobku na nasyp lub odkład, obejmujące: odspojenie, przemieszczenie,
- załadunek, przewiezienie i wyładunek,
- odwodnienie wykopu na czas jego wykonywania,
- profilowanie dna wykopu, rowów, skarp,
- zagęszczenie powierzchni wykopu,
- przeprowadzenie pomiarów i badań laboratoryjnych, wymaganych w specyfikacji technicznej,
- rozplantowanie urobku na odkładzie,
- rekultywację terenu.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

- | | | |
|----|-----------------|---|
| 1. | PN-B-02480:1986 | Grunty budowlane. Określenia. Symbole. Podział i opis gruntów |
| 2. | PN-B-04481:1988 | Grunty budowlane. Badania próbek gruntów |
| 3. | PN-B-04493:1960 | Grunty budowlane. Oznaczanie kapilarności biernej |
| 4. | PN-S-02205:1998 | Drogi samochodowe. Roboty ziemne. Wymagania i badania |
| 5. | BN-64/8931-01 | Drogi samochodowe. Oznaczenie wskaźnika piaskowego |
| 6. | BN-64/8931-02 | Drogi samochodowe. Oznaczenie modułu odkształcenia nawierzchni podatnych i podłoża przez obciążenie płytą |
| 7. | BN-77/8931-12 | Oznaczenie wskaźnika zagęszczenia gruntu |

10.2. Inne dokumenty

8. Wykonanie i odbiór robót ziemnych dla dróg szybkiego ruchu, IBDiM, Warszawa 1978.
9. Instrukcja badań podłoża gruntowego budowli drogowych i mostowych, GDDP, Warszawa 1998.
10. Katalog typowych konstrukcji nawierzchni podatnych i półsztywnych, IBDiM, Warszawa 1997.
11. Wytyczne wzmacniania podłoża gruntowego w budownictwie.

D - 03.00.00 ODWODNIENIE KORPUSU DROGOWEGO

D - 03.01.01 PRZEPUSTY POD KORONĄ DROGI GMINNEJ

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem:

- przepustu z rur betonowych Wipro pod koroną drogi,
- ścianek czołowych jako samodzielnych elementów.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Przepust - obiekt wybudowany w formie zamkniętej obudowy konstrukcyjnej, służący do przepływu małych cieków wodnych pod nasypami korpusu drogowego lub dla ruchu kołowego, pieszego.

1.4.2. Prefabrykat (element prefabrykowany) - część konstrukcyjna wykonana w zakładzie przemysłowym, z której po zmontowaniu na budowie, można wykonać przepust.

1.4.3. Przepust monolityczny - przepust, którego konstrukcja nośna tworzy jednolitą całość, z wyjątkiem przerw dylatacyjnych i wykonana jest w całości na mokro.

1.4.4. Przepust prefabrykowany - przepust, którego konstrukcja nośna wykonana jest z elementów prefabrykowanych.

1.4.5. Przepust betonowy - przepust, którego konstrukcja nośna wykonana jest z betonu.

1.4.6. Przepust żelbetowy - przepust, którego konstrukcja nośna wykonana jest z żelbetu.

1.4.7. Przepust ramowy - przepust, którego konstrukcja nośna wykonana jest w kształcie ramownicy pracującej na obciążenie pionowe i poziome.

1.4.8. Przepust sklepiony - przepust, w którym można wydzielić górną konstrukcję łukową przenoszącą obciążenie pionowe i poziome oraz fundament łuku.

1.4.9. Przepust rurowy - przepust, którego konstrukcja nośna wykonana jest z rur betonowych lub żelbetowych.

1.4.10. Ścianka czołowa przepustu - element początkowy lub końcowy przepustu w postaci ścian równoległych do osi drogi (lub głowic kołnierzowych), służący do możliwie łagodnego (bez dławienia) wprowadzenia wody do przepustu oraz do podtrzymania stoków nasypu drogowego, ustabilizowania stateczności całego przepustu i częściowego zabezpieczenia elementów środkowych przepustu przed przemarzaniem.

1.4.11. Skrzydła wlotu lub wylotu przepustu - konstrukcje łączące się ze ściankami czołowymi przepustu, równoległe, prostopadłe lub ukośne do osi drogi, służące do zwiększenia zdolności przepustowej przepustu i podtrzymania stoków nasypu.

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

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

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

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

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

2.2. Rodzaje materiałów

Materiałami stosowanymi przy wykonywaniu robót objętych niniejszą ST jest:

- beton C12/15, który musi spełniać następujące wymagania wg PN-B-06250:
 - nasiąkliwość nie większa niż 4 %,
 - przepuszczalność wody - stopień wodoszczelności co najmniej W 8,
 - odporność na działanie mrozu - stopień mrozoodporności co najmniej F 150.
- stal stosowana
Do zbrojenia betonowych elementów konstrukcji przepustów musi odpowiadać wymaganiom PN-H-93215
Klasa, gatunek i średnica musi być zgodna z dokumentacją projektową lub ST.
Nie dopuszcza się zamiennego użycia innych stali i innych średnic bez zgody Inżyniera.
- materiał na ławę fundamentowe,
Część przelotowa przepustu i skrzydełka mogą być posadowione na:
 - ławie fundamentowej z pospółki spełniającej wymagania normy PN-B-06712,
- materiały izolacyjne,
Do izolowania należy stosować materiały posiadające aprobatę techniczną oraz atest producenta takie jak:
- emulsja kationowa wg EmA-94. IBDiM,
 - roztwór asfaltowy do gruntowania wg PN-B-24622,
 - lepik asfaltowy na gorąco bez wypełniaczy wg PN-C-96177,
 - papa asfaltowa wg BN-79/6751-01 oraz wg BN-88/6751-03,
 - wszelkie inne i nowe materiały izolacyjne sprawdzone doświadczalnie i posiadające aprobaty techniczne za zgodą Inżyniera.
- deskowanie konstrukcji betonowych i żelbetowych.
Deskowanie powinno odpowiadać wymaganiom określonym w PN-B-06251.
Deskowanie należy wykonać z materiałów odpowiadających następującym normom:
 - drewno iglaste tartaczne do robót ciesielskich wg PN-D-95017,
 - tarcica iglasta do robót ciesielskich wg PN-B-06251 i PN-D-96000,
 - tarcica liściasta do drobnych elementów jak kliny, klocki itp. wg PN-D-96002,
 - gwoździe wg BN-87/5028-12,
 - śruby, wkręty do drewna i podkładki do śrub wg PN-M-82121, PN-M-82503, PN-M-82505 i PN-M-82010,
 - płyty pilśniowe z drewna wg BN-69/7122-11 lub sklejka wodoodporna odpowiadająca wymaganiom określonym przez Wykonawcę i zaakceptowanym przez Inżyniera.Dopuszcza się wykonanie deskowań z innych materiałów, pod warunkiem akceptacji Inżyniera.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

3.2. Sprzęt do wykonywania przepustów

Wykonawca przystępujący do wykonania przepustu i ścianki czołowej powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- koparki do wykonywania wykopów głębokich,
- sprzętu do ręcznego wykonywania płytkich wykopów szerokoprzestrzennych,
- żurawi samochodowych,
- betoniarek,
- innego sprzętu do transportu pomocniczego.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w ST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 4.
Transport mieszanki betonowej powinien odbywać się zgodnie z normą PN-B-06250.

Czas transportu powinien spełniać wymóg zachowania dopuszczalnej zmiany konsystencji mieszanki uzyskanej po jej wytworzeniu.

Elementy prefabrykowane mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniami.

Drewno i elementy deskowania należy przewozić w warunkach chroniących je przed przemieszczaniem, a elementy metalowe w warunkach zabezpieczających przed korozją i uszkodzeniami mechanicznymi.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

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

5.2. Roboty przygotowawcze

Wykonawca zobowiązany jest do przygotowania terenu budowy w zakresie:

- odwodnienia terenu budowy w zakresie i formie uzgodnionej z Inżynierem,
- regulacji cieku na odcinku posadowienia przepustu według dokumentacji projektowej lub ST,
- czasowego przełożenia koryta cieku do czasu wybudowania przepustu wg dokumentacji projektowej, ST lub wskázówek Inżyniera.

5.3. Roboty ziemne

Metoda wykonywania robót ziemnych powinna być zgodna z ST D-02.00.00 „Roboty ziemne”.

Ściany wykopów winny być zabezpieczone na czas robót wg dokumentacji projektowej, ST i zaleceń Inżyniera. W szczególności zabezpieczenie może polegać na:

- stosowaniu bezpiecznego nachylenia skarp wykopów,
- podparciu lub rozparciu ścian wykopów,
- stosowaniu ścianek szczelnych.

Do podparcia lub rozparcia ścian wykopów można stosować drewno, elementy stalowe lub inne materiały zaakceptowane przez Inżyniera.

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 lub mechanicznie z zastosowaniem koparki z oprzyrządowaniem nie powodującym spulchnienia gruntu.

Odchyłki rzędnej wykonanego podłoża od rzędnej określonej w dokumentacji projektowej nie może przekraczać +1,0 cm i -3,0 cm.

Jako materiał zasypki przepustu należy stosować żwiry, pospółki i piaski co najmniej średnie.

Zasypkę nad przepustem należy układać jednocześnie z obu stron przepustu, warstwami jednakowej grubości z jednoczesnym zagęszczeniem według wymagań dokumentacji projektowej lub ST.

Wskaźniki zagęszczenia gruntu w wykopach i nasypach należy przyjmować wg PN-S-02205.

5.4. Umocnienie wlotów i wylotów

Umocnienie wlotów i wylotów należy wykonać zgodnie z dokumentacją projektową lub ST. Umocnieniu podlega dno oraz skarpy wlotu i wylotu.

W zależności od rodzaju materiału użytego do umocnienia, wykonanie robót powinno być zgodne z wymaganiami podanymi w ST D-06.00.00 „Roboty wykończeniowe”.

5.5. Ławy fundamentowe pod przepustami

Ławy fundamentowe powinny być wykonane zgodnie z dokumentacją projektową i ST.

Dopuszczalne odchyłki dla ław fundamentowych przepustów wynoszą:

a) różnice wymiarów ławy fundamentowej w planie:

- ± 2 cm dla przepustów sklepionych,
- ± 5 cm dla przepustów pozostałych,

b) różnice rzędnych wierzchu ławy:

- ± 0,5 cm dla przepustów sklepionych,
- ± 2 cm dla przepustów pozostałych.

Różnice w niwelecie wynikające z odchyłek wymiarowych rzędnych ławy, nie mogą spowodować spiętrzenia wody w przepuście.

5.6. Roboty betonowe

Mieszanka betonowa dla betonowych elementów konstrukcji przepustów powinna odpowiadać wymaganiom PN-B-06250.

Urabialność mieszanki betonowej powinna pozwolić na uzyskanie maksymalnej szczelności po zawibrowaniu bez wystąpienia pustek w masie betonu lub na powierzchni.

.Recepta mieszanki betonowej może być ustalona dowolną metodą doświadczalną lub obliczeniowo-doświadczalną zapewniającą uzyskanie betonu o wymaganych właściwościach. Wykonanie zbrojenia

Zbrojenie powinno być wykonane zgodnie z postanowieniem PN-B-06251.

Sposób wykonania szkieletu musi zapewnić niezmienność geometryczną szkieletu w czasie transportu na miejsce wbudowania. Do tego celu zaleca się łączenie węzłów na przecięciu prętów drutem wiązałkowym wyżarzonym o średnicy nie mniejszej niż 0,6 mm (wiązanie na podwójny krzyż) albo stosować spawanie. Zbrojenie musi zachować dokładne położenie w czasie betonowania. Należy stosować podkładki dystansowe prefabrykowane z zapraw cementowych albo z materiałów z tworzywa sztucznego. Niedopuszczalne jest stosowanie podkładek z prętów stalowych. Szkielet zbrojenia powinien być sprawdzony i zatwierdzony przez Inżyniera.

Sprawdzeniu podlegają:

- średnice użytych prętów,
- rozstaw prętów - różnice rozstawu prętów głównych w płytach nie powinny przekraczać 1 cm, a w innych elementach 0,5 cm,
- rozstaw strzemion nie powinien różnić się od projektowanego o więcej niż ± 2 cm,
- różnice długości prętów, położenie miejsc kończenia ich hakami, odcięcia - nie mogą odbiegać od dokumentacji projektowej o więcej niż ± 5 cm,
- otuliny zewnętrzne utrzymane w granicach wymagań projektowych bez tolerancji ujemnych,
- powiązanie zbrojenia w sposób stabilizujący jego położenie w czasie betonowania i zagęszczania.

Przy wykonaniu deskowań należy stosować zalecenia PN-B-06251 dla deskowań drewnianych i ew. BN-73/9081-02 dla - stalowych.

Deskowanie powinno zapewnić sztywność i niezmienność układu oraz bezpieczeństwo konstrukcji. Deskowanie powinno być skonstruowane w sposób umożliwiający łatwy jego montaż i demontaż. Przed wypełnieniem mieszanką betonową, deskowanie powinno być sprawdzone, aby wykluczyć wyciek zaprawy i możliwość zniekształceń lub odchyłeń w wymiarach betonowej konstrukcji. Deskowania nieimpregnowane przed wypełnieniem ich mieszanką betonową powinny być obficie zlewane wodą.

Betonowanie konstrukcji należy wykonywać wyłącznie w temperaturach nie niższych niż $+ 5^{\circ}\text{C}$. W wyjątkowych przypadkach dopuszcza się betonowanie w temperaturze niższej niż 5°C , jednak wymaga to zgody Inżyniera oraz zapewnienia mieszance betonowej temperatury $+ 20^{\circ}\text{C}$ w chwili jej układania i zabezpieczenia uformowanego elementu przed utratą ciepła w czasie co najmniej 7 dni.

Bezpośrednio po zakończeniu betonowania zaleca się przykrycie powierzchni betonu lekkimi osłonami wodoszczelnymi, zapobiegającymi odparowaniu wody z betonu i chroniącymi beton przed deszczem i inną wodą.

Woda stosowana do polewania betonu powinna spełniać wymagania normy PN-B-32250.

Dopuszcza się inne rodzaje pielęgnacji po akceptacji Inżyniera.

Rozformowanie konstrukcji, jeżeli dokumentacja projektowa nie przewiduje inaczej, może nastąpić po osiągnięciu przez beton co najmniej $2/3$ wytrzymałości projektowej.

5.7. Izolacja przepustów

Przed ułożeniem izolacji, powierzchnie izolowane należy zagruntować np. przez:

- dwukrotne smarowanie betonu emulsją kationową w przypadku powierzchni wilgotnych,
 - posmarowanie roztworem asfaltowym w przypadku powierzchni suchych,
- lub innymi materiałami zaakceptowanymi przez Inżyniera.

Zagruntowaną powierzchnię bezpośrednio przed ułożeniem izolacji należy smarować lepikiem bitumicznym na gorąco i ułożyć izolację z papy asfaltowej.

Dopuszcza się stosowanie innych rodzajów izolacji po zaakceptowaniu przez Inżyniera. Elementy nie pokryte izolacją przed zasypaniem gruntem należy smarować dwukrotnie lepikiem bitumicznym na gorąco.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

6.2. Kontrola prawidłowości wykonania robót przygotowawczych i robót ziemnych

Kontrolę robót przygotowawczych i robót ziemnych należy przeprowadzić z uwzględnieniem wymagań podanych w punkcie 5.2 i 5.3.

6.3. Kontrola robót betonowych i żelbetonowych

W czasie wykonywania robót należy przeprowadzać systematyczną kontrolę składników betonu, mieszanki betonowej i wykonanego betonu wg PN-B-06250, zgodnie z tablicą 1.

Kontrola zbrojenia polega na sprawdzeniu średnic, ilości i rozmieszczenia zbrojenia w porównaniu z dokumentacją projektową oraz z wymaganiami PN-B-06251.

Tablica 1. Zestawienie wymaganych badań betonu w czasie budowy według PN-B-06250

Lp.	Rodzaj badania	Metoda badania wg	Termin lub częstość badania
1	Badania składników betonu		
	1.1. Badanie cementu - czasu wiązania - stałości objętości - obecności grudek	PN-B-19701	bezpośrednio przed użyciem każdej dostarczonej partii
	1.2. Badanie kruszywa - składu ziarnowego - kształtu ziarn - zawartość pyłów mineralnych - zawartości zanieczyszczeń obcych - wilgotności	PN-B-06714-15 PN-B-06714-16 PN-B-06714-13 PN-B-06714-12 PN-B-06714-18	każdej dostarczonej partii każdej dostarczonej partii każdej dostarczonej partii każdej dostarczonej partii bezpośrednio przed użyciem
	1.3. Badanie wody	PN-B-32250	przy rozpoczęciu robót oraz w przypadku stwierdzenia zanieczyszczeń
	1.4. Badanie dodatków i domieszek	Instrukcja ITB 206/77	
2	Badania mieszanki betonowej - urabialności - konsystencji - zawartości powietrza w mieszance betonowej	PN-88/B-06250	przy rozpoczęciu robót przy proj.recepty i 2 razy na zmianę roboczą przy ustalaniu recepty oraz 2 razy na zmianę roboczą
3	Badania betonu		
	3.1. Badanie wytrzymałości na ściskanie na próbkach	PN-88/B-06250	przy ustalaniu recepty oraz po wykonaniu każdej partii betonu
	3.2. Badania nieniszczące betonu w konstrukcji	PN-B-06261 PN-B-06262	w przypadkach technicznie uzasadnionych
	3.3. Badanie nasiąkliwości	PN-B-06250	przy ustalaniu recepty, 3 razy w czasie wykonywania konstrukcji ale nie rzadziej niż raz na 5000m ³ betonu
	3.4. Badanie odporności na działanie mrozu	PN-B-06250	przy ustalaniu recepty 2 razy w czasie wykonywania konstrukcji, ale nie rzadziej niż raz na 5000 m ³ betonu
	3.5. Badanie przepuszczalności wody		przy ustalaniu recepty, 3 razy w czasie wykonywania konstrukcji ale nie rzadziej niż raz na 5000 m ³ betonu

6.5. Kontrola wykonania umocnienia wlotów i wylotów

Umocnienie wlotów i wylotów należy kontrolować wizualnie, sprawdzając ich zgodność z dokumentacją projektową.

6.6. Kontrola wykonania łąwy fundamentowej

Przy kontroli wykonania łąwy fundamentowej należy sprawdzić:

- rodzaj materiału użytego do wykonania łąwy,

- usytuowanie ławy w planie,
- rzędne wysokościowe,
- grubość ławy,
- zgodność wykonania z dokumentacją projektową.

6.7. Kontrola wykonania elementów prefabrykowanych

Elementy prefabrykowane należy sprawdzać w zakresie:

- kształtu i wymiarów (długość, wymiary wewnętrzne, grubość ścianki - wg dokumentacji projektowej),
- wyglądu zewnętrznego (zgodnie z wymaganiami punktu 2.6),
- wytrzymałości betonu na ściskanie (zgodnie z wymaganiami tablicy 6, pkt 3.1),
- średnicy prętów i usytuowania zbrojenia (zgodnie z dokumentacją projektową i wymaganiami punktów 5.6.2 i 5.7).

6.8. Kontrola połączenia prefabrykatów

Połączenie prefabrykatów powinno być sprawdzone wizualnie w celu porównania zgodności zmontowanego przepustu z dokumentacją projektową oraz ustaleniami punktu 5.8.

6.9. Kontrola izolacji ścian przepustu

Izolacja ścian przepustu powinna być sprawdzona przez oględziny w zgodności z wymaganiami punktu 5.10.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest:

- m (metr), przy kompletnym wykonaniu przepustu,
- szt. (sztuka), przy samodzielnej realizacji ścianki czołowej.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

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

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

8.2. Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu

Odbiorowi robót zanikających i ulegających zakryciu podlegają:

- wykonanie wykopu,
- wykonanie ław fundamentowych,
- wykonanie deskowania,
- wykonanie izolacji przepustu.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena 1 m kompletnego przepustu obejmuje:

- roboty pomiarowe i przygotowawcze,
- wykonanie wykopu wraz z odwodnieniem,
- dostarczenie materiałów,
- wykonanie ław fundamentów i ich pielęgnację,
- wykonanie deskowania,
- montaż konstrukcji przepustu wraz ze ściankami czołowymi,
- rozebranie deskowania,

- wykonanie izolacji przepustu,
 - wykonanie zasypki z zagęszczeniem warstwami, zgodnie z dokumentacją projektową,
 - umocnienie wlotów i wylotów,
 - uporządkowanie terenu,
 - wykonanie pomiarów i badań laboratoryjnych wymaganych w specyfikacji technicznej.
- Cena 1 szt. ścianki czołowej, przy samodzielnej jej realizacji, obejmuje:
- roboty pomiarowe i przygotowawcze,
 - wykonanie wykopów,
 - dostarczenie materiałów,
 - wykonanie ścianki czołowej w przypadku ścianki betonowej:
 - ew. wykonanie deskowania i późniejsze jego rozebranie,
 - ew. zbrojenie elementów betonowych,
 - betonowanie konstrukcji fundamentu, ścianki i skrzydełek lub montaż elementów z prefabrykatów,;
 - wykonanie izolacji przeciwwilgotnościowej,
 - zasypka ścianki czołowej,
 - ew. umocnienie wlotu i wylotu,
 - uporządkowanie terenu,
 - wykonanie pomiarów i badań laboratoryjnych wymaganych w specyfikacji technicznej.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

- | | | |
|-----|---------------|--|
| 1. | PN-B-01080 | Kamień dla budownictwa i drogownictwa. Podział i zastosowanie wg własności fizyczno-mechanicznych |
| 2. | PN-B-02356 | Tolerancja wymiarowa w budownictwie. Tolerancja wymiarów elementów budowlanych z betonu |
| 3. | PN-B-04101 | Materiały kamienne. Oznaczenie nasiąkliwości wodą |
| 4. | PN-B-04102 | Materiały kamienne. Oznaczenie mrozoodporności metodą bezpośrednią |
| 5. | PN-B-04110 | Materiały kamienne. Oznaczenie wytrzymałości na ściskanie |
| 6. | PN-B-04111 | Materiały kamienne. Oznaczenie ścieralności na tarczy Boehmego |
| 7. | PN-B-06711 | Kruszywa mineralne. Piaski do zapraw budowlanych |
| 8. | PN-B-06250 | Beton zwykły |
| 9. | PN-B-06251 | Roboty betonowe i żelbetowe. Wymagania techniczne |
| 10. | PN-B-06261 | Nieniszczące badania konstrukcji z betonu. Metoda ultradźwiękowa badania wytrzymałości betonu na ściskanie |
| 11. | PN-B-06262 | Metoda sklerometryczna badania wytrzymałości betonu na ściskanie za pomocą młotka SCHMIDTA typu N |
| 12. | PN-B-06712 | Kruszywa mineralne do betonu |
| 13. | PN-B-06714-12 | Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczenie zawartości zanieczyszczeń obcych |
| 14. | PN-B-06714-13 | Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczenie zawartości pyłów mineralnych |
| 15. | PN-B-06714-15 | Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczenie składu ziarnowego |
| 16. | PN-B-06714-16 | Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczenie kształtu ziarn |
| 17. | PN-B-06714-18 | Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczenie nasiąkliwości |
| 18. | PN-B-06714-34 | Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczenie reaktywności alkalicznej |
| 19. | PN-B-11112 | Kruszywo mineralne. Kruszywa łamane do nawierzchni drogowych |
| 20. | PN-B-14501 | Zaprawy budowlane zwykłe |
| 21. | PN-B-19701 | Cement. Cement powszechnego użytku. Skład, wymagania i ocena zgodności |
| 22. | PN-B-23010 | Domieszki do betonu. Klasyfikacja i określenia |
| 23. | PN-B-24622 | Roztwór asfaltowy do gruntowania |
| 24. | PN-B-32250 | Materiały budowlane. Woda do betonów i zapraw |
| 25. | PN-C-96177 | Lepik asfaltowy bez wypełniaczy stosowany na gorąco |
| 26. | PN-D-95017 | Surowiec drzewny. Drewno tartaczne iglaste |
| 27. | PN-D-96000 | Tarcica iglasta ogólnego przeznaczenia |
| 28. | PN-D-96002 | Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia |
| 29. | PN-H-93215 | Walcówka i pręty stalowe do zbrojenia betonu |
| 30. | PN-M-82010 | Podkładki kwadratowe w konstrukcjach drewnianych |
| 31. | PN-M-82121 | Śruby ze łbem kwadratowym |

- 32. PN-M-82503 Wkręty do drewna ze łbem stożkowym
- 33. PN-M-82505 Wkręty do drewna ze łbem kulistym
- 34. PN-S-02205 Drogi samochodowe. Roboty ziemne. Wymagania i badania
- 35. BN-87/5028-12 Gwoździe budowlane. Gwoździe z trzpieniem gładkim, okrągłym i kwadratowym
- 36. BN-88/6731-08 Cement. Transport i przechowywanie
- 37. BN-67/6747-14 Sposoby zabezpieczenia wyrobów kamiennych podczas transportu
- 38. BN-79/6751-01 Materiały izolacji przeciwwilgociowej. Papa asfaltowa na taśmie aluminiowej
- 39. BN-88/6751-03 Papa asfaltowa na welonie z włókien szklanych
- 40. BN-69/7122-11 Płyty pilśniowe z drewna
- 41. BN-74/8841-19 Roboty murowe. Mury z kamienia naturalnego. Wymagania i badania przy odbiorze
- 42. BN-73/9081-02 Formy stalowe do produkcji elementów budowlanych z betonu kruszywowego. Wymagania i badania

10.2. Inne dokumenty

- 43. Instrukcja ITB 206/77. Instrukcja stosowania pyłów lotnych do betonów kruszywowych.
- 44. Warunki techniczne. Drogowe kationowe emulsje asfaltowe. IBDiM - 1994 r.
- 45. Wymagania i zalecenia dotyczące wykonywania betonów do konstrukcji mostowych. GDDP, Warszawa, 1990 r.

D - 03.01.03 CZYSZCZENIE URZĄDZEŃ ODWADNIAJĄCYCH

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z oczyszczeniem korytek ściekowych.

Utrzymanie urządzeń odwadniających w stałej drożności ma decydujące znaczenie dla właściwego utrzymania dróg, ich trwałości i zabezpieczenia przed różnorodnymi uszkodzeniami.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Czyszczenie drogowego urządzenia odwadniającego - usuwanie naniesionego materiału zanieczyszczającego, w postaci piasku, namułu, błota, szlamu, liści, gałęzi, śmieci, itp., utrudniającego prawidłowe funkcjonowanie urządzenia.

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

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

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

2. MATERIAŁY

Nie występują.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

3.2. Sprzęt do wykonania robót

Roboty związane z ręcznym oczyszczeniem z namułu korytek ściekowych mogą być wykonane przy użyciu wody podawanej pod ciśnieniem z samochodów beczkowsów wyposażonych w urządzenia pompujące o wysokiej wydajności typu WUKO.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

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

4.2. Środki transportu

Transport namułu z oczyszczonych korytek może odbywać się dowolnymi środkami transportowymi wyposażonymi w urządzenia do mechanicznego wyładunku.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

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

5.2. Oczyszczenie rowów

Roboty związane z oczyszczeniem korytek ściekowych z namułu polegają na ręcznym usunięciu namułu przy użyciu łopat, sztychówek, łomów lub drągów stalowych, odrzuceniu namułu na pobocze, sprzymowanie z przygotowaniem do wywozu na odkład.

Usunięte zanieczyszczenia należy załadować na dowolne środki transportowe i wywieźć. Sposób i miejsce wywozu zanieczyszczeń powinno być zaakceptowane przez Inżyniera.

Jeśli Inżynier zezwoli na czasowe krótkotrwałe składowanie zanieczyszczeń w pobliżu oczyszczonych urządzeń odwadniających, to miejsce składowania należy wybrać w taki sposób, aby spływy deszczowe nie mogły przemieszczać zanieczyszczeń z powrotem do miejsc, z których je pobrano lub wprowadzać nieczystości do wód gruntowych i powierzchniowych.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

6.2. Kontrola w czasie wykonywania robót

W czasie wykonywania robót należy przeprowadzać ciągłą kontrolę poprawności oczyszczania urządzeń odwadniających, zgodnie z wymaganiami pktu 5.

7. OBMIAK ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową oczyszczenia jest m (metr).

8. ODBIÓR ROBÓT

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

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

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena jednostki obmiarowej (1 m) obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie robót,
- dostawę i pracę sprzętu do robót,
- oczyszczenie odpowiedniego urządzenia odwadniającego,
- zebranie i wywóz zanieczyszczeń,
- odtransportowanie sprzętu z placu budowy,
- kontrolę i pomiary.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

Nie występują.

D – 03.02.01 KANALIZACJA DESZCZOWA – STUDNIA WLOTOWA

WYKONANIE STUDZIENKI WLOTOWEJ Z BLOCZKÓW BETONOWYCH

Studzienkę zaprojektowano z bloczków cementowych murowanych na zaprawie cementowej. Pod konstrukcję studni należy wykonać podsypkę z pospółki lub żwiru gr. 10cm i ławę z betonu C 16/20 gr. 15cm.

Na ławie z betonu należy wykonać płytę denną. Na przygotowanej płycie dennej można przystąpić do murowania ścian studni z bloczków o szerokości 30cm. Ściany należy murować na zaprawie cementowej z dodatkiem środka uszczelniającego beton. Po wymurowaniu ściany od strony naziomu należy izolować na zimno w formie dwukrotnego smarowania Abizolem R+G.

Ściany od góry zostaną zwieńczone rusztem stalowym wykonanym z prętów żebrowanych o średnicy 16mm w rozstawie 15*15/cm/.

Zasypanie wykopu wokół studni należy przeprowadzić możliwie jak najszybciej. Do zasypania powinien być użyty piasek i grunt z wykopu, bez zanieczyszczeń (np. torfu, darniny, korzeni, odpadków). Zasypywanie należy wykonać warstwami grubości od 15 do 20 cm i zagęszczać ubijakami ręcznymi. Nasypywanie warstwy gruntu i ich zagęszczanie w pobliżu studni należy wykonywać w taki sposób, aby nie spowodować uszkodzenia ścian studni.

D - 03.02.01a REGULACJA PIONOWA URZĄDZEŃ OBCYCH W JEZDNI

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290**.

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem i odbiorem przypowierzchniowej regulacji pionowej uszkodzonych urządzeń obcych w jezdni (np.studzienek rewizyjnych, wpustów ulicznych, zaworów i zasuw).

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Studzienka kanalizacyjna - urządzenie połączone z kanałem, przeznaczone do kontroli lub prawidłowej eksploatacji kanału.

1.4.2. Studzienka rewizyjna (kontrolna) - urządzenie do kontroli kanałów nieprzełazowych, ich konserwacji i przewietrzania.

1.4.3. Wpust uliczny (wpust ściekowy, studzienka ściekowa) - urządzenie do przejęcia wód opadowych z powierzchni i odprowadzenia poprzez przykanalik do kanalizacji deszczowej lub ogólnospławnej.

1.4.4. Właz studzienki - element żeliwny przeznaczony do przykrycia podziemnych studzienek rewizyjnych, umożliwiający dostęp do urządzeń kanalizacyjnych.

1.4.5. Kratka ściekowa - urządzenie, przez które wody opadowe przedostają się od góry do wpustu ulicznego.

1.4.6. Nasada (żeliwna) z wlewem bocznym (w krawężniku) - urządzenie, przez które wody opadowe przedostają się w płaszczyźnie krawężnika do wpustu ulicznego.

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

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

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

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

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

2.2. Materiały do wykonania regulacji urządzeń obcych

Do przypowierzchniowej regulacji urządzeń obcych należy użyć:

- a) materiały otrzymane z rozbiórki,
 - b) materiały nowe, będące materiałem uzupełniającym, tego samego typu, gatunku i wymiarów, jak materiał rozbiórkowy, odpowiadające wymaganiom:
- ST, wymienionych w pkcie 5.6 niniejszej specyfikacji, w przypadku materiałów potrzebnych do ułożenia nowej nawierzchni.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

3.2. Sprzęt stosowany do wykonania regulacji pionowej uszkodzonej studzienki kanalizacyjnej

Wykonawca przystępujący do wykonania naprawy, powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- piły tarczowej,
- młota pneumatycznego,
- sprężarki powietrza,
- dźwigu samochodowego,
- zagęszczarki wibracyjnej,
- sprzętu pomocniczego (szczotka, łopata, szablon itp.).

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

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

4.2. Transport materiałów

Transport nowych materiałów do wykonania naprawy, powinien odpowiadać wymaganiom określonym w:

- a) ST D-03.02.01, w przypadku materiałów do naprawy studzienki,
- b) ST, wymienionych w pktcie 5.6 niniejszej specyfikacji, w przypadku materiałów wykorzystywanych do wykonania nowej nawierzchni.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

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

5.2. Zapadnięcia urządzeń, podlegające regulacji

Regulacja urządzeń podziemnych występuje, gdy różnica poziomów pomiędzy:

- kratką wpustu ulicznego a górną powierzchnią warstwy ścieralnej nawierzchni wynosi powyżej 1,5 cm,
- włazem, obudową zaworu i zasuwy a górną powierzchnią nawierzchni wynosi powyżej 1 cm.

5.3. Zasady wykonania naprawy

Wykonanie naprawy polegającej na regulacji pionowej urządzenia obcego, obejmuje:

1. roboty przygotowawcze
 - rozpoznanie uszkodzenia,
 - wyznaczenie powierzchni podlegającej naprawie,
2. wykonanie naprawy
 - regulację zanizonej obudowy przed ułożeniem nowej nawierzchni.

5.4. Roboty przygotowawcze

Rozpoznanie uszkodzenia polega na:

- ustaleniu sposobu deformacji studzienki,
- określeniu stanu nawierzchni w bezpośrednim otoczeniu studzienki,
- wstępnym rozpoznaniu przyczyn uszkodzenia,
- rozeznaniu możliwości wykorzystania dotychczasowych elementów urządzenia.

5.5. Wykonanie regulacji włazów, wpustów i obudów

Jeżeli ST nie przewiduje inaczej, to wykonanie przypowierzchniowej regulacji urządzenia obcego, obejmuje:

1. zdjęcie przykrycia (pokrywy, włazu, kratki ściekowej, nasady skrzynki) urządzenia podziemnego,
2. sprawdzenie stanu konstrukcji i oczyszczenie górnej części (np. nasady wpustu, komina włazowego) z ew. uzupełnieniem ubytków,
3. w przypadku niewielkiego zapadnięcia - poziomowanie górnej części komina włazowego, nasady wpustu itp przy użyciu zaprawy cementowo-piaskowej, a w przypadku większych - wykonanie deskowania oraz ułożenie i zagęszczenie mieszanki betonowej klasy co najmniej B20, według wymiarów dostosowanych do

- rodzaju uszkodzenia i poziomu planowanej powierzchni jezdni, a także rozebranie deskowania,
4. osadzenie przykrycia studzienki, kratki ściekowej oraz obudowy zasuwy istniejących zaworu z wykorzystaniem istniejących lub nowych materiałów oraz ew. wyrównaniem zaprawą cementową.

W przypadku znacznych zapadnięć, wynikających z uszkodzeń (zniszczeń) korpusu studzienki, kanałów, przykanalików, elementów dennych, wymycia gruntu itp. - sposób naprawy należy określić indywidualnie i wykonać ją według osobno opracowanej specyfikacji technicznej.

5.6. Ułożenie nowej nawierzchni

Nową nawierzchnię, wokół naprawionej studzienki, należy wykonać w sposób identyczny ze stanem przed przebudową.

Do nawierzchni należy użyć, w największym zakresie, materiał otrzymany z rozbiórki, nadający się do ponownego wbudowania. Nowy uzupełniany materiał powinien być jak najbardziej zbliżony do materiału starego. Zmiany konstrukcji jezdni mogą być dokonane pod warunkiem akceptacji Inżyniera.

Przy wykonywaniu podbudowy należy zwracać szczególną uwagę na poprawne jej zagęszczenie wokół komina i kołnierza studzienki. Przy nawierzchni asfaltowej, powierzchnie styku części żeliwnych lub metalowych powinny być pokryte asfaltem.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

6.2. Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien:

- uzyskać wymagane dokumenty, dopuszczające wyroby budowlane do obrotu i powszechnego stosowania (certyfikaty na znak bezpieczeństwa, aprobaty techniczne, certyfikaty zgodności, deklaracje zgodności, ew. badania materiałów wykonane przez dostawców itp.),
- sprawdzić cechy zewnętrzne gotowych materiałów z tworzyw i prefabrykowanych.

Wszystkie dokumenty oraz wyniki badań Wykonawca przedstawia Inżynierowi do akceptacji.

6.3. Badania w czasie robót

Częstotliwość oraz zakres badań i pomiarów, które należy wykonać w czasie robót podaje tablica 1.

Tablica 1. Częstotliwość oraz zakres badań i pomiarów w czasie robót

Lp.	Wyszczególnienie badań i pomiarów	Częstotliwość badań	Wartości dopuszczalne
1	Wyznaczenie powierzchni przeznaczonej do wykonania naprawy	1 raz	Niezbędna powierzchnia
2	Roboty rozbiórkowe	1 raz	Akceptacja nieuszkodzonych materiałów
3	Szczegółowe rozpoznanie uszkodzenia i decyzja o sposobie naprawy	1 raz	Akceptacja Inżyniera
4	Naprawa studzienki	Ocena ciągła	Wg pktu 5.5
5	Ułożenie nawierzchni	Ocena ciągła	Wg pktu 5.6
6	Położenie studzienki w stosunku do otaczającej nawierzchni	1 raz	Kratka ściekowa ok. 0,5 cm poniżej, włącz studzienki -w poziomie nawierzchni

6.4. Badania wykonanych robót

Po zakończeniu robót należy sprawdzić wizualnie:

- wygląd zewnętrzny wykonanej regulacji w zakresie wyglądu, kształtu, wymiarów, desenia nawierzchni typu kostkowego,
- poprawność profilu podłużnego i poprzecznego, nawiązującego do planowanej nawierzchni i umożliwiającego spływ powierzchniowy wód.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest 1 obiekt wykonanej regulacji.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

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

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

8.2. Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu

Odbiorowi robót zanikających i ulegających zakryciu podlegają:

- roboty rozbiórkowe,
- regulacja studzienek.

Odbiór tych robót powinien być zgodny z wymaganiami pktu 8.2 D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” oraz niniejszej ST.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania regulacji pionowej studzienki obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie robót,
- roboty rozbiórkowe,
- dostarczenie materiałów i sprzętu,
- wykonanie regulacji urządzenia obcego,
- odwiezienie nieprzydatnych materiałów rozbiórkowych na składowisko,
- przeprowadzenie pomiarów i badań wymaganych w niniejszej specyfikacji technicznej,
- odwiezienie sprzętu.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

Ogólne specyfikacje techniczne (ST)

1. D-M-00.00.00	Wymagania ogólne
2. D-03.02.01	Kanalizacja deszczowa
3. D-04.01.01-K04.03.01	Dolne warstwy podbudów oraz oczyszczenie i skropienie
4. D-04.04.00-K04.04.03	Podbudowy z kruszywa stabilizowanego mechanicznie
5. D-05.03.17	Remont cząstkowy nawierzchni bitumicznych
6. D-05.03.23b	Remont cząstkowy nawierzchni z betonowej kostki brukowej

D - 04.00.00 PODBUDOWY**D - 04.03.01 OCZYSZCZENIE I SKROPIENIE WARSTW KONSTRUKCYJNYCH****1. WSTĘP****1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej**

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej Specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych oczyszczeniem i skropieniem warstw konstrukcyjnych przed ułożeniem następnej warstwy nawierzchni. Zakres występowania robót przy oczyszczeniu i skropieniu zgodnie z lokalizacją wg Dokumentacji Projektowej.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej Specyfikacji są zgodne z obowiązującymi polskimi normami i z definicjami podanymi w ST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 1.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w ST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne”.

2. MATERIAŁY**2.1. Warunki ogólne stosowania materiałów**

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

2.2. Materiały do skropienia warstw konstrukcyjnych

Stosuje się asfaltową emulsję kationową szybko rozpadową o właściwościach zgodnych z “Warunki techniczne. Drogowe kationowe emulsje asfaltowe EmA-99”, IBDiM, Warszawa 1999.

2.2.1. Wymagania dla asfaltowej emulsji kationowej szybko rozpadowej i średniorozpadowej

Asfaltowe emulsje kationowe szybko i średniorozpadowe powinny spełniać wymagania podane w Tablicy 1.

Tablica 1. Wymagania dla asfaltowej emulsji kationowej szybko rozpadowej do wykonania skropienia warstw nawierzchni.

Lp.	Wyszczególnienie właściwości	Wymagania
		szybko rozpadowa K1-60
1.	Zawartość asfaltu, %	59-61
2.	Lepkość wg Englera, °E	3-15
3.	Jednorodność Ø0,063 mm, %	< 0,10
4.	Jednorodność Ø0,16 mm, %	< 0,25
5.	Trwałość Ø0,063 mm po 4 tyg., %	< 0,4
6.	Sedymencja, %	5,0
7.	Przyczepność do kruszywa, %	85
8.	Indeks rozpadu, g/100g	< 80

2.2.2. Składowanie emulsji

Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290

Warunki przechowywania nie mogą powodować utraty cech lepiszcza i obniżenia jego jakości. Lepiszczce należy przechowywać w zbiornikach stalowych zabezpieczonych przed dostępem wody i zanieczyszczeniem.

Warunki przechowywania:

- czas składowania emulsji nie powinien przekraczać 3 miesięcy od daty jej produkcji,
- temperatura przechowywania emulsji nie powinna być niższa niż 3⁰C.

Przy przechowywaniu emulsji asfaltowej należy przestrzegać zasad ustalonych przez producenta.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

3.2. Sprzęt do oczyszczenia warstw nawierzchni

Do oczyszczenia warstw nawierzchni należy stosować następujący sprzęt:

- szczotki mechaniczne (zaleca się urządzenia dwuszcotkowe z możliwością odpylania),
- 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 skrapiarzki wyposażonej w urządzenia pomiarowo-kontrolne pozwalające na sprawdzenie i regulowanie następujących parametrów: temperatury, ciśnienia, obrotów pompy dozującej lepiszcze, prędkości poruszania się skrapiarzki, ilości dozowanego lepiszcza. Skrapiarzka powinna zapewniać rozkładanie lepiszcza z tolerancją $\pm 10\%$ w stosunku do ilości założonej.

Zbiornik na lepiszcze skrapiarzki powinien być izolowany termicznie tak aby było możliwe zachowanie stałej temperatury lepiszcza. Wykonawca powinien posiadać aktualne świadectwo cechowania skrapiarzki.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

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

4.2. Transport emulsji

Emulsja może być transportowana w cysternach, autocysternach, skrapiarzkach, beczkach i innych opakowaniach pod warunkiem, że nie będą korodowały pod wpływem emulsji i nie będą powodowały jej rozpadu. Cysterny przeznaczone do przewozu emulsji powinny być podzielone przegrodami na komory o pojemności nie większej niż 1 m³, a każda przegroda powinna mieć wykroje umożliwiające przepływ emulsji. Cysterny, pojemniki i zbiorniki przeznaczone do transportu powinny być czyste i nie zawierać resztek innych lepiszczy.

4.3. Transport wody

Transport wody powinien odbywać się w typowych czystych beczkowsach.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Oczyszczenie warstw nawierzchni

Oczyszczenie polega na usunięciu luźnego materiału, brudu, błota i kurzu przy użyciu szczotek mechanicznych, a w razie potrzeby wody pod ciśnieniem. W miejscach trudno dostępnych należy używać szczotek ręcznych. Zanieczyszczenia stwardniałe nie dające się usunąć mechanicznie, należy usunąć ręcznie za pomocą dostosowanego sprzętu. Na terenach niezabudowanych bezpośrednio przed skropieniem, nawierzchnię można oczyścić sprężonym powietrzem.

5.2. Skropienie oczyszczonych warstw nawierzchni

Oczyszczona nawierzchnia przed skropieniem powinna być sucha. Skropienie można rozpocząć po akceptacji jej oczyszczenia przez Inspektora Nadzoru. Przed przystąpieniem do robót Wykonawca przeprowadzi próbne skropienie w celu określenia optymalnych parametrów pracy skrapiarzki, wymaganej ilości lepiszcza w zależności od rodzaju i stanu warstwy przewidzianej do skropienia oraz uzyska akceptację Inspektora Nadzoru.

Skropienie należy wykonać równomiernie, w miejscach trudno dostępnych ręcznie przy użyciu węża z dyszą rozpryskową. Wykonane skropienie nawierzchni należy pozostawić przez okres niezbędny do całkowitego

rozpadu emulsji. W tym czasie po skropionej powierzchni nie może odbywać się jakikolwiek ruch kołowy. Do czasu układania warstwy z mieszanki mineralno-bitumicznej, Wykonawca zabezpiecza skropioną powierzchnię, dopuszczając tylko niezbędny ruch budowlany.

Skropienie warstwy bitumicznej należy wykonać emulsją szybko rozpadową w ilości:

- 0,5 kg/m² dla powierzchni bitumicznych pomiędzy nowoukładanymi warstwami.
- Ułożenie następnej warstwy może nastąpić po godzinie, po rozpadzie emulsji i odparowaniu wody.
- Temperatura emulsji asfaltowej przy skrapianiu powinna mieścić się w przedziale 20 do 40°C.

6. Kontrola jakości robót

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

6.2. Badania w czasie robót

6.2.1. Badania lepiszczy

Ocena lepiszcza powinna być oparta na atestach producenta z tym, że Wykonawca powinien kontrolować dla każdej dostawy właściwości lepiszczy podane w tablicy 2.

Tablica 2. Właściwości lepiszczy kontrolowane w czasie robót

Lp.	Rodzaj lepiszcza	Kontrolowane właściwości	Badanie według normy
1	Emulsja asfaltowa kationowa	lepkość	EmA-99

6.2.2. Sprawdzenie jednorodności skropienia i zużycia lepiszcza

Należy przeprowadzić kontrolę ilości rozkładanego lepiszcza według 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 ST D.00.00.00 "Wymagania ogólne", pkt 7.

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest:

- a) 1 m² (metr kwadratowy) oczyszczonej powierzchni,
- b) 1 m² (metr kwadratowy) skropionej emulsją asfaltową powierzchni.

8. Odbiór robót

8.1. Warunki ogólnego odbioru robót

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

Roboty uznaje się za wykonane zgodnie z Dokumentacją Projektową, ST i poleceniami Inspektora Nadzoru, jeżeli wszystkie badania i pomiary wg pkt 6 dały wyniki pozytywne.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena jednostkowa 1 m² oczyszczenia i skropienia warstw konstrukcyjnych obejmuje:

- przygotowanie robót i ich oznakowanie,
- mechaniczne oczyszczenie każdej warstwy konstrukcyjnej z ewentualnym polewaniem wodą lub użyciem sprężonego powietrza,
- ręczne oczyszczenie ze stwardniałych zanieczyszczeń,
- zakup i dostarczenie lepiszcza i napełnienie nim skrapiałek,
- skropienie powierzchni warstwy emulsją,
- przeprowadzenie badań laboratoryjnych wg ST.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

1. PN-C-04134 Przetwory naftowe. Pomiar penetracji asfaltów.
2. PN-C-96170 Przetwory naftowe. Asfalty drogowe.
3. PN-C-96173 Przetwory naftowe. Asfalty upłynnione AUN do nawierzchni drogowych.

10.2. Inne dokumenty

4. "Powierzchniowe utrwalenia. Oznaczanie ilości rozkładanego lepiszcza i kruszywa". Zalecone przez GDDP do stosowania pismem GDDP-5.3a-551/5/92 z dnia 1992-02-03.
5. Warunki Techniczne. Drogowe kationowe emulsje asfaltowe EmA-99, IBDiM - 1999.

D - 05.00.00 NAWIERZCHNIE

D - 05.03.05a WARSTWA ŚCIERALNA Z BETONU ASFALTOWEGO wg PN-EN

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonywaniem warstwy ścieralnej na pasie między płytami i obejmują:

a/ wytworzenie betonu asfaltowego 0/11 do warstwy ścieralnej, dla ruchu KR 1-2, według PN-EN 13108-1 Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 1: Beton asfaltowy oraz WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010.

b/ wykonanie nawierzchni z betonu asfaltowego

c/ odbiór wykonanej nawierzchni.

1.4. Ogólne wymagania dotyczące robót

Nawierzchnia z betonu asfaltowego powinna być wykonywana zgodnie z dokumentacją techniczną, ustaleniami zawartymi w niniejszej specyfikacji i odpowiednimi normami. Wykonawca odpowiedzialny jest za jakość wykonania nawierzchni z betonu asfaltowego.

2. MATERIAŁY

2.1. Wymagania odnośnie materiałów niezbędnych do wykonania warstwy ścieralnej z betonu asfaltowego 0/11 dla ruchu KR 1-2

Materiały użyte do wykonania warstwy ścieralnej z betonu asfaltowego winny odpowiadać wymaganiom obowiązujących norm:

a/ Lepiszczce asfaltowe

Do wytwarzania mieszanek mineralno-asfaltowych na warstwę ścieralną dla ruchu KR1-2 należy stosować asfalt D 50/70 – według normy PN-EN 12591 Asfalty i produkty asfaltowe – Wymagania dla asfaltów drogowych. Każda dostawa asfaltu musi być zaopatrzona w atest producenta, który należy przedłożyć Inspektorowi Nadzoru. W celu poprawienia przyczepności asfaltu drogowego do kruszywa należy dodać środek adhezyjny. Środek należy stosować zgodnie z warunkami podanymi na świadectwie dopuszczenia do stosowania w budownictwie drogowym. Najkorzystniejszym sposobem dozowania środka jest dodawanie go do asfaltu przy pomocy automatycznego dozownika wprowadzającego środek do lepiszcza bezpośrednio przed otoczeniem kruszywa w mieszalniku otaczarki.

Dopuszczalny czas ogrzewania asfaltu w maksymalnej temperaturze która dla asfaltu 50/70 wynosi 180⁰C nie powinien przekraczać 6 godzin.

b/ Wypełniacz mineralny

Do produkcji mieszanek mineralno-asfaltowych otaczanych na gorąco należy stosować wypełniacz spełniający wymagania określone w normie PN-EN 13043 Kruzywa do mieszanek bitumicznych oraz WT-1 Kruzywa 2010, Część 2, Tablica 3.3. Dopuszcza się stosowanie pyłów z odpylania kruszyw.

c/ Kruzywa mineralne

Do mieszanek mineralno-bitumicznych należy stosować kruszywa według normy PN-EN 13043 „Kruzywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utrwaleń stosowanych na drogach” oraz WT-1 Kruzywa 2010, Część 2, tablice 3.1, 3.2

Kruszywo powinno mieć jednorodne właściwości i składać się z ziaren wytrzymałych, mrozoodpornych, bez zanieczyszczeń obcych i bez domieszek gliny.

2.2. Wytworzenie mieszanki mineralno-asfaltowej

Recepta laboratoryjna określająca skład mieszanki mineralno-asfaltowej, opracowana przez Wykonawcę powinna być dostarczona do zatwierdzenia Inspektorowi Nadzoru przed rozpoczęciem produkcji mieszanki.

Wytwarzanie mieszanki mineralno-asfaltowej powinno odbywać się w wytwórni zapewniające utrzymanie wymaganej jakości mieszanki oraz ciągłości układania warstw.

Poszczególne składniki mieszanki mineralnej powinny być dozowane wagowo, przy użyciu wagi sterowane automatycznie z dokładnością $\pm 2,0\%$ w stosunku do wagi składnika.

Nie dopuszcza się sterowania ręcznego odważania składników.

Wytwórnia powinna być wyposażona w specjalne zespoły zapewniające prawidłowe suszenie i podgrzanie składników mieszanki. Przy wytwórni powinny znajdować się zbiorniki gotowej mieszanki zapewniające możliwość składowania mieszanki.

Temperatura mieszanki mineralno-asfaltowej powinna mieścić się w przedziale od 140 do 180°C dla asfaltu 50/70.

2.3. Podstawowe wymagania dotyczące mieszanki mineralno-asfaltowej w warstwie ścieralnej.

Rodzaj mieszanki: beton asfaltowy 0/11 do warstwy ścieralnej dla ruchu KR 1-2. (AC 11 S)

Krzywe uziarnienia mieszanek mineralnych niezależnie od wielkości ziaren kruszywa powinny się mieścić wewnątrz granicznych krzywych uziarnienia. Wymiar najgrubszych ziaren kruszywa nie powinien przekraczać 1/3 grubości wykonywanej warstwy po jej zagęszczeniu.

Tabela 1. Krzywe graniczne uziarnienia dla mieszanki mineralnej 0/11 do warstwy ścieralnej dla KR 1-2

Sito kwadratowe mm	Przechodzi przez sito %
16,0	100
11,2	90 - 100
8,0	70 - 90
2,0	30 - 55
0,125	8 - 20
0,063	5 - 12
Zawartość lepiszcza, wzór (2) $B_{\min 5,6}$	

Tabela 2. Wymagane właściwości betonu asfaltowego 0/11 do warstwy ścieralnej dla ruchu KR 1-2

Właściwość	Warunki zagęszczenia wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymagania dla AC 11 S
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	$VMA_{\min 14}$
Odporność na działanie wody	C.1.2, ubijanie 2x25 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania badania w 15°C	ITSR 90

3. SPRZĘT

3.1. Wytwórnia mieszanek bitumicznych.

Wytwórnia powinna być zlokalizowana w pobliżu prowadzonych robót lub w takiej odległości aby czas transportu od załadunku do rozładunku nie przekraczał 2 godzin.

Wydajność wytwórni musi zapewniać zapotrzebowanie na mieszankę dla danej budowy. Wytwórnia musi być wyposażona w urządzenia do automatycznego sterowania produkcją. Zaleca się, aby wytwórnia posiadała zasobnik do czasowego przechowywania gotowej mieszanki.

3.2. Układarka

Układanie mieszanki może odbywać się jedynie przy użyciu mechanicznej układarki o wydajności skorelowanej z wydajnością wytwórni i posiadającej następujące wyposażenie:

- automatyczne sterowanie pozwalające na ułożenie warstwy zgodnie z założoną niweletą oraz grubością
- podgrzewaną płytą wibracyjną do wstępnego zagęszczania.

3.3. Walce do zagęszczania

Do zagęszczania mieszanek mineralno-bitumicznych można stosować następujące rodzaje walców

- walce gładkie stalowe statyczne trzywałowe średnie
- walce gładkie stalowe dwuwałowe wibracyjne lekkie
- walce ogumione ciężkie o regulowanym ciśnieniu w oponach.

Walce muszą być wyposażone:

- w system zwilżania walców przy użyciu płynów w celu niedopuszczenia do przyklejania się mieszanki
- w fartuchy osłonowe kół przy walcach ogumionych w celu utrzymania temperatury
- we wskaźniki wibracji częstotliwości drgań przy walcach wibracyjnych.

4. TRANSPORT

Do transportu mieszanek mineralno-asfaltowych można używać wyłącznie samochodów wywozów.

Wewnętrzne powierzchnie skrzyni samochodów należy spryskać w niezbędnej ilości środkiem zapobiegającym przyklejaniu się mieszanki.

Samochody muszą być wyposażone w plandeki, którymi przykrywa się mieszankę w czasie transportu.

5. WYKONANIE ROBÓT

Przed przystąpieniem do układania mieszanki Wykonawca zobowiązany jest do opracowania sposobu organizacji ruchu drogowego, oznakowania odcinka robót i ponosi odpowiedzialność za bezpieczeństwo ruchu na drodze.

5.1 Przygotowanie podłoża

Podłoże pod warstwę asfaltową na całej powierzchni powinno być równe, nośne, czyste bez pozostałości luźnego kruszywa. Jeżeli nierówności poprzeczne podłoża pod warstwę ścieralną są większe niż 9 mm mierzone łata 4 m to należy wyrównać podłoże. W celu lepszego połączenia układanej warstwy z podłożem należy skropić podłoże emulsją asfaltową według PN-EN 12808. Do łączenia warstw zaleca się stosowanie emulsji asfaltowych szybkorozpadowych kationowych, wytworzonych z asfaltu 70/100 lub twardszego w ilości 0,1-0,3 kg/m² czystego asfaltu. W przypadku stosowania emulsji asfaltowej do skropienia podłoża z warstwy niezwiązanej lub związanej hydraulicznie należy użyć emulsję wolnorozpadową. Do skropienia podbudowy z gruntu stabilizowanego cementem należy zastosować skropienie w ilości 0,3-0,7 kg/m² czystego asfaltu.

5.2. Układanie warstw nawierzchni

Układanie warstw nawierzchni powinno odbywać się w sposób zmechanizowany, przy użyciu układarek zesterowaniem elektronicznym, płytą wibracyjną do wstępnego zagęszczania i urządzeniem do podgrzewania układarki. Sposób układania winien gwarantować otrzymanie warstw o jednolitym wyglądzie i jednorodnych właściwościach. Przed rozpoczęciem pracy układarkę należy podgrzać.

Układanie mieszanki musi odbywać się w sposób ciągły, bez przestoi, z jednostajną prędkością około 2m/min. Układarka powinna być stale zasilana w mieszankę tak, aby zasobnik układarki nie pozostawał pusty. Należy dążyć do układania mieszanki na całą szerokość nawierzchni /przy zastosowaniu odpowiedniej szerokości roboczej układarki/ lub dwóch układarek pracujących jedna za drugą w odstępie około 15m po to, aby uniknąć powstawania zimnej spoiny podłużnej. Jeżeli nie da się uniknąć takiej spoiny, to przed przystąpieniem do układania przyległego pasa należy spoinę przygotować przez odcięcie około 10 cm mieszanki ułożonej wzdłuż spoiny i posmarowanie pionowej krawędzi asfaltem. Układanie nowego pasa należy wykonywać tak, aby z obu stron spoiny, warstwy przylegające były na jednym poziomie. Podobnie postępuje się z wykonaniem poprzecznego połączenia sąsiednich działek roboczych.

Robocze spoiny podłużne w kolejnych warstwach bitumicznych powinny być przesunięte względem siebie o co najmniej 15 cm, poprzeczne - co najmniej 1 m. W miejscach, gdzie nie jest możliwe układanie mechanizowane, mieszanka może być rozłożona ręcznie.

Przed ułożeniem nawierzchni stykające się z nią powierzchnie wszystkich urządzeń obcych powinny być posmarowane asfaltem.

5.3. Zagęszczanie warstw nawierzchni

Wymagane zagęszczenie warstw należy uzyskać przy użyciu walców statycznych, ogumionych i wibracyjnych. Co najmniej jeden z walców powinien być wyposażony w urządzenie do obcinania krawędzi gorącej mieszanki mineralno-asfaltowej. Wybór rodzaju walców do zagęszczenia zależy od grubości warstwy, wymaganego stopnia zagęszczenia i wielkości produkcji otaczarki.

Sposób zagęszczania powinien zapewniać uzyskanie właściwego i jednorodnego zagęszczenia które dla AC 11 S, dla ruchu KR 1-2 powinno być $\geq 98 \%$ a zawartość wolnych przestrzeni powinna być w przedziale 1,0-4,0 % (v/v). Zagęszczanie zaleca się rozpoczynać przy temperaturze mieszanki około 130 stopni Celsjusza, aby uniknąć spękań, które mogą wynikać przy wyższych temperaturach. Wałowanie na jezdniach o przekroju daszkowym rozpoczyna się od krawędzi, przesuwając się pasem podłużnym w stronę osi jezdni. Na spadkach jednostronnych - od niższej do wyższej krawędzi.

Na wałowaną warstwę należy najeżdżać kołem napędowym w celu uniknięcia sfalowań nawierzchni. Manewry walca należy przeprowadzać płynnie na odcinku już zagęszczonym. Jakikolwiek postój walców na układanej warstwie jest zabroniony.

Zagęszczenie w miejscach niedostępnych dla walców należy wykonać przy użyciu małych zagęszczarek.

Temperatura mieszanki dostarczanej na budowę powinna wynosić dla asfaltu D50/70 - od 140 do 180⁰ C.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Badania kontrolne w czasie prowadzenia robót

Skład mieszanki powinien być określany codziennie na minimum jednej próbce pobranej z wytwórni.

a/ Dopuszcza się odchyłkę zawartości asfaltu równą $\pm 0,5 \%$ w stosunku do recepty laboratoryjnej. Na każdym odcinku, gdzie odchyłki wyznaczone na podstawie codziennych badań przekroczą 1,2 % - warstwa będzie zerwana i wymieniona na koszt Wykonawcy.

b/ W zakresie uziarnienia kruszywa dopuszcza się następujące odchyłki od recepty laboratoryjnej:

- dla wypełniacza / poniżej 0,063 mm / $\pm 3 \%$
- dla frakcji pozostającej na sicie 2 mm $\pm 8 \%$.

c/ Zawartość wolnych przestrzeni w próbce Marshalla pobranej z mieszanki mineralno-asfaltowej nie może przekroczyć od zaprojektowanej $\pm 2,0 \%$

c/ Kontrola temperatury

Kontrolę temperatury mieszanki należy prowadzić dwukrotnie:

- na wytwórni
- na środku transportowym na budowie - bezpośrednio przed wyładowaniem do zasobnika układarki.

6.2. Wymagania dotyczące zagęszczenia

Zagęszczenie warstwy powinno być badane na co najmniej w dwóch próbkach z każdej działki roboczej. Wskaźnik zagęszczenia oblicza się przez porównanie gęstości pozornej próbki wyciętej z nawierzchni do gęstości pozornej średniej wzorcowej próbki zagęszczonej wg. metody Marshalla i wyrażonej w procentach.

Wskaźnik zagęszczenia dla warstwy ścieralnej na drodze o ruchu KR 1-2 nie powinien być mniejszy od 98 %.

6.3. Wymagania dotyczące grubości warstwy nawierzchni.

Grubość warstwy Wykonawca powinien mierzyć najpóźniej 24 godzin po jej wykonaniu w co najmniej dwóch losowo wybranych miejscach, na każdej dziennej działce roboczej. Dopuszcza się tolerancję grubości warstwy $\pm 10 \%$ grubości.

6.4. Wymagania dotyczące ukształtowania sytuacyjno-wysokościowego warstw nawierzchni.

a/ Równość.

Powierzchnia nawierzchni powinna być równa i ukształtowana zgodnie z dokumentacją techniczną. Nierówności podłużne należy mierzyć planografem w sposób ciągły. Nierówności poprzeczne mierzy się łąką co 100 m. Nierówności warstw nawierzchni dla ruchu KR 1-2 dla warstwy ścieralnej nie powinny przekraczać 9 mm.

b/ Spadki poprzeczne.

Spadki poprzeczne powinny być zgodne z projektem z tolerancją $\pm 0,5\%$. Mierzy się je za pomocą łaty i poziomicy co 50 m oraz w punktach głównych łuków.

c/ Rzędne wysokościowe warstw nawierzchni.

Różnice między rzędnymi wysokościowymi warstw nawierzchni a rzędnymi projektowanymi nie powinny przekraczać ± 1 cm. Rzędne wysokościowe należy sprawdzać co 50 m w osi jezdni i na jej krawędziach.

d/ Ukształtowanie osi warstw nawierzchni.

Oś nawierzchni w planie nie może być przesunięta w stosunku do osi projektowanej o więcej niż ± 5 cm. Położenie pozostałego asfaltu osi należy sprawdzać w punktach głównych trasy i w innych punktach rozmieszczanych co 50 m.

e/ Szerokość warstw nawierzchni.

Szerokość warstw nawierzchni nie może różnić się od szerokości projektowanej o więcej niż ± 5 cm.

7. OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiarową jest metr kwadratowy o określonej grubości. Obmiar robót polega na określeniu faktycznego zakresu robót. Obmiar robót obejmuje roboty objęte umową oraz dodatkowe nieprzewidziane, których potrzebę wykonania uzgodniono w trakcie trwania robót.

8. ODBIÓR ROBÓT

Podstawą do oceny jakości i zgodności robót z dokumentacją projektową są badania i pomiary prowadzone w czasie realizacji obiektu, jak i po zakończeniu robót oraz oględziny wizualne dokonane podczas odbioru.

Rodzaj i zakres badań kontrolnych mieszanki mineralno-asfaltowej i wykonanej z niej warstwy:

- uziarnienie mieszanek mineralno-bitumicznych
- zawartość lepiszcza
- gęstość i zawartość wolnych przestrzeni w próbce
- wskaźnik zagęszczenia
- równość nawierzchni
- spadki poprzeczne nawierzchni
- grubość

Jeżeli dokonane pomiary odbiegają od dopuszczalnych odchylek to należy dokonać potrąceń zgodnie z WT-2 p.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Ilość zakończonych i odebranych robót, określonych według obmiaru zostanie opłacona według cen jednostkowych za 1m² warstwy nawierzchni o określonej grubości, określonych w kosztorysie ofertowym z uwzględnieniem potrąceń za niewłaściwą grubość, skład, zagęszczenie, równość.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

- | | |
|--------------------|---|
| 1. PN-EN 12591 | Asfalty i produkty asfaltowe – Wymagania dla asfaltów drogowych |
| 2. PN-EN 13808 | Zasady klasyfikacji kationowych emulsji asfaltowych |
| 3. PN-EN 13043 | Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utrwaleń stosowanych na drogach. |
| 4. PN-EN 933-1 | Badania podstawowych właściwości kruszyw – Oznaczanie składu ziarnowego – Metoda przesiewania. |
| 5. PN-EN 933-10 | Badania podstawowych właściwości kruszyw – Ocena zawartości drobnych cząstek – Uziarnienie wypełniaczy. |
| 6. PN-EN 12697-1 | Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco- Część 1: Zawartość lepiszcza rozpuszczalnego |
| 7. PN-EN 12697-2 | Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco- Część 2: Oznaczanie składu ziarnowego |
| 8. PN-EN 12697-8 | Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco- Część 8: Oznaczanie zawartości wolnej przestrzeni |
| 9. PN-EN 12697-10 | Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco- Część 10: Zagęszczalność |
| 10. PN-EN 12697-34 | Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco- Część 34: Badanie Marshalla |

11. PN-EN 13108-1	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 1: Beton asfaltowy
12. BN-70/ 8931-09	Drogi samochodowe i lotniskowe. Oznaczenie stabilności i odkształcenia mas mineralnobiaitumicznych.
13. BN-68/8931-04	Drogi samochodowe. Pomiar równości planografem i łatą.
14. WT-1	Kruszywa 2010. Kruszywa do mieszanek mineralno-asfaltowych i powierzchniowych utrwaleń na drogach
15. WT-2	Nawierzchnie asfaltowe 2010. Nawierzchnie asfaltowe na drogach publicznych

D – 05.03.05b WARSTWA WYRÓWNAWCZA Z BETONU ASFALTOWEGO WG PN-EN

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem i odbiorem warstwy wyrównawczej z betonu asfaltowego wg PN-EN 13108-1 i WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010 z mieszanki mineralno-asfaltowej dostarczonej od producenta. W przypadku produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej przez Wykonawcę dla potrzeb budowy, Wykonawca zobowiązany jest prowadzić Zakładową kontrolę produkcji (ZKP) zgodnie z WT-2 punkt 7.4.1.5.

Na warstwę wyrównawczą z betonu asfaltowego dla dróg kategorii ruchu KR1-2 należy zastosować mieszankę betonu asfaltowego o wymiarze D mm AC11W.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Nawierzchnia – konstrukcja składająca się z jednej lub kilku warstw służących do przejmowania i rozkładania obciążeń od ruchu pojazdów na podłoże.

1.4.2. Warstwa wiążąca – warstwa nawierzchni między warstwą ścieralną a podbudową.

1.4.3. Warstwa wyrównawcza – warstwa o zmiennej grubości, ułożona na istniejącej warstwie w celu uzyskania odpowiedniego profilu potrzebnego do ułożenia kolejnej warstwy.

1.4.4. Mieszanka mineralno-asfaltowa – mieszanka kruszywa i lepiszcza asfaltowego.

1.4.5. Wymiar mieszanki mineralno-asfaltowej – określenie mieszanki mineralno-asfaltowej, wyróżniające tę mieszankę ze zbioru mieszanek tego samego typu ze względu na największy wymiar kruszywa, np. wymiar 11 lub 6.

1.4.6. Beton asfaltowy – mieszanka mineralno-asfaltowa, w której kruszywo o uziarnieniu ciągłym lub nieciągłym tworzy strukturę wzajemnie klinującą się.

1.4.7. Uziarnienie – skład ziarnowy kruszywa, wyrażony w procentach masy ziaren przechodzących przez określony zestaw sit.

1.4.8. Kategoria ruchu – obciążenie drogi ruchem samochodowym, wyrażone w osiach obliczeniowych (100 kN) wg „Katalogu typowych konstrukcji nawierzchni podatnych i półsztywnych” GDDP-IBDiM

1.4.9. Wymiar kruszywa – wielkość ziaren kruszywa, określona przez dolny (d) i górny (D) wymiar sita.

1.4.10. Kruszywo grube – kruszywo z ziaren o wymiarze: $D \leq 45$ mm oraz $d > 2$ mm.

1.4.11. Kruszywo drobne – kruszywo z ziaren o wymiarze: $D \leq 2$ mm, którego większa część pozostaje na sicie 0,063 mm.

1.4.12. Pył – kruszywo z ziaren przechodzących przez sito 0,063 mm.

1.4.13. Wypełniacz – kruszywo, którego większa część przechodzi przez sito 0,063 mm. (Wypełniacz mieszany – kruszywo, które składa się z wypełniacza pochodzenia mineralnego i wodorotlenku wapnia. Wypełniacz dodany – wypełniacz pochodzenia mineralnego, wyprodukowany oddzielnie).

1.4.14. Kationowa emulsja asfaltowa – emulsja, w której emulgator nadaje dodatnie ładunki cząstkom zdyspergowanego asfaltu.

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

1.4.16. Symbole i skróty dodatkowe

ACW	- beton asfaltowy do warstwy wiążącej i wyrównawczej
PMB	- polimeroasfalt,
D	- górny wymiar sita (przy określaniu wielkości ziaren kruszywa),
d	- dolny wymiar sita (przy określaniu wielkości ziaren kruszywa),
C	- kationowa emulsja asfaltowa,
NPD	- właściwość użytkowa nie określana (ang. No Performance Determined; producent może jej nie określać),
TBR	- do zadeklarowania (ang. To Be Reported; producent może dostarczyć odpowiednie informacje, jednak nie jest do tego zobowiązany),
MOP	- miejsce obsługi podróżnych.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

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

2. MATERIAŁY**2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów**

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

2.2. Lepiszczta asfaltowe

Należy stosować asfalty drogowe 50/70 wg PN-EN 12591, który powinien spełniać wymagania podane w tablicy 1.

Tablica 1. Wymagania wobec asfaltów drogowych wg PN-EN 12591

Lp.	Właściwości		Metoda badania	Rodzaj asfaltu
				50/70
WŁAŚCIWOŚCI OBLIGATORYJNE				
1	Penetracja w 25°C	0,1 mm	PN-EN 1426 [21]	50÷70
2	Temperatura pięknienia	°C	PN-EN 1427 [22]	46÷54
3	Temperatura zapłonu, nie mniej niż	°C	PN-EN 22592 [62]	230
4	Zawartość składników rozpuszczalnych, nie mniej niż	% m/m	PN-EN 12592 [28]	99
5	Zmiana masy po starzeniu (ubytek lub przyrost), nie więcej niż	% m/m	PN-EN 12607-1 [31]	0,5
6	Pozostała penetracja po starzeniu, nie mniej niż	%	PN-EN 1426 [21]	50
7	Temperatura mięknienia po starzeniu, nie mniej niż	°C	PN-EN 1427 [22]	48
8	Zawartość parafiny, nie więcej niż	%	PN-EN 12606-1 [30]	2,2
9	Wzrost temp. mięknienia po starzeniu, nie więcej niż	°C	PN-EN 1427 [22]	9
10	Temperatura łamliwości Fraassa, nie więcej niż	°C	PN-EN 12593 [29]	-8

Składowanie asfaltu drogowego powinno się odbywać w zbiornikach, wykluczających zanieczyszczenie asfaltu i wyposażonych w system grzewczy pośredni (bez kontaktu asfaltu z przewodami grzewczymi). Zbiornik roboczy otaczarki powinien być izolowany termicznie, posiadać automatyczny system grzewczy z tolerancją $\pm 5^{\circ}\text{C}$ oraz układ cyrkulacji asfaltu.

2.3. Kruszywo

Do warstwy wyrównawczej z betonu asfaltowego należy stosować kruszywo według PN-EN 13043 i WT-1 Kruszywa 2010, obejmujące kruszywo grube, kruszywo drobne i wypełniacz. Kruszywa powinny spełniać wymagania podane w WT-1 Kruszywa 2010 – część 2 – punkt 2, tablica 2.1, tablica 2.2, tablica 2.3.

Składowanie kruszywa powinno się odbywać w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem i zmieszaniem z kruszywem o innym wymiarze lub pochodzeniu. Podłoże składowiska musi być równe, utwardzone i odwodnione. Składowanie wypełniacza powinno się odbywać w silosach wyposażonych w urządzenia do aeracji.

2.4. Materiały do uszczelnienia połączeń i krawędzi

Do uszczelnienia połączeń technologicznych (tj. złączy podłużnych i poprzecznych z tego samego materiału wykonywanego w różnym czasie oraz spoin stanowiących połączenia różnych materiałów lub połączenie warstwy asfaltowej z urządzeniami obcymi w nawierzchni lub ją ograniczającymi, należy stosować:

- a) materiały termoplastyczne, jak taśmy asfaltowe, pasty itp. według norm lub aprobat technicznych,
- b) emulsję asfaltową według PN-EN 13808 lub inne lepiszcza według norm lub aprobat technicznych

Grubość materiału termoplastycznego do spoiny powinna wynosić:

- nie mniej niż 10 mm przy grubości warstwy technologicznej do 2,5 cm,
- nie mniej niż 15 mm przy grubości warstwy technologicznej większej niż 2,5 cm.

Składowanie materiałów termoplastycznych jest dozwolone tylko w oryginalnych opakowaniach producenta, w warunkach określonych w aprobacie technicznej.

2.5. Materiały do złączenia warstw konstrukcji

Do złączania warstw konstrukcji nawierzchni (warstwa wyrównawcza z warstwą ścieralną) należy stosować kationowe emulsje asfaltowe lub kationowe emulsje modyfikowane polimerami według PN-EN 13808 i WT-3 Emulsje asfaltowe 2009 punkt 5.1 tablica 2 i tablica 3.

Emulsję asfaltową można składować w opakowaniach transportowych lub w stacjonarnych zbiornikach pionowych z nalewaniem od dna. Nie należy nalewać emulsji do opakowań i zbiorników zanieczyszczonych materiałami mineralnymi.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

3.2. Sprzęt stosowany do wykonania robót

Przy wykonywaniu robót Wykonawca powinien wykazać się możliwością korzystania ze sprzętu dostosowanego do przyjętej metody robót, jak:

- wytwórnia (otaczarka) o mieszaniu cyklicznym lub ciągłym, z automatycznym komputerowym sterowaniem produkcji, do wytwarzania mieszanek mineralno-asfaltowych,
- układarka gąsienicowa, z elektronicznym sterowaniem równości układanej warstwy,
- skraplarka,
- walce stalowe gładkie,
- walce ogumione
- szczotki mechaniczne i/lub inne urządzenia czyszczące,
- samochody samowyładowcze z przykryciem brezentowym lub termosami,
- sprzęt drobny.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

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

4.2. Transport masy

Mieszanek mineralno-asfaltową należy dowozić na budowę pojazdami samowyładowczymi w zależności od postępu robót. Podczas transportu i postoju przed wbudowaniem mieszanka powinna być zabezpieczona przed ostygnięciem i dopływem powietrza (przez przykrycie, pojemniki termoizolacyjne lub ogrzewane itp.). Warunki i czas transportu mieszanki, od produkcji do wbudowania, powinna zapewniać utrzymanie temperatury w

wymaganym przedziale. Powierzchnie pojemników używanych do transportu mieszanki powinny być czyste, a do zwilżania tych powierzchni można używać tylko środki antyadhezyjne niewpływające szkodliwie na mieszankę.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

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

5.2. Projektowanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca dostarczy Inżynierowi do akceptacji projekt składu mieszanki mineralno-asfaltowej (AC11W).

Uziarnienie mieszanki mineralnej oraz minimalna zawartość lepiszcza podane są w tablicy 2.

Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej podane są w tablicy 3, - projektowanie empirycznie.

Tablica 2. Uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza do betonu asfaltowego do warstwy wyrównawczej (projektowanie empirycznie)

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]	
	AC11W KR1-KR2	
Wymiar sita #, [mm]	od	do
31,5	-	-
22,4	-	-
16	100	-
11,2	90	100
8	60	85
2	30	55
0,125	6	25
0,063	3,0	8,0
Zawartość lepiszcza, minimum ^{*)}	B _{min4,6}	
^{*)} Minimalna zawartość lepiszcza jest określona przy założonej gęstości mieszanki mineralnej 2,650 Mg/m ³ . Jeżeli stosowana mieszanka mineralna ma inną gęstość (ρ _d), to do wyznaczenia minimalnej zawartości lepiszcza podaną wartość należy pomnożyć przez współczynnik α według równania:		
$\alpha = \frac{2,650}{\rho_d}$		

Tablica 3. Wymagane właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej do warstwy wyrównawczej KR 1-2 (projektowanie empiryczne)

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20 [48]	Metoda i warunki badania	AC11W
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8 [33], p. 4	$V_{min3,0}$ $V_{max6,0}$
Wolne przestrzenie wypełnione lepiszczem	C.1.2, ubijanie, 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8 [33], p. 5	VFB_{min65} VFB_{min80}
Zawartość wolnych przestrzeni w mieszance mineralnej	C.1.2, ubijanie, 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8 [33], p. 5	VMA_{min14}

Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2×35 uderzeń	PN-EN 12697-12 [35], przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania, badanie w 25°C	$ITSR_{80}$
-----------------------------	-------------------------------	---	-------------

5.3. Wytwarzanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Mieszanke mineralno-asfaltową należy wytwarzać na gorąco w otaczarce (zespole maszyn i urządzeń dozowania, podgrzewania i mieszania składników oraz przechowywania gotowej mieszanki).

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 odmierzane oddzielnie.

Lepiszczce asfaltowe należy przechowywać w zbiorniku z pośrednim systemem ogrzewania, z układem termostatowania zapewniającym utrzymanie żądanej temperatury z dokładnością $\pm 5^{\circ}\text{C}$. Temperatura lepiszcza asfaltowego w zbiorniku magazynowym (roboczym) nie może przekraczać 180°C dla asfaltu drogowego 50/70. Kruszywo powinno być wysuszone i podgrzane tak, aby mieszanka mineralna uzyskała temperaturę właściwą do otoczenia lepiszczem asfaltowym. Temperatura mieszanki mineralnej nie powinna być wyższa o więcej niż 30°C od najwyższej temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej podanej w tablicy 4. 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.

Tablica 4. Najwyższa i najniższa temperatura mieszanki AC

Lepiszczce asfaltowe	Temperatura mieszanki [$^{\circ}\text{C}$]
Asfalt 50/70	od 140 do 180

Sposób i czas mieszania składników mieszanki mineralno-asfaltowej powinny zapewnić równomierne otoczenie kruszywa lepiszczem asfaltowym.

5.4. Przygotowanie podłoża

- Podłoże (podbudowa) pod warstwę wiążącą z betonu asfaltowego powinno być na całej powierzchni:
- ustabilizowane i nośne,
 - czyste, bez zanieczyszczenia lub pozostałości luźnego kruszywa,
 - wyprofilowane, równe i bez kolein.

Rzędne wysokościowe podłoża oraz urządzeń usytuowanych w nawierzchni lub ją ograniczających powinny być zgodne z dokumentacją projektową. Z podłoża powinien być zapewniony odpływ wody.

W celu polepszenia połączenia między warstwami technologicznymi nawierzchni powierzchnia podłoża powinna być w ocenie wizualnej chropowata.

5.5. Połączenie międzywarstwowe

Uzyskanie wymaganej trwałości nawierzchni jest uzależnione od zapewnienia połączenia między warstwami i ich współpracy w przenoszeniu obciążenia nawierzchni ruchem.

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 podłoża, przed ułożeniem warstwy wyrównawczej z betonu asfaltowego powinno być wykonane w ilości podanej w przeliczeniu na pozostałe lepiszcze, tj. $0,3 \div 0,5 \text{ kg/m}^2$.

Skrapianie podłoża należy wykonywać równomiernie skrapiałkami 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 wypadku stosowania emulsji asfaltowej podłoże powinno być skropione 0,5 h przed układaniem warstwy asfaltowej w celu odparowania wody.

5.6. Wbudowanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Mieszanke mineralno-asfaltową można wbudowywać na przygotowanym podłożu.

Mieszanke mineralno-asfaltową należy wbudowywać w odpowiednich warunkach atmosferycznych.

Temperatura otoczenia w ciągu doby nie powinna być niższa od temperatury podanej w tabelicy 14. Temperatura otoczenia może być niższa w wypadku stosowania ogrzewania podłoża. Nie dopuszcza się układania mieszanki mineralno-asfaltowej asfaltowej podczas silnego wiatru ($V > 16 \text{ m/s}$).

Tablica 5. Minimalna temperatura otoczenia podczas wykonywania warstwy wyrównawczej z betonu asfaltowego

Rodzaj robót	Minimalna temperatura otoczenia [°C]	
	przed przystąpieniem do robót	w czasie robót
Warstwa wiążąca	0	+2
Warstwa wyrównawcza	0	+2

Właściwości wykonanej warstwy powinny spełniać warunki podane w tabelicy 6..

Tablica 6. Właściwości warstwy AC

Typ i wymiar mieszanki	Projektowana grubość warstwy technologicznej [cm]	Wskaźnik zagęszczenia [%]	Zawartość wolnych przestrzeni w warstwie [% (v/v)]
AC11W, KR1÷KR2 ^{E)}	4,0 ÷ 10,0	≥ 98	3,0 ÷ 6,0

^{E)} projektowanie empiryczne,

Mieszanka mineralno-asfaltowa powinna być wbudowywana rozkładarką wyposażoną w układ automatycznego sterowania grubości warstwy i utrzymywania niwelety zgodnie z dokumentacją projektową. 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).

Warstwy wałowane powinny być równomiernie zagęszczone ciężkimi walcami drogowymi. Do warstw z betonu asfaltowego należy stosować walce drogowe stalowe gładkie z możliwością wibracji, oscylacji lub walców gumionych.

5.7. Połączenia technologiczne

Połączenia technologiczne należy wykonać zgodnie z WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010 punkt 8.6

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

6.2. Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien:

- uzyskać wymagane dokumenty, dopuszczające wyroby budowlane do obrotu i powszechnego stosowania (np. stwierdzenie o oznakowaniu materiału znakiem CE lub znakiem budowlanym B, certyfikat zgodności, deklarację zgodności, aprobatę techniczną, ew. badania materiałów wykonane przez dostawców itp.),
- ew. wykonać własne badania właściwości materiałów przeznaczonych do wykonania robót, określone przez Inżyniera.

Wszystkie dokumenty oraz wyniki badań Wykonawca przedstawi Inżynierowi do akceptacji.

6.3. Badania w czasie robót

6.3.1. Uwagi ogólne

Badania dzielą się na:

- badania wykonawcy (w ramach własnego nadzoru),
- badania kontrolne (w ramach nadzoru zlecniodawcy – Inżyniera).

6.3.2. Badania Wykonawcy

Badania Wykonawcy są wykonywane przez Wykonawcę lub jego zlecniodawców 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 Inżynierowi na jego żądanie. Inżynier może zdecydować o dokonaniu odbioru na podstawie badań Wykonawcy. W razie zastrzeżeń Inżynier może przeprowadzić badania kontrolne według pktu 6.3.3.

Zakres badań Wykonawcy związany z wykonywaniem nawierzchni:

- pomiar temperatury powietrza,
- pomiar temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej podczas wykonywania nawierzchni (wg PN-EN 12697-13),
- ocena wizualna mieszanki mineralno-asfaltowej,
- wykaz ilości materiałów lub grubości wykonanej warstwy,
- pomiar spadku poprzecznego warstwy asfaltowej,
- pomiar równości warstwy asfaltowej (wg pktu 6.4.2.5),
- pomiar parametrów geometrycznych poboczy,
- ocena wizualna jednorodności powierzchni warstwy,
- ocena wizualna jakości wykonania połączeń technologicznych.

6.3.3. Badania kontrolne

Badania kontrolne są badaniami Inżyniera, 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 Inżynier w obecności Wykonawcy. Badania odbywają się również wtedy, gdy Wykonawca zostanie w porę powiadomiony o ich terminie, jednak nie będzie przy nich obecny.

Rodzaj badań kontrolnych mieszanki mineralno-asfaltowej i wykonanej z niej warstwy podano w tablicy 7.

Tablica 7. Rodzaj badań kontrolnych

Lp.	Rodzaj badań
1	Mieszanka mineralno-asfaltowa ^{a), b)}
1.1	Uziarnienie
1.2	Zawartość lepiszcza
1.3	Temperatura mięknięcia lepiszcza odzyskanego
1.4	Gęstość i zawartość wolnych przestrzeni próbki
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 przeciwpółślizgowe
^{a)} do każdej warstwy i na każde rozpoczęte 6 000 m ² nawierzchni jedna próbka; w razie potrzeby liczba próbek może zostać zwiększona (np. nawierzchnie dróg w terenie zabudowy)	
^{b)} w razie potrzeby specjalne kruszywa i dodatki	

6.4. Właściwości warstwy i nawierzchni oraz dopuszczalne odchyłki

6.4.1. Mieszanka mineralno-asfaltowa

Dopuszczalne wartości odchyłek i tolerancje zawarte są w WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010 punkt 8.8.

Na etapie oceny jakości wbudowanej 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.

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.

6.4.2. Warstwa asfaltowa

6.4.2.1. Grubość warstwy oraz ilość materiału

Grubość wykonanej warstwy oznaczana według PN-EN 12697-36 oraz ilość wbudowanego materiału na określonej powierzchni (dotyczy przede wszystkim cienkich warstw) mogą odbiegać od projektu o wartości podane w tablicy 8.

W wypadku określania ilości materiału na powierzchnię i średniej wartości grubości warstwy z reguły należy przyjąć za podstawę cały odcinek budowy. Inżynier 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 na całym odcinku budowy lub odcinku częściowym.

Tablica 8. Dopuszczalne odchyłki grubości warstwy oraz ilości materiału na określonej powierzchni, [%]

Warunki oceny	Warstwa asfaltowa AC ^{a)}
A – Średnia z wielu oznaczeń grubości oraz ilości	
1. – duży odcinek budowy, powierzchnia większa niż 6000 m ² lub	≤ 10
– droga ograniczona krawężnikami, powierzchnia większa niż 1000 m ² lub	
2. – mały odcinek budowy	≤ 15
B – Pojedyncze oznaczenie grubości	≤ 15
^{a)} w wypadku budowy dwuetapowej, tzn. gdy warstwa ścieralna 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%	

6.4.2.2. Wskaźnik zagęszczenia warstwy

Zagęszczenie wykonanej warstwy, wyrażone wskaźnikiem zagęszczenia oraz zawartością wolnych przestrzeni, nie może przekroczyć wartości dopuszczalnych podanych w tablicy 6. Dotyczy to każdego pojedynczego oznaczenia danej właściwości.

Określenie gęstości objętościowej należy wykonywać według PN-EN 12697-6.

6.4.2.3. Zawartość wolnych przestrzeni w nawierzchni

Zawartość wolnych przestrzeni w próbce Marshalla z mieszanki mineralno-asfaltowej lub wyjątkowo powtórnie rozgrzanej próbki pobranej z nawierzchni, nie może wykroczyć poza wartości dopuszczalne podane w p. 5.2 o więcej niż 2,0 % (v/v).

6.4.2.4. Spadki poprzeczne

Spadki poprzeczne nawierzchni należy badać nie rzadziej niż co 20 m oraz w punktach głównych łuków poziomych.

Spadki poprzeczne powinny być zgodne z dokumentacją projektową, z tolerancją $\pm 0,5\%$.

6.4.2.5. Równość podłużna i poprzeczna

Do oceny równości podłużnej warstwy wiążącej nawierzchni dróg wszystkich klas technicznych należy stosować metodę z wykorzystaniem łąty 4-metrowej i klina lub metody równoważnej użyciu łąty i klina, mierząc wysokość prześwitu w połowie długości łąty. Pomiar wykonuje się nie rzadziej niż co 10 m. Wymagana równość podłużna jest określona w rozporządzeniu dotyczącym warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne.

Do oceny równości poprzecznej warstwy wiążącej nawierzchni dróg wszystkich klas technicznych należy stosować metodę z wykorzystaniem łąty 4-metrowej i klina lub metody równoważnej użyciu łąty 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.

6.4.2.6. Pozostałe właściwości warstwy asfaltowej

Szerokość warstwy, mierzona 10 razy na 1 km każdej jezdni, nie może się różnić od szerokości projektowanej o więcej niż ± 5 cm.

Rzędne wysokościowe, mierzone co 10 m na prostych i co 10 m na osi podłużnej i krawężniach, powinny być zgodne z dokumentacją projektową z dopuszczalną tolerancją ± 1 cm, przy czym co najmniej 95% wykonanych pomiarów nie może przekraczać przedziału dopuszczalnych odchyleń.

Ukształtowanie osi w planie, mierzone co 100 m, nie powinno różnić się od dokumentacji projektowej o ± 5 cm.

Złącza podłużne i poprzeczne, sprawdzone wizualnie, powinny być równe i związane, wykonane w linii prostej, równoległe lub prostopadłe do osi drogi. Przylegające warstwy powinny być w jednym poziomie.

Wygląd zewnętrzny warstwy, sprawdzony wizualnie, powinien być jednorodny, bez spękań, deformacji, płam i wykruszeń.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest:

- t (tona) wbudowanej masy dla warstwy wyrównawczej z betonu asfaltowego (AC),

8. ODBIÓR ROBÓT

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

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

Jeśli warunki umowy przewidują dokonywanie potrąceń, to Zamawiający może w razie niedotrzymania wartości dopuszczalnych dokonać potrąceń według zasad określonych w WT-2 pkt 9.2.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena jednostkowa wykonania warstwy z betonu asfaltowego (AC) obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie robót,
- oczyszczenie i skropienie podłoża,
- dostarczenie materiałów i sprzętu,
- opracowanie recepty laboratoryjnej,
- wykonanie próby technologicznej i odcinka próbnego,
- wyprodukowanie mieszanki betonu asfaltowego i jej transport na miejsce wbudowania,
- posmarowanie lepiszczem lub pokrycie taśmą asfaltową krawędzi urządzeń obcych i krawężników,
- rozłożenie i zagęszczenie mieszanki betonu asfaltowego,
- obcięcie krawędzi i posmarowanie lepiszczem,
- przeprowadzenie pomiarów i badań wymaganych w specyfikacji technicznej,
- odwiezienie sprzętu.

9.3. Sposób rozliczenia robót tymczasowych i prac towarzyszących

Cena wykonania robót określonych niniejszą ST obejmuje:

- roboty tymczasowe, które są potrzebne do wykonania robót podstawowych, ale nie są przekazywane Zamawiającemu i są usuwane po wykonaniu robót podstawowych,
- prace towarzyszące, które są niezbędne do wykonania robót podstawowych, niezaliczane do robót tymczasowych, jak geodezyjne wytyczenie robót itd.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Ogólne specyfikacje techniczne (ST)

1. D-M-00.00.00 Wymagania ogólne

10.2. Normy

(Zestawienie zawiera dodatkowo normy PN-EN związane z badaniami materiałów występujących w niniejszej ST)

2. PN-EN 932-3 Badania podstawowych właściwości kruszyw – Procedura i terminologia uproszczonego opisu petrograficznego
3. PN-EN 933-1 Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Oznaczanie składu ziarnowego – Metoda przesiewania
4. PN-EN 933-3 Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Oznaczanie kształtu ziaren za pomocą wskaźnika płaskości
5. PN-EN 933-4 Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Część 4: Oznaczanie kształtu ziaren – Wskaźnik kształtu
6. PN-EN 933-5 Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Oznaczanie procentowej zawartości ziaren o powierzchniach powstałych w wyniku przekruszenia lub łamania kruszyw grubych
7. PN-EN 933-6 Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Część 6: Ocena właściwości powierzchni – Wskaźnik przepływu kruszywa
8. PN-EN 933-9 Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Ocena zawartości drobnych cząstek – Badania błękitem metylenowym
9. PN-EN 933-10 Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Część 10: Ocena zawartości drobnych cząstek – Uziarnienie wypełniaczy (przesiewanie w strumieniu powietrza)
10. PN-EN 1097-2 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw – Metody oznaczania odporności na rozdrabnianie
11. PN-EN 1097-3 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw – Oznaczanie gęstości nasypowej i jamistości
12. PN-EN 1097-4 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw – Część 4: Oznaczanie pustych przestrzeni suchego, zagęszczonego wypełniacza
13. PN-EN 1097-5 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw – Część 5: Oznaczanie zawartości wody przez suszenie w suszarce z wentylacją
14. PN-EN 1097-6 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw – Część 6: Oznaczanie gęstości ziaren i nasiąkliwości
15. PN-EN 1097-7 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw – Część 7: Oznaczanie gęstości wypełniacza – Metoda piknometryczna
16. PN-EN 1097-8 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw – Część 8: Oznaczanie polerowalności kamienia
17. PN-EN 1367-1 Badania właściwości cieplnych i odporności kruszyw na działanie czynników atmosferycznych – Część 1: Oznaczanie mrozoodporności
18. PN-EN 1367-3 Badania właściwości cieplnych i odporności kruszyw na działanie czynników atmosferycznych – Część 3: Badanie bazaltowej zgorzeli słonecznej metodą gotowania
19. PN-EN 1426 Asfalty i produkty asfaltowe – Oznaczanie penetracji igłą
20. PN-EN 1427 Asfalty i produkty asfaltowe – Oznaczanie temperatury mięknięcia – Metoda Pierścienia i Kula
21. PN-EN 1428 Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Oznaczanie zawartości wody w emulsjach asfaltowych – Metoda destylacji azeotropowej
22. PN-EN 1429 Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Oznaczanie pozostałości na sicie emulsji asfaltowych oraz trwałości podczas magazynowania metodą pozostałości na sicie
23. PN-EN 1744-1 Badania chemicznych właściwości kruszyw – Analiza chemiczna
24. PN-EN 1744-4 Badania chemicznych właściwości kruszyw – Część 4: Oznaczanie podatności wypełniaczy do mieszanek mineralno-asfaltowych na działanie wody
25. PN-EN 12591 Asfalty i produkty asfaltowe – Wymagania dla asfaltów drogowych
26. PN-EN 12592 Asfalty i produkty asfaltowe – Oznaczanie rozpuszczalności
27. PN-EN 12593 Asfalty i produkty asfaltowe – Oznaczanie temperatury łamliwości Fraassa
28. PN-EN 12606-1 Asfalty i produkty asfaltowe – Oznaczanie zawartości parafiny – Część 1: Metoda destylacyjna

29.	PN-EN 12607-1 i PN-EN 12607-3	Asfalty i produkty asfaltowe – Oznaczanie odporności na twardnienie pod wpływem ciepła i powietrza – Część 1: Metoda RTFOT Jw. Część 3: Metoda RFT
30.	PN-EN 12697-6	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 6: Oznaczanie gęstości objętościowej metodą hydrostatyczną
31.	PN-EN 12697-8	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 8: Oznaczanie zawartości wolnej przestrzeni
32.	PN-EN 12697-11	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 11: Określenie powiązania pomiędzy kruszywem i asfaltem
33.	PN-EN 12697-12	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 12: Określanie wrażliwości na wodę
34.	PN-EN 12697-13	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 13: Pomiar temperatury
35.	PN-EN 12697-18	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 18: Spływanie lepiszcza
36.	PN-EN 12697-22	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 22: Koleinowanie
37.	PN-EN 12697-27	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 27: Pobieranie próbek
38.	PN-EN 12697-36	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 36: Oznaczanie grubości nawierzchni asfaltowych
39.	PN-EN 12846	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Oznaczanie czasu wypływu emulsji asfaltowych lepkościomierzem wypływowym
40.	PN-EN 12847	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Oznaczanie sedymentacji emulsji asfaltowych
41.	PN-EN 12850	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Oznaczanie wartości pH emulsji asfaltowych
42.	PN-EN 13043	Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utwardzeń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu
43.	PN-EN 13074	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Oznaczanie lepkości z emulsji asfaltowych przez odparowanie
44.	PN-EN 13075-1	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Badanie rozpadu – Część 1: Oznaczanie indeksu rozpadu kationowych emulsji asfaltowych, metoda z wypełniaczem mineralnym
45.	PN-EN 13108-1	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 1: Beton asfaltowy
46.	PN-EN 13108-20	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 20: Badanie typu
47.	PN-EN 13179-1	Badania kruszyw wypełniających stosowanych do mieszanek bitumicznych – Część 1: Badanie metodą Pierścienia i Kuli
48.	PN-EN 13179-2	Badania kruszyw wypełniających stosowanych do mieszanek bitumicznych – Część 2: Liczba bitumiczna
49.	PN-EN 13398	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Oznaczanie nawrotu sprężystego asfaltów modyfikowanych
50.	PN-EN 13399	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Oznaczanie odporności na magazynowanie modyfikowanych asfaltów
51.	PN-EN 13587	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Oznaczanie ciągliwości lepiszczy asfaltowych metodą pomiaru ciągliwości
52.	PN-EN 13588	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Oznaczanie kohezji lepiszczy asfaltowych metodą testu wahadłowego
53.	PN-EN 13589	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Oznaczanie ciągliwości modyfikowanych asfaltów – Metoda z duktylometrem
54.	PN-EN 13614	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Oznaczanie przyczepności emulsji bitumicznych przez zanurzenie w wodzie – Metoda z kruszywem
55.	PN-EN 13703	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Oznaczanie energii deformacji
56.	PN-EN 13808	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Zasady specyfikacji kationowych emulsji asfaltowych
57.	PN-EN 14023	Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Zasady specyfikacji asfaltów modyfikowanych polimerami
58.	PN-EN 14188-1	Wypełniacze złączy i zalewy – Część 1: Specyfikacja zalew na gorąco
59.	PN-EN 14188-2	Wypełniacze złączy i zalewy – Część 2: Specyfikacja zalew na zimno
60.	PN-EN 22592	Przetwory naftowe – Oznaczanie temperatury zapłonu i palenia – Pomiar metodą otwartego tygla Clevelanda

61. PN-EN ISO 2592 Oznaczanie temperatury zapłonu i palenia – Metoda otwartego tygla Clevelanda

10.3. Wymagania techniczne (rekomendowane przez Ministra Infrastruktury)

62. WT-1 Kruszywa 2008. Kruszywa do mieszanek mineralno-asfaltowych i powierzchniowych utrwaleń na drogach publicznych, Warszawa 2010
63. WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2010. Nawierzchnie asfaltowe na drogach publicznych
64. WT-3 Emulsje asfaltowe 2009. Kationowe emulsje asfaltowe na drogach publicznych

10.4. Inne dokumenty

65. 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, poz. 430)
66. Katalog typowych konstrukcji nawierzchni podatnych i półsztywnych. Generalna Dyrekcja Dróg Publicznych – Instytut Badawczy Dróg i Mostów, Warszawa 1997

D - 06.00.00 ROBOTY WYKOŃCZENIOWE

D - 06.03.01 ŚCINANIE I UZUPEŁNIANIE POBOCZY

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych ze ścinaniem zawyżonych poboczy i uzupełnianiem zaniżonych poboczy.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Pobocze gruntowe - część korony drogi przeznaczona do chwilowego zatrzymania się pojazdów, umieszczenia urządzeń bezpieczeństwa ruchu i wykorzystywana do ruchu pieszych, służąca jednocześnie do bocznego oparcia konstrukcji nawierzchni.

1.4.2. Odkład - miejsce składowania gruntu pozyskanego w czasie ścinania poboczy.

1.4.3. Dokop - miejsce pozyskania gruntu do wykonania uzupełnienia poboczy położone poza pasem drogowym.

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

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

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

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

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

2.2. Rodzaje materiałów

Rodzaje materiałów stosowanych do uzupełnienia poboczy podano w ST D-05.01.00 „Nawierzchnie gruntowe” i D-05.01.01 „Nawierzchnia gruntowa naturalna”.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

3.2. Sprzęt do ścinania i uzupełniania poboczy

Wykonawca przystępujący do wykonania robót określonych w niniejszej ST powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- zrywarek, kultywatorów lub bron talerzowych,
- równiarek (ścinarki poboczy),
- ładowarek czołowych,
- płytowych zagęszczarek wibracyjnych,
- przewoźnych zbiorników na wodę.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290

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

4.2. Transport materiałów

Przy wykonywaniu robót określonych w niniejszej ST, można korzystać z dowolnych środków transportowych przeznaczonych do przewozu gruntu.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

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

5.2. Ścinanie poboczy

Ścinanie poboczy może być wykonywane ręcznie, za pomocą łopat lub sprzętem mechanicznym wg pkt 3.2.

Ścinanie poboczy należy przeprowadzić od krawędzi pobocza do krawędzi nawierzchni, zgodnie z założonym w dokumentacji projektowej spadkiem poprzecznym.

Nadmiar gruntu uzyskanego podczas ścinania poboczy należy wywieźć na odkład. Miejsce odkładu należy uzgodnić z Inżynierem.

Grunt pozostały w poboczu należy spulchnić na głębokość od 5 do 10 cm, doprowadzić do wilgotności optymalnej poprzez dodanie wody i zagęścić.

Wskaźnik zagęszczenia określony zgodnie z BN-77/8931-12 [3], powinien wynosić co najmniej 0,98 maksymalnego zagęszczenia, według normalnej metody Proctora, zgodnie z PN-B-04481 [1].

5.3. Uzupełnianie poboczy

W przypadku występowania ubytków (wgłębień) i zaniżenia w poboczach należy je uzupełnić materiałem o właściwościach podobnych do materiału, z którego zostały pobocza wykonane.

Miejsce, w którym wykonywane będzie uzupełnienie, należy spulchnić na głębokość od 2 do 3 cm, doprowadzić do wilgotności optymalnej, a następnie ułożyć w nim warstwę materiału uzupełniającego w postaci mieszanek optymalnych określonych w ST D-05.01.01 „Nawierzchnia gruntowa naturalna”. Wilgotność optymalną i maksymalną gęstość szkieletu gruntowego mieszanek należy określić laboratoryjnie, zgodnie z PN-B-04481.

Zagęszczenie ułożonej warstwy materiału uzupełniającego należy prowadzić od krawędzi poboczy w kierunku krawędzi nawierzchni. Rodzaj sprzętu do zagęszczania musi być zaakceptowany przez Inżyniera. Zagęszczona powierzchnia powinna być równa, posiadać spadek poprzeczny zgodny z założonym w dokumentacji projektowej, oraz nie posiadać śladów po przejściu walców lub zagęszczarek.

Wskaźnik zagęszczenia wykonany według BN-77/8931-12 powinien wynosić co najmniej 0,98 maksymalnego zagęszczenia według normalnej próby Proctora, zgodnie z PN-B-04481.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

6.2. Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca przeprowadzi badania gruntów proponowanych do uzupełnienia poboczy oraz opracuje optymalny skład mieszanki według ST D-05.01.00 „Nawierzchnie gruntowe”, ST D-05.01.01 „Nawierzchnia gruntowa naturalna”.

6.3. Badania w czasie robót

Częstotliwość oraz zakres badań i pomiarów w czasie prowadzenia robót podano w tablicy 1.

Tablica 1. Częstotliwość oraz zakres badań i pomiarów

Lp.	Wyszczególnienie badań	Częstotliwość badań Minimalna liczba badań na dziennej działce roboczej
1	Uziarnienie mieszanki uzupełniającej	2 próbki
2	Wilgotność optymalna mieszanki uzupełniającej	2 próbki
3	Wilgotność optymalna gruntu w ściętym poboczu	2 próbki

4	Wskaźnik zagęszczenia na ścinanych lub uzupełnianych poboczach	2 razy na 1 km
---	--	----------------

6.4. Pomiar cech geometrycznych ścinanych lub uzupełnianych poboczy

Częstotliwość oraz zakres pomiarów po zakończeniu robót podano w tablicy 2.

Tablica 2. Częstotliwość oraz zakres pomiarów ścinanych lub uzupełnianych poboczy

Lp.	Wyszczególnienie	Minimalna częstotliwość pomiarów
1	Spadki poprzeczne	2 razy na 100 m
2	Równość podłużna	co 50 m
3	Równość poprzeczna	

6.4.1. Spadki poprzeczne poboczy

Spadki poprzeczne poboczy powinny być zgodne z dokumentacją projektową, z tolerancją $\pm 1\%$.

6.4.2. Równość poboczy

Nierówności podłużne i poprzeczne należy mierzyć łatą 4-metrową wg BN-68/8931-04. Maksymalny prześwit pod łatą nie może przekraczać 15 mm.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest m² (metr kwadratowy) wykonanych robót na poboczach.

8. ODBIÓR ROBÓT

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

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

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania 1 m² robót obejmuje:

- prace pomiarowe i przygotowawcze,
- oznakowanie robót,
- ścięcie poboczy i zagęszczenie podłoża,
- odwiezienie gruntu na odkład,
- dostarczenie materiału uzupełniającego,
- rozłożenie materiału,
- zagęszczenie poboczy,
- przeprowadzenie pomiarów i badań laboratoryjnych wymaganych w specyfikacji technicznej.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

1. PN-B-04481 Grunty budowlane. Badania laboratoryjne
2. BN-68/8931-04 Drogi samochodowe. Pomiar równości nawierzchni planografem i łatą
3. BN-77/8931-12 Oznaczenie wskaźnika zagęszczenia gruntu.

10.2. Inne materiały

4. Stanisław Datka, Stanisław Luszawski: Drogowe roboty ziemne.

D – 06.03.01a POBOCZE UTWARDZONE KRUSZYWEM ŁAMANYM

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290**.

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem i odbiorem utwardzonego pobocza za pomocą kruszywa łamanego niezwiązanego (dawniej nazywanego „kruszywem stabilizowanym mechanicznie”).

Utwardzone pobocze może być wykonane na istniejącym poboczu gruntowym (wymagając wykonania w nim koryta), względnie może być wykonane jednocześnie z nawierzchnią jezdni w czasie budowy nowej drogi (nie wymagając koryta).

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Pobocze – część korony drogi przeznaczona do chwilowego postoju pojazdów, umieszczenia urządzeń organizacji i bezpieczeństwa ruchu oraz do ruchu pieszych, służąca jednocześnie do bocznego oparcia konstrukcji nawierzchni.

1.4.2. Utwardzone pobocze – część pobocza drogowego, posiadająca w ciągu całego roku nośność wystarczającą do przejścia obciążenia statycznego od kół samochodów, dopuszczonych do ruchu na drodze (zał. 2, rys. 1 i 2).

1.4.3. Gruntowe pobocze – część pobocza drogowego, stanowiąca obrzeże utwardzonego pobocza, przeznaczona do ustawiania znaków i urządzeń zabezpieczenia ruchu.

1.4.4. Utwardzenie pobocza kruszywem łamanym niezwiązanym – proces technologiczny, polegający na odpowiednim zagęszczeniu w optymalnej wilgotności kruszywa o właściwie dobranym uziarnieniu (proces ten nazywany był dawniej stabilizacją mechaniczną).

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

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

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

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

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

2.2. Materiały do wykonania robót

2.2.1. Zgodność materiałów z dokumentacją projektową

Materiały do wykonania robót powinny być zgodne z ustaleniami dokumentacji projektowej lub ST.

2.2.2. Materiały do wykonania utwardzonego pobocza

Materiałami stosowanymi przy wykonywaniu utwardzonego pobocza są: kruszywo łamane i woda.

2.2.3. Kruszywo

Do utwardzenia pobocza należy stosować kruszywo łamane o uziarnieniu 0÷25 mm, odpowiadające wymaganiom PN-EN 13242:2004 lub PN-EN 13285:2004.

Kruszywo powinno być jednorodne, bez zanieczyszczeń obcych i bez domieszek gliny. Zaleca się użycie kruszywa o jasnej barwie.

2.2.4. Woda

Należy stosować przy wałowaniu nawierzchni każdą czystą wodę z rzek, jezior, stawów i innych zbiorników otwartych oraz wodę studzienną i wodociągową. Nie należy stosować wody z widocznymi zanieczyszczeniami, np. śmieciami, roślinnością wodną, odpadami przemysłowymi, kanalizacyjnymi itp.

2.2.5. Składowanie kruszyw

Okresowo składowane kruszywa powinny być zabezpieczone przed zanieczyszczeniem i zmieszaniem z innymi materiałami kamiennymi. Podłoże w miejscu składowania kruszyw powinno być równe, utwardzone i odwodnione.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

3.2. Sprzęt stosowany do wykonania robót

Przy wykonywaniu robót Wykonawca w zależności od potrzeb, powinien wykazać się możliwością korzystania ze sprzętu dostosowanego do przyjętej metody robót, jak:

- równiarki,
- płytowe zagęszczarki wibracyjne,
- przewożne zbiorniki na wodę do zwilżania mieszanki, wyposażone w urządzenia do równomiernego i kontrolowanego dozowania wody,
- koparki do wykonania koryta, w przypadku utwardzania istniejącego pobocza gruntowego.

Należy korzystać ze sprzętu, który powinien być dostosowany swoimi wymiarami do warunków pracy w korycie, przygotowanym do ułożenia konstrukcji utwardzonego pobocza.

Sprzęt powinien odpowiadać wymaganiom określonym w dokumentacji projektowej, ST, instrukcjach producentów lub propozycji Wykonawcy i powinien być zaakceptowany przez Inżyniera.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

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

4.2. Transport materiałów

Materiały sypkie (kruszywa) można przewozić dowolnymi środkami transportu, w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem, zmieszaniem z innymi materiałami i nadmiernym zawilgoceniem.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

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

5.2. Zasady wykonywania robót

Sposób wykonania robót powinny być zgodne z dokumentacją projektową i ST. W przypadku braku wystarczających danych można korzystać z ustaleń podanych w niniejszej specyfikacji oraz z informacji podanych w załącznikach.

Podstawowe czynności przy wykonywaniu robót obejmują:

1. roboty przygotowawcze,
2. wykonanie koryta,
3. ułożenie nawierzchni utwardzonego pobocza (wytworzenie i wbudowanie mieszanki),
4. roboty wykończeniowe.

5.3. Roboty przygotowawcze

Przed przystąpieniem do robót należy, na podstawie dokumentacji projektowej, ST lub wskazań Inżyniera:

- ustalić lokalizację terenu robót,
- wytyczenie robót oraz ustalenie danych wysokościowych,
- ew. splantować pobocze istniejące,
- zgromadzić wszystkie materiały potrzebne do rozpoczęcia budowy.

5.4. Wykonanie koryta i przygotowanie podłoża

Koryto wykonuje się w przypadku utwardzania pobocza istniejącego gruntowego.

Koryto powinno być wykonane bezpośrednio przed rozpoczęciem robót związanych z wykonaniem nawierzchni utwardzonego pobocza. Wcześniejsze wykonanie koryta jest możliwe wyłącznie za zgodą Inżyniera, w korzystnych warunkach atmosferycznych.

Koryto można wykonywać ręcznie. Grunt odspojony w czasie wykonywania koryta powinien być wykorzystany zgodnie z ustaleniami dokumentacji projektowej i ST, tj. wbudowany w nasyp lub odwieziony na odkład w miejsce wskazane lub zaaprobowane przez Inżyniera.

Przed przystąpieniem do profilowania dna koryta, podłoże powinno być oczyszczone z wszelkich zanieczyszczeń. Po oczyszczeniu powierzchni podłoża należy sprawdzić, czy istniejące rzędne terenu umożliwiają uzyskanie po profilowaniu zaprojektowanych rzędnych podłoża.

Zaleca się, aby rzędne terenu przed profilowaniem były o co najmniej 5 cm wyższe niż projektowane rzędne podłoża. Jeżeli powyższy warunek nie jest spełniony i występują zaniżenia poziomu w podłożu przewidzianym do profilowania, Wykonawca powinien spulchnić podłoże na głębokość zaakceptowaną przez Inżyniera, dowieźć dodatkowy grunt, spełniający wymagania obowiązujące dla górnej strefy korpusu, w ilości koniecznej do uzyskania wymaganych rzędnych wysokościowych i zagęścić warstwę do uzyskania wskaźnika zagęszczenia 1,00.

Profilowanie można wykonać ręcznie lub sprzętem dostosowanym do szerokości koryta. Ścięty grunt powinien być wykorzystany w robotach ziemnych lub w inny sposób zaakceptowany przez Inżyniera.

Bezpośrednio po profilowaniu podłoża należy przystąpić do jego zagęszczania, które należy kontynuować do osiągnięcia wskaźnika zagęszczenia nie mniejszego od 1,00.

Wilgotność gruntu podłoża podczas zagęszczania powinna być równa wilgotności optymalnej, z tolerancją od -20% do +10%.

Koryto po wyprofilowaniu i zagęszczeniu powinno być utrzymane w dobrym stanie.

Jeżeli po wykonaniu robót związanych z profilowaniem i zagęszczeniu podłoża nastąpi przerwa w robotach i Wykonawca nie przystąpi natychmiast do układania nawierzchni, to powinien on zabezpieczyć podłoże przed nadmiernym zawilgoceniem, na przykład przez rozłożenie folii lub w inny sposób zaakceptowany przez Inżyniera.

Jeżeli podłoże uległo nadmiernemu zawilgoceniu, to do układania nawierzchni można przystąpić dopiero po jego naturalnym osuszeniu.

5.5. Wbudowanie i zagęszczenie kruszywa

Mieszanka kruszywa powinna być rozkładana w warstwie o jednakowej grubości, przy pomocy równiarki, z zachowaniem wymaganych spadków i rzędnych wysokościowych. W miejscach, gdzie widoczna jest segregacja kruszywa, należy przed zagęszczeniem wymienić kruszywo na materiał o odpowiednich właściwościach.

Zagęszczanie należy rozpocząć od dolnej krawędzi i przesuwając pasami podłużnymi, częściowo nakładającymi się, w kierunku górnej krawędzi. Nierówności i zagłębienia powstające w czasie zagęszczania powinny być wyrównywane bieżąco przez spulchnienie warstwy kruszywa i dodanie bądź usunięcie materiału, aż do otrzymania równej powierzchni. Zagęszczenie należy kontynuować do osiągnięcia wskaźnika zagęszczenia nie mniejszego niż 1,0 według normalnej próby Proctora, przeprowadzonej według PN-B-04481:1988. Do zagęszczania zaleca się stosowanie maszyn (np. walców, zagęszczarek płytowych) o szerokości nie większej niż szerokość utwardzonego pobocza.

Wilgotność mieszanki kruszywa podczas zagęszczania powinna odpowiadać wilgotności optymalnej z tolerancją $\pm 2\%$. Materiał nadmiernie nawilgocony, powinien zostać osuszony przez mieszanie i napowietrzanie. W przypadku, gdy wilgotność mieszanki kruszywa jest niższa od optymalnej, mieszanka powinna być zwilżona określoną ilością wody i równomiernie wymieszana.

Przy wbudowywaniu i zagęszczaniu mieszanki kruszywa na utwardzonym poboczach należy zwrócić szczególną uwagę na właściwe jego wykonanie przy krawędzi jezdni. Styk jezdni i utwardzonego pobocza powinien być równy i szczelny.

5.7. Roboty wykończeniowe

Roboty wykończeniowe powinny być zgodne z dokumentacją projektową i ST. Do robót wykończeniowych należą prace związane z dostosowaniem wykonanych robót do istniejących warunków terenowych, takie jak:

- wyrównanie poziomu utwardzonego pobocza i gruntowego pobocza z ewentualnym splantowaniem istniejącego gruntowego pobocza,
- odtworzenie przeszkód czasowo usuniętych,
- niezbędne uzupełnienia zniszczonej w czasie robót roślinności, np. zatrawienia,

- roboty porządkujące otoczenie terenu robót.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

6.2. Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien:

- uzyskać wymagane dokumenty, dopuszczające wyroby budowlane do obrotu i powszechnego stosowania (aprobaty techniczne, certyfikaty zgodności, deklaracje zgodności, ew. badania materiałów wykonane przez dostawców itp.),
- ew. wykonać własne badania właściwości materiałów przeznaczonych do wykonania robót, określone przez Inżyniera,

Wszystkie dokumenty oraz wyniki badań Wykonawca przedstawia Inżynierowi do akceptacji.

6.4. Badania po zakończeniu robót

Wykonane utwardzone pobocze powinno spełniać następujące wymagania:

- szerokość utwardzonego pobocza może się różnić od szerokości projektowanej nie więcej niż +10 cm i -5 cm,
- nierówności pobocza mierzone 4-metrową łatą nie mogą przekraczać 10 mm,
- spadki poprzeczne powinny być zgodne z dokumentacją projektową z tolerancją $\pm 0,5\%$,
- różnice wysokościowe z rzędnymi projektowanymi nie powinny przekraczać +1 cm, -2 cm,
- grubość utwardzonego pobocza nie może się różnić od grubości projektowanej o $\pm 10\%$.

Zaleca się badać grubość utwardzonego pobocza w 3 punktach, pozostałe cechy co 100 m wzdłuż osi drogi.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest m² (metr kwadratowy) wykonanego utwardzonego pobocza.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

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

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

8.2. Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu

Odbiorowi robót zanikających i ulegających zakryciu podlegają:

- wykonanie koryta i przygotowanie podłoża.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania 1 m² utwardzonego pobocza obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie robót,
- przygotowanie podłoża,
- dostarczenie materiałów i sprzętu,
- ewentualne ścięcie istniejącego pobocza, ew. spulchnienie, wyprofilowanie i zagęszczenie gruntowego pobocza,
- przygotowanie i dostarczenie mieszanki kruszywa łamanego,
- wykonanie nawierzchni utwardzonego pobocza według wymagań dokumentacji projektowej, ST i specyfikacji technicznej,

- przeprowadzenie pomiarów i badań wymaganych w specyfikacji technicznej,
- odwiezienie sprzętu.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Ogólne specyfikacje techniczne (OST)

- | | | |
|----|--------------|-----------------------|
| 1. | D-M-00.00.00 | Wymagania ogólne |
| 2. | D-01.00.00 | Roboty przygotowawcze |
| 3. | D-02.00.00 | Roboty ziemne |

10.2. Normy

- | | | |
|----|------------------|---|
| 4. | PN-EN 13242:2004 | Kruszywa do niezwiązanych i związanych hydraulicznie materiałów stosowanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym (patrz: poz. 7 i 8) |
| 5. | PN-EN 13285:2004 | Mieszanki niezwiązane. Specyfikacje (patrz: poz. 7 i 8) |
| 6. | PN-B-04481:1988 | Grunty budowlane. Badanie próbek gruntu |
| 7. | PN-B-11112:1996 | Kruszywa mineralne. Kruszywa łamane do nawierzchni drogowych (W okresie przejściowym norma może być stosowana zamiast poz. 4 i 5) |
| 8. | PN-B-11113:1996 | Kruszywa mineralne. Kruszywa naturalne do nawierzchni drogowych. Piasek (W okresie przejściowym norma może być stosowana zamiast poz. 4 i 5) |

10.3. Inne dokumenty

9. 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, poz. 430
10. Wytyczne utwardzania poboczy. Centralny Zarząd Dróg Publicznych, Warszawa, 1981 r.

D - 07.00.00 URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA RUCHU

D - 07.05.01 BARIERY OCHRONNE STALOWE

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z ustawieniem barier ochronnych, stalowych na przepuszczu i obejmują:

- ustawienie barier energochłonnych SP-09,
- ustawienie zakończeń barier jw.

1.4. Określenia podstawowe

Dla celów niniejszej ST przyjmuje się następujące 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. Bariera ochronna stalowa - bariera ochronna, której podstawowym elementem jest prowadnica wykonana 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 dzieląca - bariera ochronna umieszczona na pasie dzielącym drogi dwujezdniowej lub bocznym pasie dzielącym, przeciwdziałająca przejechaniu pojazdu na drugą jezdnię.

1.4.5. Bariera osłonowa - bariera ochronna umieszczona między jezdnią a obiektami lub przeszkodami stałymi znajdującymi się w pobliżu jezdni.

1.4.6. Bariera wysięgnikowa - bariera, w której prowadnica zamocowana jest do słupków za pośrednictwem wysięgników zapewniających odstęp między słupkiem a prowadnicą co najmniej 250 mm.

1.4.7. 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.

1.4.8. Bariera bezprzekładkowa - bariera, w której prowadnica zamocowana jest bezpośrednio do słupków.

1.4.9. 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.

Odróżnia się dwa typy profilowanej taśmy stalowej: typ A i typ B, różniące się kształtem przetłoczeń.

1.4.10. Przekładka - element bariery, wykonany zwykle z rury (okrągłej, prostokątnej) lub kształtownika stalowego (np. z 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.

1.4.11. Wysięgnik - element bariery, wykonany zwykle z odpowiednio wygiętej blachy stalowej lub z kształtownika stalowego, umieszczony pomiędzy prowadnicą a słupkiem, którego zadaniem jest utrzymanie prowadnicy w określonej odległości od słupka, zwykle około 0,3 do 0,4 m, co zapewnia dużą podatność prowadnicy bariery w pierwszej fazie kolizji oraz dość łagodnie obciąża słupki siłami od nadjeżdżającego pojazdu.

1.4.12. Typy barier zależne od poprzecznego odkształcenia bariery w czasie kolizji:

- typ I : bariera podatna, z odkształceniem dochodzącym od 1,8 do 2,0 m,
- typ II : bariera o ograniczonej podatności (wzmocniona), z odkształceniem do 0,85 m,
- typ III : bariera niepodatna (sztywna), z odkształceniem równym lub bliskim zeru.

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

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

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

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

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

2.2. Materiały do wykonania barier ochronnych stalowych

Dopuszcza się do stosowania tylko takie konstrukcje drogowych barier ochronnych, na które wydano aprobatę techniczną.

Elementy do wykonania barier ochronnych stalowych określone są poprzez typ bariery podany w dokumentacji projektowej, nawiązujący do ustaleń producenta barier. Do elementów tych należą:

- prowadnica,
- słupki,
- pas profilowy,
- wysięgniki,
- przekładki, wsporniki, śruby, podkładki, światła odbłaskowe,
- łączniki ukośne,
- obejmę słupka, itp.

Ponadto przy ustawianiu barier ochronnych stalowych mogą wystąpić materiały do wykonania elementów betonowych jak fundamenty, kotwy wraz z ich deskowaniem.

2.3. Elementy do wykonania barier ochronnych stalowych

2.3.1. Prowadnica

Typ prowadnicy z profilowanej taśmy stalowej powinien być określony w dokumentacji projektowej, przy czym:

- typ A powinien odpowiadać ustaleniom producenta barier,
- typ B powinien odpowiadać PN-H-93461-15

Otworki 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.

2.3.2. Słupki

Słupki bariery powinny być zgodne z ustaleniami dokumentacji projektowej.

Słupki wykonuje się zwykle z kształtowników stalowych o przekroju poprzecznym: dwuteowym, ceowym, zetowym lub sigma. Wysokość środnika kształtownika wynosi zwykle od 100 do 140 mm.

Kształtowniki powinny odpowiadać wymaganiom PN-H-93010. 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 prostopadłe do osi wzdłużnej kształtownika. Powierzchnia końców kształtownika nie powinna wykazywać rzadzisz, rozwarstwień, pęknięć i śladów jamy skurczowej widocznych nie uzbrojonym okiem.

Kształtowniki powinny być ze stali St3W lub St4W oraz mieć własności mechaniczne według PN-H-84020 - tablica 1 lub innej uzgodnionej stali i normy.

Tablica 1. Podstawowe własności kształtowników, według PN-H-84020

Stal	Granica plastyczności, minimum dla słupków, MPa	Wytrzymałość na rozciąganie dla słupków, MPa
------	--	---

St3W	195	od 340 do 490
St4W	225	od 400 do 550

Kształtowniki mogą być dostarczone luzem lub w wiązkach.

2.3.3. Inne elementy bariery

Jeśli dokumentacja projektowa przewiduje stosowanie pasa profilowego, to powinien on odpowiadać PN-H-93461-28 w zakresie wymiarów, masy, wielkości statycznych i odchyłek wymiarów przekroju poprzecznego. Inne elementy bariery, jak wysięgniki, łączniki ukośne, obejmy słupka, wsporniki, podkładki, przekładki, śruby, światła odbłaskowe 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 i łączniki przewidziane do mocowania między sobą elementów bariery powinny być czyste, gładkie, bez pęknięć, naderwań, rozwarstwień i wypukłych karbów.

Dostawa większych wymiarowo elementów bariery może być dokonana luzem lub w wiązkach. Śruby, podkładki i drobniejsze elementy łącznikowe mogą być dostarczone w pudełkach tekturowych, pojemnikach blaszanych lub paletach, w zależności od wielkości i masy wyrobów.

Elementy bariery powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, z dala od materiałów działających korodująco i w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniem.

2.3.4. Zabezpieczenie metalowych elementów bariery przed korozją

Sposób zabezpieczenia antykorozyjnego elementów bariery ustala producent w taki sposób, aby zapewnić trwałość powłoki antykorozyjnej przez okres 5 do 10 lat w warunkach normalnych, do co najmniej 3 do 5 lat w środowisku o zwiększonej korozyjności. W przypadku braku wystarczających danych minimalna grubość powłoki cynkowej powinna wynosić 60 µm.

2.4. Materiały do wykonania elementów betonowych

2.4.1. Fundamenty i kotwy wykonane na miejscu budowy

2.4.1.1. Deskowanie

Materiały i sposób wykonania deskowania powinny być zgodne z ustaleniami dokumentacji projektowej, ST lub określone przez Wykonawcę i przedstawione do akceptacji Inżyniera. Deskowanie może być wykonane z drewna, z częściowym użyciem materiałów drewnopochodnych lub metalowych, względnie z gotowych elementów o możliwości wielokrotnego użycia i wykonania powtarzalnych układów konstrukcji jako deskowanie przestawne, ślizgowe lub przesuwne, zgodnie z wymaganiami PN-B-06251.

Deskowanie należy wykonać z materiałów odpowiadających następującym normom:

- drewno iglaste tartaczne i tarcica iglasta do robót ciesielskich wg PN-D-95017, PN-B-06251, PN-D-96000 oraz do drobnych elementów jak kliny, klocki itp. wg PN-D-96002,
- gwoździe wg BN-87/5028-12,
- śruby, wkręty do drewna i podkładki do śrub wg PN-M-82101, PN-M-82121, PN-M-82503, PN-M-82505 i PN-M-82010,
- formy z blachy stalowej wg BN-73/9081-02,
- płyty pilśniowe z drewna wg BN-69/7122-11,
- sklejka wodoodporna zgodna z wymaganiami określonymi przez Wykonawcę i zaakceptowanymi przez Inżyniera.

Dopuszcza się wykonanie deskowań z innych materiałów, pod warunkiem akceptacji Inżyniera.

2.4.1.2. Beton i jego składniki

Właściwości betonu do wykonania betonowych fundamentów lub kotew powinny być zgodne z dokumentacją projektową z tym, że klasa betonu nie powinna być niższa niż klasa B 15, nasiąkliwość powinna być nie większa niż 5%, stopień wodoszczelności - co najmniej W 2, a stopień mrozoodporności - co najmniej F 50, zgodnie z wymaganiami PN-B-06250.

Cement stosowany do betonu powinien być cementem portlandzkim klasy co najmniej „32,5” i powinien spełniać wymagania PN-B-19701.

Kruszywo do betonu (piasek, grys, żwir, mieszanka z kruszywa naturalnego sortowanego, kruszywo łamane) powinny spełniać wymagania PN-B-06712.

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

Domieszki chemiczne do betonu powinny być stosowane, jeśli przewidują to dokumentacja projektowa, SST lub wskazania Inżyniera, przy czym w przypadku braku danych dotyczących rodzaju domieszek, ich dobór

powinny być dokonany zgodnie z zaleceniami PN-B-06250. Domieszki powinny spełniać wymagania PN-B-23010.

Pręty zbrojenia mogą być stosowane, jeśli przewiduje je dokumentacja projektowa lub ST. Pręty zbrojenia powinny odpowiadać PN-B-06251. Stal dostarczona na budowę powinna być zaopatrzona w zaświadczenie (atest) stwierdzające jej gatunek. Właściwości mechaniczne stali używanej do zbrojenia betonu powinny odpowiadać PN-B-03264.

Jeśli dokumentacja projektowa lub ST przewiduje zbrojenie betonu rozproszonymi włóknami (drucikami) stalowymi, włóknami z tworzyw sztucznych lub innymi elementami, to materiał taki powinien posiadać aprobatę techniczną.

2.4.2. Elementy prefabrykowane z betonu

Kształt i wymiary przekroju poprzecznego betonowych elementów prefabrykowanych (fundamentów, kotew) powinny być zgodne z dokumentacją projektową.

Powierzchnie elementów powinny być bez rys, pęknięć i ubytków betonu. Krawędzie elementów powinny być równe i proste.

Dopuszczalne wady oraz uszkodzenia powierzchni i krawędzi elementów nie powinny przekraczać wartości podanych w BN-80/6775-03.01.

2.5. Składowanie materiałów

Elementy dłuższe barier mogą być składowane pod zadaszeniem lub na otwartej przestrzeni, na podłożu wyrównanym i odwodnionym, przy czym elementy poszczególnych typów należy układać oddzielnie z ewentualnym zastosowaniem podkładek. Elementy montażowe i połączeniowe można składować w pojemnikach handlowych producenta.

Składowanie kruszywa powinno odbywać się w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem i zmieszaniem z innymi asortymentami kruszywa lub jego frakcjami. Zaleca się, aby drobne frakcje kruszywa były chronione za pomocą plandek lub zadaszeń. Podłoże składowiska musi być równe, utwardzone i dobrze odwodnione, aby nie dopuścić do zanieczyszczenia kruszywa w trakcie składowania.

Przechowywanie cementu powinno być zgodne z ustaleniami BN-88/6731-08.

Inne materiały należy przechowywać w sposób zgodny z zaleceniami producenta.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

3.2. Sprzęt do wykonania barier

Wykonawca przystępujący do wykonania barier ochronnych stalowych powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- zestawu sprzętu specjalistycznego do montażu barier,
- żurawi samochodowych o udźwigu do 4 t,
- wiertnic do wykonywania otworów pod słupki,
- koparek kołowych,
- urządzeń wbijających lub wibromłotów do pograżania słupków w grunt,
- betoniarki przewoźnej,
- wibratorów do betonu,
- przewoźnego zbiornika na wodę,
- ładowarki, itp.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

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

4.2. Transport elementów barier stalowych

Transport elementów barier może odbywać się dowolnym środkiem transportu. 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 połączeniowe zaleca się przewozić w pojemnikach handlowych producenta.

Ładunek i wyładunek elementów konstrukcji barier można dokonywać za pomocą żurawi lub ręcznie. Przy ładunku i wyładunku, należy zabezpieczyć elementy konstrukcji przed pomieszczeniem. Elementy barier należy przewozić w warunkach zabezpieczających wyroby przed korozją i uszkodzeniami mechanicznymi.

4.3. Transport materiałów do wykonania elementów betonowych

Kruszywo do betonu można przewozić dowolnym środkiem transportu w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem i zmieszaniem z innymi materiałami. Podczas transportu kruszywa powinny być zabezpieczone przed wysypianiem, a kruszywo drobne - przed rozpyleniem.

Elementy prefabrykowane fundamentów mogą być przewożone dowolnymi środkami transportowymi w liczbie sztuk nie przekraczającej dopuszczalnego obciążenia zastosowanego środka transportu. Rozmieszczenie elementów na środku transportu powinno być symetryczne. Elementy należy układać na podkładach drewnianych.

Drewno i elementy deskowania należy przewozić w warunkach chroniących je przed przemieszczaniem, a elementy metalowe w warunkach zabezpieczających przed korozją i uszkodzeniami mechanicznymi.

Cement należy przewozić zgodnie z postanowieniami BN-88/6731-08.

Mieszanke betonową należy przewozić zgodnie z postanowieniami PN-B-06251.

Stal zbrojeniową można przewozić dowolnym środkiem transportu, luzem lub w wiązkach, w warunkach chroniących ją przed pomieszczeniem i przed korozją.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

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

5.2. Roboty przygotowawcze

Przed wykonaniem właściwych robót należy, na podstawie dokumentacji projektowej, ST lub wskazań Inżyniera:

- wytyczyć trasę bariery,
- ustalić lokalizację słupków,
- określić wysokość prowadnicy bariery,
- określić miejsca odcinków początkowych i końcowych bariery,
- ustalić ew. miejsca przerw, przejść i przejazdów w barierze, itp.

5.3. Osadzenie słupków

5.3.1. Słupki osadzane w otworach uprzednio wykonanych w gruncie

5.3.1.1. Wykonanie dołów pod słupki

Jeśli dokumentacja projektowa, ST lub Inżynier 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 od 1,25 do 1,35 m w zależności od typu bariery,
- przy ręcznym wykonaniu dołu pod fundament betonowy - wymiary przekroju poprzecznego mogą wynosić 30 x 30 cm, a głębokość otworu co najmniej 0,75 m przy wypełnianiu betonem otworu gruntowego lub wymiary powinny być ustalone indywidualnie w przypadku stosowania prefabrykowanego fundamentu betonowego.

5.3.1.2. Osadzenia słupków w otworach wypełnionych gruntem

Jeśli dokumentacja projektowa, ST lub Inżynier 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 m³ piasku) lub zagęszczonym gruntem rodzimym, przy czym wskaźnik zagęszczenia nie powinien być mniejszy niż 0,95 według normalnej metody Proctora.

5.3.1.3. Osadzenie słupków w fundamencie betonowym

Jeśli dokumentacja projektowa, SST lub Inżynier nie ustali inaczej, to osadzenie słupków w otworze, w gruncie wypełnionym betonem lub w prefabrykowanym fundamencie betonowym powinno uwzględniać:

- ew. wykonanie zbrojenia, zgodnego z dokumentacją projektową, a w przypadku braku wskazań - zgodnego z zaleceniem producenta barier,

- wypełnienie otworu mieszanką betonową klasy C12/15, odpowiadającą wymaganiom PN-B-06250. Do czasu stwardnienia betonu słupek zaleca się podeprzeć. Zaleca się wykonywać montaż bariery na słupkach co najmniej po 7 dniach od ustawienia słupka w betonie.

5.3.2. Słupki wbijane lub wwbrowywane bezpośrednio w grunt

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

- sposób wykonania, zapewniający zachowanie osi słupka w pionie i nie powodujący odkształceń lub uszkodzeń słupka,
- rodzaj sprzętu, 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 uderowe.

5.3.3. Tolerancje osadzenia słupków

Dopuszczalna technologicznie odchyłka odległości między słupkami, wynikająca z wymiarów wydłużonych otworów w prowadnicy, służących do zamocowania słupków, wynosi ± 11 mm.

Dopuszczalna różnica wysokości słupków, decydująca czy prowadnica będzie zamocowana równolegle do nawierzchni jezdni, jest wyznaczona kształtem i wymiarami otworów w słupkach do mocowania wysięgników lub przekładek i wynosi ± 6 mm.

5.4. Montaż bariery

Sposób montażu bariery zaproponuje Wykonawca i przedstawi do akceptacji Inżyniera.

Bariera powinna być montowana zgodnie z instrukcją montażową lub zgodnie z zasadami konstrukcyjnymi ustalonymi przez producenta bariery.

Montaż bariery, w ramach dopuszczalnych odchyłek umożliwionych wielkością otworów w elementach bariery, powinien doprowadzić do zapewnienia równej i płynnej linii prowadnic bariery w planie i 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 wyłoczenie 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 połączenie.

Montaż wysięgników i przekładek ze słupkami i prowadnicą powinien być wykonany ściśle według zaleceń producenta bariery z zastosowaniem przewidzianych do tego celu elementów (obejm, wsporników itp.) oraz właściwych śrub i podkładek.

Przy montażu barier należy zwracać uwagę na poprawne wykonanie, zgodnie z dokumentacją projektową i wytycznymi producenta barier:

- odcinków początkowych i końcowych bariery, o właściwej długości odcinka (np. 4 m, 8 m, 12 m, 16 m), z 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, z ewentualną kotwą betonową w przypadkach przewidzianych w dokumentacji projektowej,
- odcinków barier osłonowych o właściwej długości odcinka bariery: a) przyległego do obiektu lub przeszkody, b) przed i za obiektem, c) ukośnego początkowego, d) ukośnego końcowego, e) wzmocnionego,
- odcinków przejściowych pomiędzy różnymi typami i odmianami barier, w tym m.in. na dojazdach do mostu z zastosowaniem właściwej długości odcinka ukośnego w planie, jak również połączenia z barierami betonowymi pełnymi i ew. poręczami betonowymi,
- przerw, przejść i przejazdów w barierze w celu np. dojścia do kolumn alarmowych lub innych urządzeń, przejścia pieszych z pobocza drogi za barierę w tym na chodnik mostu, na skrzyżowaniu z drogami, przejścia przez pas dzielący, przejazdu poprzecznego przez pas dzielący,
- dodatkowych urządzeń, jak np. dodatkowej prowadnicy bariery, osłony słupków bariery, itp..

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.

Elementy odblaskowe należy umocować do bariery w sposób trwały, zgodny z wytycznymi producenta barier.

5.5. Roboty betonowe

Elementy betonowe fundamentów i kotew powinny być wykonane zgodnie z dokumentacją projektową lub ST oraz powinny odpowiadać wymaganiom:

- PN-B-06250 w zakresie wytrzymałości, nasiąkliwości i odporności na działanie mrozu,
- PN-B-06251 i PN-B-06250 w zakresie składu betonu, mieszania, zagęszczania, dojrzewania, pielęgnacji i transportu,
- punktu 2 niniejszej specyfikacji w zakresie postanowień dotyczących betonu i jego składników.

Deskowanie powinno odpowiadać wymaganiom PN-B-06251, zapewniając sztywność i niezmienność układu oraz bezpieczeństwo konstrukcji. Przed wypełnieniem mieszanką betonową, deskowanie powinno być sprawdzone, aby wykluczało wyciek zaprawy z mieszanki betonowej. Termin rozbiórki deskowania powinien być zgodny z wymaganiami PN-B-06251.

Skład mieszanki betonowej powinien, przy najmniejszej ilości wody, zapewnić szczelne ułożenie mieszanki w wyniku zagęszczenia przez wibrowanie. Wartość stosunku wodno-cementowego W/C nie powinna być większa niż 0,5. Konsystencja mieszanki nie powinna być rzadsza od plastycznej.

Mieszankę betonową zaleca się układać warstwami o grubości do 40 cm bezpośrednio z pojemnika, rurociągu pompy lub za pośrednictwem rynny i zagęszczać wibratorami wgłębnymi.

Po zakończeniu betonowania, przy temperaturze otoczenia wyższej od +5°C, należy prowadzić pielęgnację wilgotnościową co najmniej przez 7 dni. Woda do polewania betonu powinna spełniać wymagania PN-B-32250. W czasie dojrzewania betonu elementy powinny być chronione przed uderzeniami i drganiami.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

6.2. Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien przedstawić Inżynierowi:

- atest na konstrukcję drogowej bariery ochronnej akceptowany przez zarządzającego drogą, według wymagania punktu 2.2,
- zaświadczenia o jakości (atesty) na materiały, do których wydania producenci są zobowiązani przez właściwe normy PN i BN, jak kształtowniki stalowe, pręty zbrojeniowe, cement.

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

6.3. Badania w czasie wykonywania robót

6.3.1. Badania materiałów w czasie wykonywania robót

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

Częstotliwość badań i ocena ich wyników powinna być zgodna z zaleceniami tablicy 2.

W przypadkach budzących wątpliwości można zlecić uprawnionej jednostce zbadanie właściwości dostarczonych wyrobów i materiałów w zakresie wymagań podanych w punkcie 2.

Tablica 2. 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 dostarczanej partii wyrobów liczącej do 1000 elementów	Powierzchnię zbadać nie uzbrojonym okiem. Do ew. sprawdzenia głębokości wad użyć dostępnych narzędzi (np. liniałów z czujnikiem, suwmiarek, mikrometrów itp.)	Wyniki powinny być zgodne z wymaganiami punktu 2 i katalogiem (informacją) producenta barier
2	Sprawdzenie wymiarów		Przeprowadzić uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi lub sprawdzianami	

6.3.2. Kontrola w czasie wykonywania robót

W czasie wykonywania robót należy zbadać:

- a) zgodność wykonania bariery ochronnej z dokumentacją projektową (lokalizacja, wymiary, wysokość prowadnicy nad terenem),
- b) zachowanie dopuszczalnych odchyłek wymiarów, zgodnie z punktem 2 i katalogiem (informacją) producenta barier,
- c) prawidłowość wykonania dołów pod słupki, zgodnie z punktem 5,
- d) poprawność wykonania fundamentów pod słupki, zgodnie z punktem 5,

- e) poprawność ustawienia słupków, zgodnie z punktem 5,
- f) prawidłowość montażu bariery ochronnej stalowej, zgodnie z punktem 5,
- g) poprawność wykonania ew. robót betonowych, zgodnie z punktem 5,
- h) poprawność umieszczenia elementów odblaskowych, zgodnie z punktem 5 i w odległościach ustalonych w WSDBO.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest m (metr) wykonanej bariery ochronnej stalowej.

Obmiar powinien być wykonany na budowie w obecności Inżyniera i wymaga jego akceptacji.

Obmiar nie powinien zawierać innych robót niż wykazanych w dokumentacji projektowej ujętych w przedmiarze robót i w ślepym kosztorysie z wyjątkiem zaakceptowanych przez Inżyniera.

Dodatkowe roboty wykonane bez pisemnego upoważnienia Inżyniera nie mogą stanowić podstawy do rozszczeń o dodatkową zapłatę.

8. ODBIÓR ROBÓT

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

Roboty uznaje się za wykonane zgodnie z dokumentacją projektową, ST i wymaganiami Inżyniera, 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 ST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 9.

Podstawą płatności jest ilość wykonanych i odebranych jednostek obmiarowych pomnożona przez cenę jednostkową ujętą w kosztorysie ofertowym Wykonawcy

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania 1 m bariery ochronnej stalowej obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie robót,
- dostarczenie materiałów,
- osadzenie słupków bariery (z ew. wykonaniem dołów i fundamentów betonowych, lub bezpośrednie wbicie wzgl. wwibrowanie w grunt),
- montaż bariery (prowadnicy, wysięgników, przekładek, obejm, wsporników itp. z pomocą właściwych śrub i podkładek) z wykonaniem niezbędnych odcinków początkowych i końcowych, ew. barier osłonowych, odcinków przejściowych pomiędzy różnymi typami barier, przerw, przejść i przejazdów w barierze, umocowaniem elementów odblaskowych itp.,
- przeprowadzenie badań i pomiarów wymaganych w specyfikacji technicznej,
- uporządkowanie terenu.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

1.	PN-B-03264	Konstrukcje betonowe żelbetowe i sprężone. Obliczenia statyczne i projektowanie
2.	PN-B-06250	Beton zwykły
3.	PN-B-06251	Roboty betonowe i żelbetowe. Wymagania techniczne
4.	PN-B-06712	Kruszywa mineralne do betonu
5.	PN-B-19701	Cement. Cement powszechnego użytku. Skład, wymagania i ocena zgodności
6.	PN-B-23010	Domieszki do betonu. Klasyfikacja i określenia
7.	PN-B-32250	Materiały budowlane. Woda do betonów i zapraw
8.	PN-D-95017	Surowiec drzewny. Drewno wielkowymiarowe iglaste. Wspólne wymagania i badania
9.	PN-D-96000	Tarcica iglasta ogólnego przeznaczenia
10.	PN-D-96002	Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia
11.	PN-H-84020	Stal niestopowa konstrukcyjna ogólnego przeznaczenia. Gatunki
12.	PN-H-93010	Stal. Kształtowniki walcowane na gorąco

13.	PN-H-93403	Stal. Ceowniki walcowane. Wymiary
14.	PN-H-93407	Stal. Dwuteowniki walcowane na gorąco
15.	PN-H-93419	Stal. Dwuteowniki równoległościennie IPE walcowane na gorąco
16.	PN-H-93460-03	Kształtowniki stalowe gięte na zimno otwarte. Ceowniki równoramienne ze stali węglowej zwykłej jakości o R_m do 490 MPa
17.	PN-H-93460-07	Kształtowniki stalowe gięte na zimno otwarte. Zetowniki ze stali węglowej zwykłej jakości o R_m do 490 MPa
18.	PN-H-93461-15	Kształtowniki stalowe gięte na zimno otwarte, określonego przeznaczenia. Kształtownik na poręcz drogową, typ B
19.	PN-H-93461-18	Kształtowniki stalowe gięte na zimno otwarte, określonego przeznaczenia. Ceowniki półzamknięte prostokątne
20.	PN-H-93461-28	Kształtowniki stalowe gięte na zimno otwarte, określonego przeznaczenia. Pas profilowy na drogowe bariery ochronne
21.	PN-M-82010	Podkładki kwadratowe w konstrukcjach drewnianych
22.	PN-M-82101	Śruby ze łbem sześciokątnym
23.	PN-M-82121	Śruby ze łbem kwadratowym
24.	PN-M-82503	Wkręty do drewna ze łbem stożkowym
25.	PN-M-82505	Wkręty do drewna ze łbem kulistym
26.	BN-73/0658-01	Rury stalowe profilowe ciągnione na zimno. Wymiary
27.	BN-87/5028-12	Gwoździe budowlane. Gwoździe z trzpieniem gładkim, okrągłym i kwadratowym
28.	BN-88/6731-08	Cement. Transport i przechowywanie
29.	BN-80/6775-03.01	Prefabrykaty budowlane z betonu. Elementy nawierzchni dróg, ulic, parkingów i torowisk tramwajowych. Wspólne wymagania i badania
30.	BN-69/7122-11	Płyty pilśniowe z drewna
31.	BN-73/9081-02	Formy stalowe do produkcji elementów budowlanych z betonu kruszywowego. Wymagania i badania

10.2. Inne dokumenty

32. Wytyczne stosowania drogowych barier ochronnych, GDDP, maj 1994.

D - 08.00.00 ELEMENTY ULIC

D - 08.05.01 ŚCIEKI Z PREFABRYKOWANYCH ELEMENTÓW BETONOWYCH

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem ścieków betonowych:

- z prefabrykowanych płyt betonowych typ „korytkowy” o wymiarach 40x24x12 na ławie betonowej C 12/15, w formie łapacza poprzecznych,
- z prefabrykowanych płyt betonowych typ „korytkowy” o wymiarach 40x24x12 na podsypce cementowo-piaskowej,
- z prefabrykowanych płyt betonowych typ „trapezowy” o wymiarach 50x38x21 na podsypce cementowo-piaskowej.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Ściek przykrawężnikowy - element konstrukcji jezdni służący do odprowadzenia wód opadowych z nawierzchni jezdni i chodników do projektowanych odbiorników (np. kanalizacji deszczowej).

1.4.2. Ściek międzyjezdniowy - element konstrukcji jezdni służący do odprowadzenia wód opadowych z nawierzchni, na których zastosowano przeciwne spadki poprzeczne, np. w rejonie zatok, placów itp.

1.4.3. Ściek terenowy - element zlokalizowany poza jezdnią lub chodnikiem służący do odprowadzenia wód opadowych z nawierzchni jezdni, chodników oraz przyległego terenu do odbiorników sztucznych lub naturalnych.

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

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

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

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

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

2.2. Beton na ławę

Beton na ławę pod ściek, klasy C12/15 powinien odpowiadać wymaganiom PN-B-06250 .

2.3. Kruszywo do betonu

Kruszywo do betonu powinno odpowiadać wymaganiom PN-B-06712.

Kruszywo należy przechowywać w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem, zmieszaniem z kruszywami innych asortymentów, gatunków i marek.

2.4. Cement

Cement do betonu powinien być cementem portlandzkim, odpowiadającym wymaganiom PN-B-19701.

Cement do zaprawy cementowej i na podsypkę cementowo-piaskową powinien być klasy 32,5.

Przechowywanie cementu powinno być zgodne z BN-88/6731-08.

2.5. Woda

Woda powinna być „odmiany 1” i odpowiadać wymaganiom PN-B-32250.

2.6. Piasek

Piasek na podsypkę cementowo-piaskową powinien odpowiadać wymaganiom PN-B-06712.

Piasek do zaprawy cementowo-piaskowej powinien odpowiadać wymaganiom PN-B-06711.

2.7. Prefabrykowane elementy betonowe ścieku

Wytrzymałość, kształt i wymiary prefabrykowanych elementów betonowych, użytych do wykonania ścieków, powinny być zgodne z Dokumentacją Projektową, KPED i ST.

- płyty ściekowe betonowe typ „trapezowy”, o wymiarach 50x38x21cm,
- płyty ściekowe betonowe typ „korytkowy”, o wymiarach 40x24x12cm.

Prefabrykowane elementy betonowe stosowane do wykonania ścieków powinny odpowiadać wymaganiom BN-80/6775-03/01. Beton wg PN-B-06250, klasy co najmniej 25, użyty do produkcji w/w elementów prefabrykowanych powinien charakteryzować się:

- nasiąkliwość prefabrykatów nie powinna przekraczać 4%.
- ścieralność na tarczy Boehmego nie powinna przekraczać 3,5 mm.
- wytrzymałość na ściskanie powinna być zgodna z PN-B-06250 dla przyjętej klasy betonu.

Prefabrykaty powinny posiadać atest producenta. Powierzchnia elementów powinna być bez rys, pęknięć i ubytków betonu, o fakturze zatartej. Krawędzie elementów powinny być równe i proste. Wklęsłość lub wypukłość powierzchni elementów nie powinna przekraczać 3 mm.

Dopuszczalne odchyłki wymiarów prefabrykatów:

- na długości ± 10 mm,
- na wysokości i szerokości ± 3 mm.

Dopuszczalne wady oraz uszkodzenia powierzchni i krawędzi elementów nie powinny przekroczyć wartości podanych w BN-80/6775-03/01.

Prefabrykaty betonowe powinny być składowane w pozycji wbudowania, na podłożu utwardzonym i dobrze odwodnionym.

2.8. Masa zalewowa

Masa zalewowa do wypełnienia spoin powinna być stosowana na gorąco i odpowiadać wymaganiom BN-74/6771-04.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

3.2. Sprzęt do wykonania robót

Roboty można wykonywać ręcznie przy pomocy drobnego sprzętu, z zastosowaniem:

- betoniarek do wytwarzania betonu i zapraw oraz przygotowania podsypki cementowo-piaskowej,
- wibratorów płytowych, ubijaków ręcznych lub mechanicznych.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

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

4.2. Transport materiałów

Transport prefabrykatów powinien odbywać się wg BN-80/6775-03/01, transport cementu wg BN-88/6731-08.

Kruszywo można przewozić dowolnymi środkami transportu w sposób zabezpieczający je przed zanieczyszczeniem i zmieszaniem z innymi asortymentami.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

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

5.2. Roboty przygotowawcze

Przed przystąpieniem do wykonania ścieku należy wytyczyć oś ścieku, przy czym oś ścieku stanowi oś wykopu pod ławę.

5.3. Wykop pod ławę

Wykop pod ławę dla ścieku należy wykonać zgodnie z PN-B-06050. Wymiary wykopu powinny odpowiadać wymiarom ławy w planie. Wskaźnik zagęszczenia dna wykopu pod ławę powinien wynosić co najmniej 0,97, wg normalnej metody Proctora.

5.4. Wykonanie ław

Wykonanie ław powinno być zgodne z wymaganiami BN-64/8845-02, a klasa betonu stosowanego do wykonania ław powinna być zgodna z Dokumentacją Projektową.

5.5. Wykonanie ścieku z prefabrykatów

Ustawienie prefabrykatów na ławie powinno być wykonane na podsypce cementowo-piaskowej o grubości 5 cm.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

6.2. Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien sprawdzić czy producent płyt ściekowych betonowych – typ „korytkowy” i „trapezowy” (KPED) posiada atest wyrobu wg pkt.2 niniejszej Specyfikacji. Poza tym, przed przystąpieniem do robót Wykonawca wykona badania materiałów przeznaczonych do wykonania ścieku i przedstawić wyniki tych badań Inżynierowi do akceptacji.

Badania materiałów stosowanych do wykonania ścieku z prefabrykatów powinny obejmować wszystkie właściwości, które zostały określone w normach podanych dla odpowiednich materiałów w pkt 2.

6.3. Badania w czasie robót

6.3.1. Zakres badań

Wykonawca jest zobowiązany do systematycznej kontroli prowadzonych robót. Kontrola powinna obejmować:

- wykonanie robót zgodnie z Dokumentacją Projektową,
- prawidłowość wykonania wykop pod ławę,
- zagęszczenie betonu,
- wymiary wykonanej ławy,
- wysokość posadowionego elementu,
- odchylenie linii elementu w planie,
- dokładność wypełnienia spoin,
- grubość podsypki,
- równość górnej powierzchni elementu,
- kontrolę wizualną wbudowanych elementów pod kątem nierówności i ich uszkodzenia.

Wykonane badania, pomiary, atesty i orzeczenia laboratoryjne o materiałach, winny być przez Wykonawcę rejestrowane i gromadzone celem przedstawienia Inżynierowi w trakcie odbioru, bądź na jego życzenie.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest m (metr) wykonanego ścieku z prefabrykowanych elementów betonowych.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

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

Roboty uznaje się za wykonane zgodnie z Dokumentacją Projektową, ST i wymaganiami Inżyniera, jeżeli wszystkie pomiary i badania z zachowaniem tolerancji wg pkt 6 dały wyniki pozytywne.

8.2. Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu

Odbiorowi robót zanikających i ulegających zakryciu podlegają:

- wykop pod ławę,
- wykonana ława,
- wykonana podsypka.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Jednostką obmiarową jest:

- dla wykonanego i odebranego ścieku z prefabrykowanych elementów betonowych m (metr),
- dla wykonanej i odebranej ławy betonowej m³ (metr sześcienny).

Cena jednostki obmiarowej obejmuje:

- prace pomiarowe i przygotowawcze,
- dostarczenie materiałów,
- wykonanie wykopu pod ławy,
- wykonanie ławy betonowej,
- wykonanie podsypki cementowo-piaskowej,
- ułożenie prefabrykatów ścieku z wypełnieniem spoin,
- zalanie spoin bitumiczną masą zalewową,
- zasypywanie zewnętrznej ściany prefabrykatu,
- przeprowadzenie pomiarów i badań wymaganych w specyfikacji technicznej.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

- | | | |
|-----|------------------|--|
| 1. | PN-B-06050 | Roboty ziemne budowlane |
| 2. | PN-B-06250 | Beton zwykły |
| 3. | PN-B-06711 | Kruszywo mineralne. Piasek do betonów i zapraw |
| 4. | PN-B-06712 | Kruszywa mineralne do betonu zwykłego |
| 5. | PN-B-19701 | Cement. Cement powszechnego użytku. Skład, wymagania i ocena zgodności |
| 6. | PN-B-32250 | Materiały budowlane. Woda do betonów i zapraw |
| 7. | BN-88/6731-08 | Cement. Transport i przechowywanie |
| 8. | BN-74/6771-04 | Drogi samochodowe. Masa zalewowa |
| 9. | BN-80/6775-03/01 | Prefabrykaty budowlane z betonu. Elementy nawierzchni dróg, ulic, parkingów i torowisk tramwajowych. Wspólne wymagania i badania |
| 10. | BN-80/6775-03/04 | Prefabrykaty budowlane z betonu. Elementy nawierzchni dróg, ulic, parkingów i torowisk tramwajowych. Krawężniki i obrzeża chodnikowe |
| 11. | BN-64/8845-02 | Krawężniki uliczne. Warunki techniczne ustawiania i odbioru |

10.2. Inne dokumenty

12. Katalog szczegółów drogowych ulic, placów i parków miejskich, Centrum Techniki Budownictwa Komunalnego, Warszawa 1987.
13. Katalog powtarzalnych elementów drogowych (KPED), Transprojekt-Warszawa, 1979.

M - 13.01.00 BETON KONSTRUKCYJNY HYDROTECHNICZNY

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem i odbiorem betonu dla obiektów hydrotechnicznych. Niniejsza ST zawiera wymagania dotyczące wszystkich konstrukcji z betonu.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1 Beton – zgodnie z normą PN-EN 206-1 „Beton – Część 1. Wymagania, właściwości produkcyjne i zgodność” – materiał powstały ze zmieszania kruszywa, kruszywa drobnego i grubego, wody oraz ewentualnych domieszek i dodatków, który uzyskuje swoje właściwości w wyniku hydratacji cementu.

1.4.2. Beton zwykły - beton o gęstości powyżej $2,0 \text{ kg/dm}^3$ i nie przekraczającej $2,6 \text{ kg/dm}^3$ wykonany z cementu, wody, kruszywa mineralnego o frakcjach piaskowych i grubszych oraz ewentualnych dodatków mineralnych i domieszek chemicznych.

1.4.3. Beton hydrotechniczny – beton o odpowiednio dobranych składnikach mieszanki betonowej z domieszkami środków uszczelniających, charakteryzujący się zdolnością do przeciwstawiania się przenikaniu wody pod ciśnieniem i podwyższoną mrozoodpornością. Stanowiący połączenie cech betonów wodoszczelnych i odpornych na ścieranie. Od betonów hydrotechnicznych wymaga się wodoszczelności, mrozoodporności, odporności na ścieranie i niskiego ciepła hydratacji oraz minimalnego skurczu. Pociąga to za sobą konieczność ograniczenia ilości cementu, pozwalając tym samym na zmniejszenie wydzielanego ciepła hydratacji.

1.4.4. Mieszanka betonowa - mieszanina wszystkich składników przed związaniem betonu.

1.4.5. Zaczyn cementowy - mieszanina cementu i wody.

1.4.6. Zaprawa - mieszanina cementu, wody i pozostałych składników, które przechodzą przez sito kontrolne o boku oczka kwadratowego 2 mm.

1.4.7. Zarób mieszanki betonowej - ilość mieszanki jednorazowo otrzymanej z urządzenia mieszającego lub pojemnika transportowego.

1.4.8. Partia betonu - ilość betonu o tych samych wymaganiach, podlegająca oddzielnej ocenie, wyprodukowana w okresie umownym - nie dłuższym niż 1 miesiąc - z takich samych składników, w ten sam sposób i w tych samych warunkach.

1.4.9. Klasa betonu - symbol literowo - liczbowy (np. C25) klasyfikujący beton pod względem jego wytrzymałości na ściskanie; liczba po literze C oznacza wytrzymałość gwarantowaną.

1.4.10. Nasiąkliwość betonu - stosunek masy wody, którą zdolny jest wchłonąć beton do jego masy w stanie suchym.

1.4.11. Stopień mrozoodporności - symbol literowo - liczbowy (np. F150) klasyfikujący beton pod względem jego odporności na działanie mrozu; liczba po literze F oznacza wymaganą liczbę cykli zamrażania i odmrażania próbek betonowych.

1.4.12. Stopień wodoszczelności - symbol literowo - liczbowy (np. W4) klasyfikujący beton pod względem przepuszczalności wody; liczba po literze W oznacza dziesięciokrotną wartość ciśnienia wody w MPa,

działającego na próbki betonowe.

1.4.13. Rusztowania - pomocnicze budowle czasowe, służące do wykonania projektowanego obiektu hydrotechnicznego. Rusztowania dzieli się na: robocze, montażowe i niosące.

1.4.14. Rusztowania robocze - rusztowania służące do przenoszenia ciężaru sprzętu i ludzi.

1.4.15. Rusztowania montażowe - rusztowania służące do przenoszenia obciążeń od montowanej konstrukcji z gotowych elementów oraz ciężaru sprzętu i ludzi.

1.4.16. Rusztowania niosące - rusztowania służące do przenoszenia obciążeń od deskowań i od konstrukcji betonowych, żelbetowych i z betonu sprężonego, do czasu uzyskania przez nie wymaganej nośności, oraz od ciężaru sprzętu i ludzi.

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

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

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

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, ST i poleceniami Inżyniera.

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

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

Dla betonów hydrotechnicznych przeznaczonych do wbudowania w obiekty hydrotechniczne obowiązują, niezależnie od polskich norm, „Warunki Techniczne Wykonania i Odbioru Robót w Dziedzinie Gospodarki Wodnej w Zakresie Konstrukcji Hydrotechnicznych z Betonu” MOŚZNiL 1994 r. zwane dalej Warunkami Technicznymi (WT). WT są uzupełnieniem „Warunków Technicznych Wykonania i Odbioru Robót Budowlano-montażowych. Tom I – Budownictwo Ogólne Część 1 i 2” – Arkady 1989 r., które należy stosować jeżeli nin. WT nie stanowią inaczej.

2.2. Składniki mieszanki betonowej

2.2.1. Cement

2.2.1.1. Rodzaje cementów

Do betonów hydrotechnicznych stosuje się następujące rodzaje cementów:

- cement marki 25 i 35 wg PN-EN 197-1:2002,
- cement hydrotechniczny 35/90 wg PN-89/B-30016/Az3:2002.

Stosowanie innych cementów krajowych lub importowanych wymaga każdorazowo zakwalifikowania ich jako przydatnych do wykonywania betonów hydrotechnicznych przez upoważnioną kompetentną placówkę naukowo badawczą.

2.2.1.2. Wymagania

Ciepło hydratacji. Cementy stosowane do betonów hydrotechnicznych muszą charakteryzować się możliwie najniższym ciepłem hydratacji, które nie powinno być większe niż:

- 210 J/g - w okresie pierwszych 3 dniach dojrzewania,
- 250 J/g - w okresie 7 dni dojrzewania.

Początek wiązania cementów stosowanych do wykonywania masywnych konstrukcji hydrotechnicznych nie powinien następować wcześniej niż po 60 minutach, a koniec wiązania nie wcześniej niż po 5 godzinach i nie później niż po 12 godzinach.

Powierzchnia właściwa cementu według Blaine'a nie powinna przekraczać 3000 cm²/g.

Skład mineralogiczny stosowanego cementu musi spełniać następujące warunki:

- zawartość C₃S nie może przekroczyć 48%,
- zawartość C₃A musi być mniejsza niż 7,5%.

Zawartość alkaliów. Z uwagi na możliwość reaktywnego działania kruszywa z alkalicznymi składnikami cementu do betonów hydrotechnicznych należy stosować cementy z zawartością alkaliów w przeliczeniu na Na_2O ($\text{Na}_2\text{O} + 0,658 \text{ K}_2\text{O}$) nie większą niż 0,6%.

2.2.1.3. Zalecenia ogólne

Do wykonywania masywnych betonowych konstrukcji hydrotechnicznych zaleca się stosowanie przede wszystkim cementu hydrotechnicznego lub hutniczego ponieważ charakteryzują się małą ilością ciepła wydzielanego w procesie wiązania co powoduje mniejszy skurcz betonu. Cement hydrotechniczny oraz hutniczy zaleca się szczególnie do stosowania dla części konstrukcji hydrotechnicznych, które stale lub okresowo znajdują się pod wodą.

Cement portlandzki może być stosowany w nie masywnych konstrukcjach hydrotechnicznych szczególnie dla tych części konstrukcji, które stale znajdują się powyżej zwierciadła wody.

Zastosowanie cementu portlandzkiego do wykonywania masywnych betonowych konstrukcji hydrotechnicznych powinno być poprzedzone analizą, która wykaże, że jego użycie nie wpłynie negatywnie na jakość konstrukcji.

Dobór klasy cementu w zależności od klasy betonu hydrotechnicznego przedstawiono w tablicy 2-1.
Tablica 2-1.

Klasa cementu	Klasa betonu wg PN-EN 206-1
32,5	C 8/10 – C 35/45
42,5	C 20/25 – C 40/50
52,5	C 35/45 i wyżej

Po ustaleniu rodzaju i marki cementu dla danej konstrukcji hydrotechnicznej oraz wyborze odpowiedniego producenta, wszelkie odstępstwa od podjętych ustaleń wymagają akceptacji właściwej jednostki projektowej i zgody inwestora.

2.2.1.4. Transport i magazynowanie cementu

Dla obiektów hydrotechnicznych cement powinien być dostarczany luzem cementowozami lub kolejowymi cysternami cementowymi i magazynowany w silosach. Okres składowania cementu tzn. okres pomiędzy datą wysłania cementu z wytwórni a datą jego użycia, nie powinien być dłuższy niż 3 miesiące. Przed zmagazynowaniem silosy powinny być dokładnie oczyszczone z pozostałości "starego" cementu i innych zanieczyszczeń.

Cementy różniące się rodzajem, marką oraz świadectwem jakości, powinny być składowane w oddzielnych silosach. Silosy powinny być oznaczone w sposób umożliwiający rozróżnienie cementu.

Dostarczany cement na budowę może być użyty do produkcji masy betonowej dopiero po 14 dniach od daty wyprodukowania.

2.2.1.5. Kontrola jakości cementu

Dostarczane przez producenta przy każdej dostawie cementu świadectwa jakości podające jego rodzaj markę, datę produkcji itp. powinny być przechowywane przez wykonawcę robot. W przypadku braku takich świadectw cement nie może być użyty w produkcji betonu. W ciągu całego okresu trwania budowy należy prowadzić badania kontrolne w tablicy 2-2.

Tablica 2-2 Kontrola materiałów

Lp.	Rodzaj materiału	Rodzaj badania, kontroli	Nr punktu ST lub inne	Metoda badania	Miejsce pobrania próbki	Termin lub częstotliwość minimalna
1	2	3	4	5	6	7
1	Cement ¹⁾	Sprawdzenie świadectwa dostawy	-	Sprawdzenie czy odpowiada zamówieniu ²⁾		Przy każdej dostawie
2		Czas wiązania	2.2.1.2.	PN-88/B-04300	Magazyn	Dla każdej dostarczanej partii – bezpośrednio przed użyciem
3		Zmiana objętości	norma danego cementu oraz PN-88/B-06250 PN-88/B-06000	PN-88/B-04300	j.w.	j.w.
4		Obecność grudek		PN-88/B-06251 p.3.1.	j.w.	j.w.
5		Wytrzymałość na zginanie i ściskanie		PN-88/B-04300	j.w.	³⁾
6		Ciepło hydratacji po 3 i 7 dniach	2.2.1.2.	BN-79/6731-17		Określa producent dla każdej dostawy

¹⁾ Zaleca się pobierać próbki raz na tydzień i przechować aby w razie wątpliwości wykonać badania sprawdzające. Jeśli cement jest atestowany przez dostawcę i jest przekazywany zgodnie z BN-88/6731- 08 można zrezygnować z badań wytrzymałości (poz.5).

²⁾ Na świadectwie każdej dostawy powinny być przynajmniej dane o rodzaju cementu, pochodzeniu i marce.

³⁾ W przypadku wątpliwości (np. obecność grudek, a także w razie gdy okres przechowywania jest dłuższy niż podano w normach) obowiązuje sprawdzenie wytrzymałości cementu i czasu wiązania wg PN-88/B04300.

2.2.2. Kruszywo

2.2.2.1. Dane ogólne

Do betonów hydrotechnicznych należy stosować kruszywa mineralne spełniające wymagania normy PN-86/B-06712 i wymagania określone w p. 2.2.2.2. – 2.2.2.4.

Kruszywa do betonów hydrotechnicznych dzielą się na drobne 0-2 mm (piasek), grube 2-96 mm. Kruszywo może składać się z ziarn pochodzenia naturalnego i łamanego lub też stanowić mieszaninę obu tych rodzajów ziarn. W celu zapewnienia jednorodności betonu, kruszywo powinno charakteryzować się stałością cech fizycznych i uziarnienia.

Do betonu należy stosować kruszywo o marce nie niższej niż klasa betonu.

2.2.2.2. Wymagania odnoszące się do kruszyw drobnych 0-2 mm (piasku)

Kruszywa drobne przeznaczone do wykonywania betonów hydrotechnicznych powinny składać się z ziarn twardych, zwięzłych bez zanieczyszczeń.

W zależności od położenia betonu w stosunku do zwierciadła wody zawartość wagowa pyłów mineralnych poniżej 0,063 mm (określona metodą płukania wg norm PN-78/B-06714/13) nie powinna przekraczać:

- dla betonu zalewanego okresowo - 2%,
- dla betonu podwodnego - 4%,
- dla betonu nadwodnego i strefy wewnętrznej - 3%.

Zawartość zanieczyszczeń organicznych określana wg normy PN-78/B-06714/12 nie powinna wywoływać ciemniejszego zabarwienia roztworu nad badanym kruszywem, niż barwa wzorcowa.

Zawartość wagowa ziarn powyżej 2 mm w piasku nie powinna przekraczać 10%.

Ilość związków siarki określona wg normy PN-78/B-06714/26 w przeliczeniu na SO₃ nie powinna przekraczać 1 % w stosunku wagowym.

Reaktywność alkaliczna kruszywa drobnego z cementem stosowanym do produkcji betonu, oznaczona wg wymagań normy PN-78/B-06714/34 nie powinna wywoływać zmian liniowych większych niż 0,1 %.

W celu otrzymania właściwego składu granulometrycznego kruszywa drobnego oraz zapewnienia stałości jego uziarnienia zaleca się podział tego kruszywa na dwie frakcje 0,063-0,5 mm i 0,5-2,0 mm. Umożliwia to prawidłowy dobór uziarnienia kruszywa drobnego, co w głównej mierze decyduje o urabialności i konsystencji mieszanki

betonowej oraz szczelności i mrozoodporności betonu. Poprzez właściwy dobór uziarnienia kruszywa drobnego można uzyskać zmniejszenie ilości cementu potrzebnego do zarobu co poza efektami ekonomicznymi ma bardzo korzystny wpływ na jakość betonu z uwagi na eliminację rys skurczowych.

2.2.2.3. Wymagania odnoszące się do kruszyw grubych 2-96 mm

Kruszywa grube przeznaczone do betonów hydrotechnicznych powinny składać się z ziarn twardych i niezwiędzających. Należy stosować kruszywa płukane (szczególnie dla $F > 100$).

Gęstość objętościowa ziarn kruszywa (określona wg normy PN-76/B-06714/05) w zależności od położenia betonu w stosunku do zwierciadła wody nie powinna być mniejsza niż:

- dla betonu zalewanego okresowo - $2,4 \text{ g/cm}^3$,
- dla betonu nawodnego, podwodnego i stref wewnętrznych - $2,3 \text{ g/cm}^3$.

Zawartość pyłów mineralnych mniejszych niż $0,063 \text{ mm}$ (określona metodą płukania wg normy PN-78/B-06714/13) nie powinna przekraczać:

- dla betonu zalewanego okresowo i nadwodnego - 1% ,
- dla betonu podwodnego i strefy wewnętrznej - 2% .

Zawartość zanieczyszczeń organicznych w kruszywie grubym określona wg normy

PN-78/B-06714/26 nie powinna wywoływać ciemniejszego zabarwienia niż barwa wzorcowa.

Reaktywność alkaliczna kruszywa grubego z cementem stosowanym do produkcji betonu (oznaczona wg normy PN-78/B-06714/34) nie powinna wywoływać zmian liniowych większych niż $0,1 \%$.

Zawartość ziarn nieforemnych (określona wg normy PN-78/B-06714/16) nie powinna przekraczać 15% wagowo.

Kruszywo grube do betonu hydrotechnicznego powinno być odporne na działanie mrozu. Mrozoodporność kruszywa należy badać metodą bezpośrednią wg normy PN-78/B-06714/19 przy czym ubytek masy nie może przekraczać 5% wagowo.

2.2.2.4. Wymagania odnoszące się do uziarnienia kruszyw

Do wykonywania maszynowych betonów konstrukcji hydrotechnicznych należy stosować kruszywa o możliwie maksymalnej wielkości ziarn, gdyż pociąga to za sobą ograniczenie zużycia cementu a tym samym eliminuje niekorzystne wpływy termiczne, skurcze, zarysowania konstrukcji.

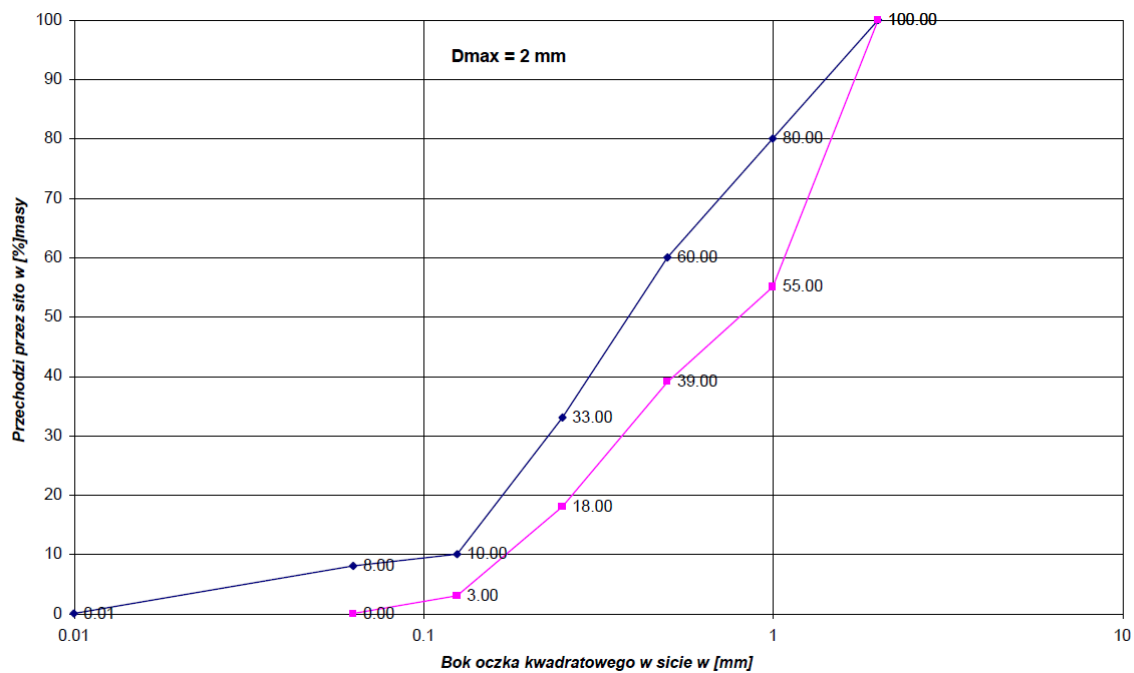
Przy doborze maksymalnej wielkości ziarn kruszywa w betonie należy przestrzegać aby wymiar największych ziarn nie przekraczał:

- $1/3$ najmniejszego wymiaru przekroju poprzecznego konstrukcji,
- $2/3$ najmniejszego odstępu pomiędzy sąsiednimi prętami zbrojeniowymi ułożonymi w jednej płaszczyźnie poziomej,
- $1/2$ odległości pomiędzy sąsiednimi prętami zbrojeniowymi ułożonymi w jednej płaszczyźnie pionowej.

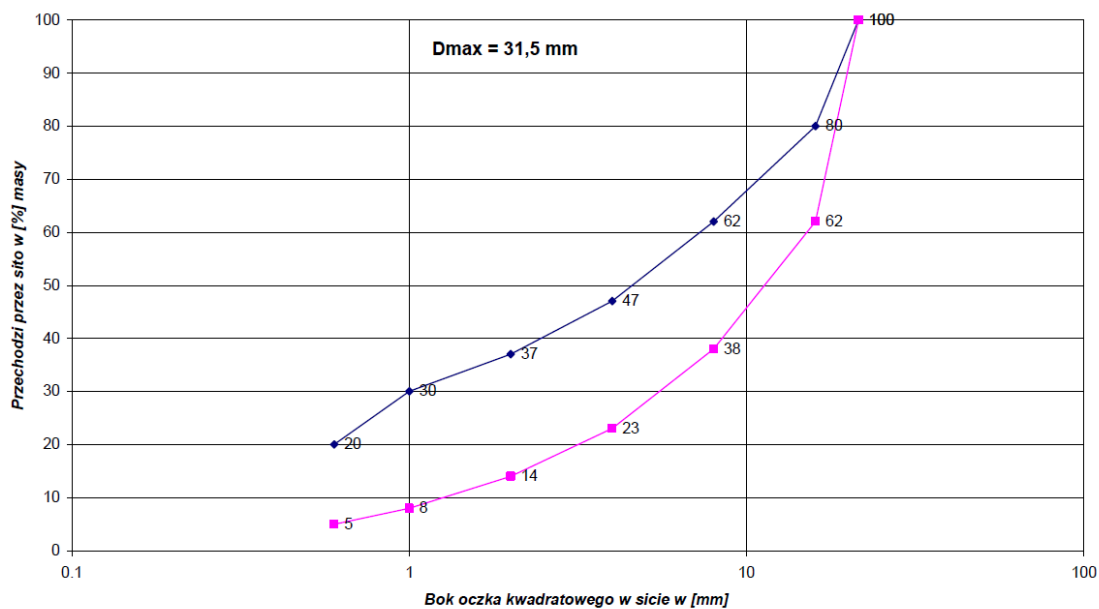
Maksymalna wielkość ziarn kruszywa w niemasywnych konstrukcjach hydrotechnicznych musi spełniać wymagania normy państwowej PN-88/B-06250 na beton zwykły. Nie dopuszcza się stosowania w betonach hydrotechnicznych pospółek naturalnych.

Kruszywo grube powinno być podzielone na frakcje. Przy ustalaniu proporcji kruszywa drobnego i grubego w stosie okrucowym należy kierować się urabialnością i szczelnością mieszanki betonowej przy możliwie najmniejszym zużyciu cementu. Zalecane graniczne krzywe uziarnienia kruszywa do maszynowych betonów hydrotechnicznych podano:

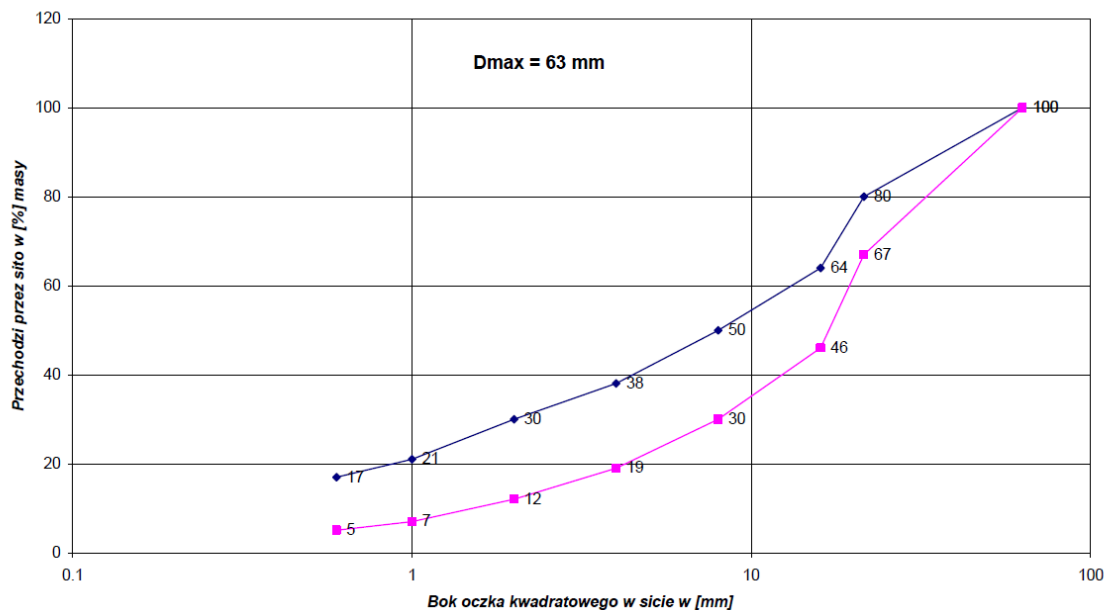
- dla kruszywa drobnego U-2 mm (piasku) na rys. 2-1,
- dla kruszywa grubego o maksymalnej wielkości ziarn do $31,5; 63; 96 \text{ mm}$ podano na rys. 2-2 do 2-4.



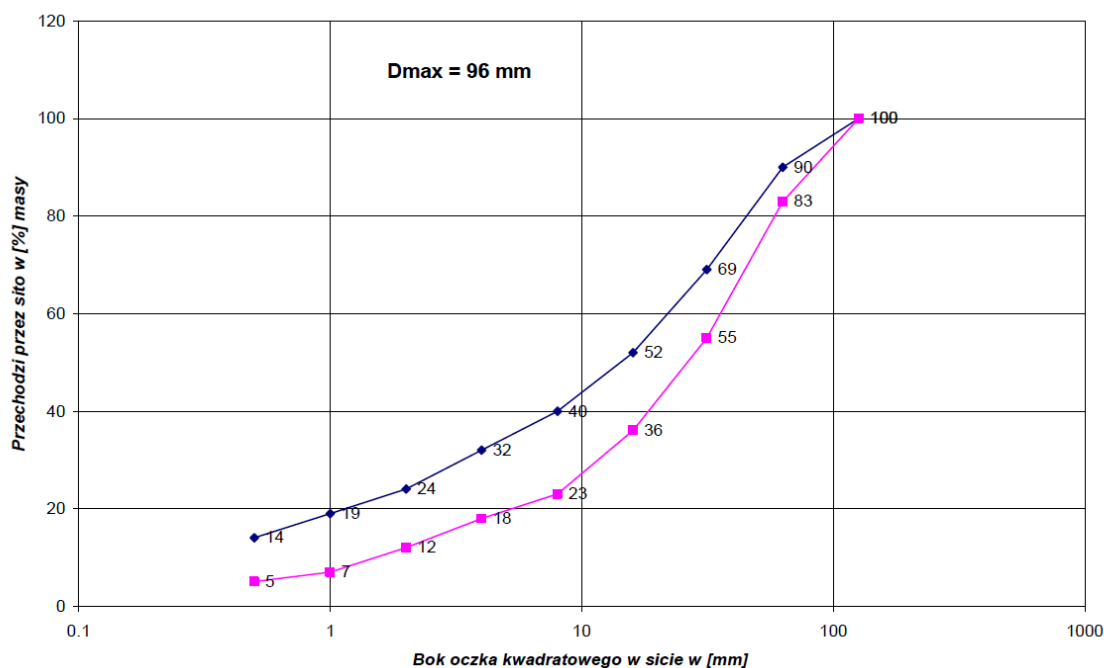
Rys. 2-1. Zalecane graniczne krzywe uziarnienia kruszywa drobnego 4-2 mm piasku



Rys. 2-2. Zalecane graniczne krzywe uziarnienia kruszywa o maksymalnej wielkości ziarn do 31,5 mm



Rys. 2-3. Zalecane graniczne krzywe uziarnienia kruszywa o maksymalnej wielkości ziarn do 63 mm



Rys. 2-4. Zalecane graniczne krzywe uziarnienia kruszywa o maksymalnej wielkości ziarn do 96 mm

Graniczne krzywe uziarnienia kruszywa do betonów konstrukcji niemasywnych należy przyjmować według normy państwowej PN-88/B-06250 na beton zwykły. W celu zapewnienia stałego składu stosu okruszowego kruszywa, a tym samym umożliwienia produkcji jednorodnego betonu, zaleca się podział kruszywa na frakcje lub grupy frakcji, których minimalna ilość (łącznie z kruszywem drobnym) odpowiada zaleceniom podanym w tablicy 2-3.

Tablica 2-3

Maksymalna wielkość ziaren kruszywa w mieszance betonowej [mm]	Liczba grup frakcji co najmniej
31,5	3
63	4
96	5

W kruszywie podzielonym na frakcje zawartość innych frakcji nie powinna przekraczać:

- podziarna - 5%
- nadziarna -10%.

2.2.2.5. Warunki dostawy kruszywa

Dostarczone przez producenta kruszywo powinno być zaopatrzone przy każdej dostawie w zaświadczenie. (atest) zawierające między innymi nazwę producenta, wielkości dostawy, wyniki badań itp. Zaświadczenia takie powinny być przechowywane w laboratorium budowy i u wykonawcy przez cały okres budowy. Kontrolne badania należy przeprowadzać zgodnie z tablicą 2-4.

Tablica 2-4

Lp.	Rodzaj materiału	Rodzaj badania, kontroli	Nr punktu ST lub inne	Metoda badania	Miejsce pobrania próbki	Termin lub częstotliwość minimalna
1	2	3	4	5	6	7
1.	Kruszywo ⁴⁾	Sprawdzenie świadectwa dostawy	-	Sprawdzenie czy odpowiada zamówieniu	-	Przy każdej dostawie
2.		Sprawdzenie wizualne	-	Porównanie z wyglądem zwykłym w zakresie granulometrii, kształtu ziaren i zanieczyszczeń	Środki transportu	Przy każdej dostawie
3.		Skład ziarnowy	2.2.2.4.	PN-91/B-06714/15	Składowisko	I. Przy pierwszej dostawie z nowego źródła II.W razie wątpliwości przy kontroli wizualnej
4.		Kształt ziarna	2.2.2.3.	PN-78/B-06714/16	j.w.	
5.		Gęstość objętościowa		PN-78/B-06714/13	j.w.	
6.		Zawartość pyłów mineralnych	2.2.2.2. 2.2.2.3.	PN-78/B-06714/13	j.w.	
7.		Zawartość zanieczyszczeń organicznych	2.2.2.2. 2.2.2.3.	PN-78/B-06714/26	j.w.	
8.		Wilgotność	2.5.2.	PN-78/B-06714/18	j.w.	Bezpośrednio przed użyciem w celu korekty receptury mieszanki
9.		Mrozoodporność- jeśli wymagana	2.2.2.3.	PN-78/B-06714/19 ⁶⁾	Składowisko	I. Przy pierwszej dostawie II.W razie wątpliwości

⁴⁾ Wskazane aby świadectwo dostawcy zawierało także informacje dotyczące max. zawartości chlorków rozpuszczalnych, jak również ewentualną tendencję do reaktywności alkalicznej.

⁶⁾ Ilość cykli zamrażania odpowiada wymaganemu stopniowi mrozoodporności betonu.

2.2.2.6. Transport i składowanie

Poszczególne frakcje kruszywa powinny być transportowane i składane oddzielnie oraz zabezpieczone przed zanieczyszczeniem i zmieszaniem z innym rodzajem i gatunkiem kruszywa.

Składowiska kruszywa powinny być należycie przygotowane poprzez:

- usunięcie warstwy humusu i wyrównanie podłoża,
- wykonanie zabezpieczenia przed dopływem wód powierzchniowych,
- wykonanie utwardzenia podłoża składowiska (dla składowisk o pojemności hałd większej od 1000 m³, oraz dla podłoża z gruntów spoistych utwardzenie wykonać z betonu). Utwardzenie podłoża składowiska powinno być wykonane min. 5 m poza obrysem hałd.
- Przy produkcji betonu bez automatycznego urządzenia do pomiaru wilgotności kruszywa składowiska powinny zabezpieczać kruszywo przed wpływem zmiennych warunków atmosferycznych najlepiej przez ich zadaszenie. W przypadku braku takiej możliwości należy dokładać wszelkich starań aby utrzymać stałą wilgotność kruszywa.

2.2.3. Woda zarobowa do betonu

Do produkcji mieszanki betonowej (woda zarobowa) oraz do pielęgnacji betonów musi być używana woda spełniająca warunki podane w normie PN-88/B-32250. Badania sprawdzające wody nie są wymagane, jeżeli źródłem zaopatrzenia są wodociągi wody komunalnej. Przy korzystaniu z wody rzecznej należy przeprowadzać badania sprawdzające zgodność właściwości wody z wymaganiami normy. Jeżeli do produkcji i pielęgnacji betonu używana będzie woda rzeczna, to należy przewidzieć dodatkowe (rezerwowe) źródła zaopatrzenia w wodę czystą na wypadek zanieczyszczenia rzeki. W przypadku każdorazowej zmiany źródła zaopatrzenia w wodę należy przeprowadzić badania sprawdzające wg tablicy 2-5.

Tablica 2-5 Kontrola materiałów

Lp.	Rodzaj materiału	Rodzaj badania, kontroli	Nr punktu ST lub inne	Metoda badania	Miejsce pobrania próbki	Termin lub częstotliwość minimalna
1.	Woda	Analiza chemiczna	2.2.3.	Sprawdzenie czy woda nie posiada składników szkodliwych PN-88/B-32250	Źródło zaopatrzenia	Tylko wtedy gdy woda nie pochodzi ze źródeł dystrybucji publicznej. Każde nowe źródło użytkowane pierwszy raz w przypadku wątpliwym np. zanieczyszczone (zeki)

2.2.4. Domieszki i dodatki do betonu

Z uwagi na specyfikę betonów hydrotechnicznych (duże masywy, specjalne wymagania odnośnie mieszanki betonowej i betonu) szczególnie zaleca się przy ich wykonywaniu stosowanie domieszek i dodatków w celu:

- zmiany warunków wiązania i twardnienia betonu,
- poprawy właściwości mieszanki betonowej i betonu
- zmniejszenia zużycia cementu.

Powinno być zasadą, że nie dopuszcza się produkcji betonu hydrotechnicznego bez stosowania domieszek poprawiających urabialność betonu i regulujących wiązanie i twardnienie betonu. Domieszki i dodatki mogą być zastosowane pod warunkiem, że nie wpłyną na zmianę założonych w projekcie właściwości technicznych betonu i odpowiadają wymaganiom norm państwowych lub zostały dopuszczone do stosowania przez upoważnioną placówkę naukowo-badawczą. Możliwość jednoczesnego stosowania różnych domieszek lub dodatków należy za każdym razem sprawdzać doświadczalnie. Przy stosowaniu domieszek i dodatków należy przestrzegać następujących zaleceń:

- w procesie wykonywania mieszanki betonowej powinno być przestrzegane ściśle dozowanie zalecone przez producenta,
- domieszki i dodatki powinny być równomiernie rozprowadzone w całej objętości mieszanki betonowej,
- wybór mieszanki powinien być poprzedzony sprawdzeniem, czy domieszka może stosowana razem z danym rodzajem cementu,
- w przypadku betonów zbrojonych powinien być brany pod uwagę wpływ odmie lub dodatku na korozję zbrojenia.

Poniżej podano główne zastosowania poszczególnych rodzajów domieszek w betonach hydrotechnicznych. Domieszki uplastyczniające (plastyfikatory) stosuje się w betonach konstrukcji betonowych i żelbetowych. Efekty zastosowania domieszki są następujące:

- a) użycie domieszki bez zmian składu mieszanki betonowej powoduje otrzymanie betonu o tej samej wytrzymałości lecz lepszej urabialności. Uzyskuje się wtedy korzystniejsze warunki podawania i układania mieszanki betonu,
- b) użycie domieszki z jednoczesnym zmniejszeniem ilości wody zarobowej powoduje zwiększenie wytrzymałości betonu przy zachowaniu nie zmienionej konsystencji mieszanki,
- c) stosując domieszkę przy zachowaniu tej samej konsystencji mieszanki i wytrzymałości betonu (co beton kontrolny) można uzyskać oszczędności cementu.

Zwraca się uwagę, że niektóre domieszki o wysokiej efektywności uplastycznienia szczególnie tzw. superplastyfikatory mogą powodować nadmierny skurcz betonów co dla betonów hydrotechnicznych jest zjawiskiem bardzo niekorzystnym.

Domieszki napowietrzające poprawiają trwałość i mrozoodporność betonu oraz urabialność, zmniejszając gęstość betonu.

Domieszki uszczelniające stosuje się w betonach wodoszczelnych w celu poprawienia ich wodoszczelności. Domieszki opóźniające wiązanie i twardnienie betonu stosuje się w przypadkach, w których wymagane jest opóźnione wiązanie i twardnienie betonu. Domieszki te należy stosować przy wykonywaniu dużych bloków betonowych konstrukcji hydrotechnicznej tak aby warstwy mieszanki wcześniej ułożonej nie zdążyły związać przed ułożeniem następnych oraz w przypadku transportu betonu na dalsze odległości szczególnie w wyższych temperaturach. Użycie domieszek opóźniających wiązanie i twardnienie betonu korzystnie wpływa na duże masywy betonowe ponieważ zmniejsza możliwość pojawienia się naprężeń wewnętrznych i powstawania rys. Zaleca się stosowanie tych domieszek również do mieszanek pompowanych oraz zaczynów i zapraw iniekcyjnych. Domieszki przyspieszające twardnienie stosuje się w betonach od których jest wymagany szybki przyrost wytrzymałości lub przyspieszone wiązanie. Przy używaniu tych domieszek należy liczyć się z możliwością zwiększonego skurczu.

Domieszki i dodatki do betonu powinny być atestowane przez producenta. Kontrola jakości wg tablicy 2-6.

Tablica 2-6 Kontrola materiałów

Lp.	Rodzaj materiału	Rodzaj badania, kontroli	Nr punktu ST lub inne	Metoda badania	Miejsce pobrania próbki	Termin lub częstotliwość minimalna
1.	Domieszki	Sprawdzenie świadectwa dostawy	2.2.4.	Sprawdzenie czy odpowiada zamówieniu i jest prawidłowe	-	Przy każdej dostawie
2.		Kontrola domieszki	2.2.4.	Porównanie z wyglądem normalnym	Magazyn	I. Przy każdej dostawie II. Podczas użytkowania
3.		Badanie gęstości	2.2.4.	Porównanie z gęstością nominalną	j.w.	W przypadku wątpliwości
4.	Dodatki w proszku ⁵⁾	Sprawdzenie świadectwa dostawy	2.2.4.	Sprawdzenie czy odpowiada zamówieniu i jest prawidłowo oznaczony	-	Przy każdej dostawie
5.	Dodatki w zawieszynie ⁵⁾	Sprawdzenie świadectwa dostawy	2.2.4.	Sprawdzenie czy odpowiada zamówieniu i jest prawidłowo oznaczony	-	Przy każdej dostawie
6.		Badanie gęstości	2.2.4.	Sprawdzenie jednorodności zawiesiny	Magazyn	I. Przy każdej dostawie II. Podczas użytkowania w razie wątpliwości

5) Zaleca się pobieranie i przechowywanie próbek z każdej dostawy, aby w razie potrzeby wykonać badania sprawdzające.

2.3. Mieszanka betonowa

2.3.1. Wymagania ogólne

Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290

W zależności od warunków technologicznych transportu, układania i zagęszczania mieszanka betonowa powinna odpowiadać wymaganiom w zakresie:

- konsystencji,
- zawartości powietrza,
- stosunku w/c,
- ilości cementu,
- objętości i jakości zaprawy.

2.3.2. Konsystencja

Rodzaje konsystencji mieszanki betonowej, jej symbole, wskaźniki określające rodzaj konsystencji wraz z zakresem zastosowań poszczególnych rodzajów dla konstrukcji hydrotechnicznych podano w tablicy 2-7.

Tablica 2-7.

Konsystencja i jej symbol*	Zalecane stosowanie	Wskaźnik wg badań określonych normą na beton hydrotechniczny		
		opad stożka [cm]	Ve-Be [s]	czas rozplywu stożka [s]
wilgotna** KH-1	masywne konstrukcje betonowe, intensywnie zagęszczane	-	> 28	>35
gęstoplastyczna KH-2	żelbetowe konstrukcje hydrotechniczne o procencie zbrojenia zbliżonym do minimalnego	< 2	8 - 28	17 - 35
plastyczna KH-3	żelbetowe konstrukcje hydrotechniczne normalnie zbrojone	2 - 5	3 - 7	8 - 16
półciekła ** KH-4	żelbetowe konstrukcje hydrotechniczne o skomplikowanym kształcie i gęsto zbrojone	6 - 11	< 3	2 - 7
ciekła** KH-5		12 - 15	-	< 2

*oznaczenie KH dotyczy betonu hydrotechnicznego, symbol K jest odpowiednikiem w PN-88/B-06250 ** dopuszcza się w konstrukcjach bez wymagań wodoszczelności i mrozoodporności – jak beton zwykły

Do wykonania betonów hydrotechnicznych należy zasadniczo stosować mieszanki betonowe o konsystencji gęstoplastycznej i plastycznej.

Mieszanki o konsystencji półcieklej powinny być stosowane w ograniczonym zakresie dla konstrukcji o skomplikowanym kształcie i gęsto zbrojonych lub gdy nie ma innej możliwości podania mieszanki, jak tylko za pomocą pomp i urządzeń pneumatycznych.

Fakt ten powinien określać projekt i zatwierdzona receptura. Konsystencję półciekłą powinno się uzyskiwać tylko przez stosowanie domieszek uplastyczniających lub upłynniających, a nie przez zwiększenie ilości wody.

Sprawdzenie konsystencji należy przeprowadzić przy stanowisku betonowania, co najmniej 2 razy w czasie jednej zmiany roboczej.

Różnice pomiędzy przyjętą konsystencją mieszanki betonowej a mieszaną kontrolowaną (w momencie układania) badaną metodami podanymi w tablicy 2-7 nie powinny przekroczyć:

- ± 1 cm wg stożka opadowego dla konsystencji plastycznej,
- ± 2 cm wg stożka opadowego dla konsystencji półcieklej i ciekłej,
- ± 20% ustalonego czasu wibrowania dla konsystencji gęstoplastycznej i wilgotnej.

Metody kontroli wg tablicy 2-8.

Tablica 2-8 Kontrola procesów produkcji mieszanki i właściwości betonu

Lp	Rodzaj: kontroli, badania	Nr punktu ST lub inne	Metoda badania	Miejsce badań lub pobrania próbek	Termin lub częstotliwość minimalna
1.	Konsystencja mieszanki	-	Kontrola wizualna w celu porównania z wyglądem normalnym	j.w.	Każda dostawa
2.		2.3.2	wg PN-88/B-06250 oraz czas rozplywu stożka (tablica 2-7)	j.w.	I. Pierwsza dostawa i co najmniej dwa razy na zmianę roboczą II. W razie wątpliwości

2.3.3. Zawartość powietrza w mieszance betonowej (porowatość)

Stos okruszowy kruszywa i ilość cementu powinny być tak dobrane, aby zapewniona na była maksymalna szczelność mieszanki betonowej.

Zawartość powietrza w zagęszczonej mieszance betonowej w przypadku masywnych konstrukcji hydrotechnicznych powinna odpowiadać następującym wymaganiom:

- nie powinna być większa niż 2% jeżeli nie stosuje się domieszek napowietrzających
- w przypadku stosowania domieszek napowietrzających w betonach o wymaga mrozoodporności powinna zawierać się w przedziale:
 - 3 do 6% przy uziarnieniu kruszywa 0 do 31,5 mm,
 - 2 do 4% przy uziarnieniu kruszywa 0 do 63 mm
 - 1 do 3% przy uziarnieniu kruszywa 0 do 96 mm;
- w przypadku konstrukcji niemasywnych zawartość powietrza powinna odpowiadać wymaganiom normy PN-88/B-06250.

Zawartość powietrza w mieszance betonowej należy sprawdzać według metod określonych w normie. Sprawdzenie zawartości powietrza należy dokonywać w miejscu układania mieszanki zgodnie z tab. 2-9.

Tablica 2-9 Kontrola procesów produkcji mieszanki i właściwości betonu

Lp.	Rodzaj: kontroli, badania	Nr punktu ST lub inne	Metoda badania	Miejsce badań lub pobrania próbek	Termin lub częstotliwość minimalna
1.	Zawartość powietrza w mieszance	2.3.4.	wg PN-85/B-04500 p.3.10	j.w.	I. Pierwsza dostawa i co najmniej raz w ciągu dnia II. W razie wątpliwości

2.3.4. Stosunek w/c

Wartość stosunku w/c w mieszance betonowej należy określać w zależności od warunków użytkowania tzn. od wymaganej wytrzymałości, wodoszczelności, mrozoodporności i rodzaju oddziaływania obciążeń. Wartość stosunku w/c w zależności od wytrzymałości wymaganej R_{bw} należy określać wg wzoru:

$$w/c = 1 / (R_{bw} / A + 0.5)$$

w którym:

R_{bw} - wytrzymałość wymagana niezbędna do uzyskania wytrzymałości gwarantowanej, w przybliżeniu można przyjmować $R_{bw} = 1,3 R_b^G$, szczegółowo wytrzymałość wymaganą omówiono w p. 2.4.2. A - współczynnik zależny od rodzaju kruszywa i marki cementu podano w tablicy 2-10.

Tablica 2-10

Rodzaje kruszywa	Wartość współczynnika A		
	Rodzaj i marka cementu		
	portlandzki 25	portlandzki 35	hutniczy 25

Naturalne	15,5	20,0	17,5
Łamane	17,5	22,5	19,5

Powyższy wzór wykorzystuje się w przypadkach gdy:

- zawartość powietrza w mieszance betonowej nie jest większa niż określona w p. 2.3.3.
- do betonów nie stosuje się domieszek i dodatków wpływających na zmianę cech wytrzymałościowych.
- wartość stosunku w/c zawarta jest w granicach od 0,40 do 0,75.

Maksymalne wartości stosunku w/c dla różnych rodzajów betonów bez domieszek podano w tablicach poniżej:

a) w zależności od stopnia wodoszczelności betonu w tablicy 2-11,

Tablica 2-11.

Stopień wodoszczelności	Wartość stosunku w/c najwyżej
W2, W4	0,65
W6, W8	0,60
W10, W12	0,55

b) w zależności od stopnia mrozoodporności w tablicy 2-12,

Tablica 2-12.

Stopień mrozoodporności	Wartość stosunku w/c najwyżej
M50 , M100	0,60
M150, M200	0,55
M250	0,50

c) w zależności od sposobu oddziaływania obciążeń w tablicy 2-13,

Tablica 2-13.

Stopień mrozoodporności	Wartość stosunku w/c najwyżej
M50 , M100	0,60
M150, M200	0,55
M250	0,50

2.3.5. Ilość cementu

Minimalna ilość cementu, niezbędną do uzyskania betonu o wymaganych właściwościach technicznych powinna być określona w drodze badań laboratoryjnych. Przy odpowiednim doborze kruszywa (stosu okruszowego) i właściwym wykonaniu betonu możliwe jest zużycie cementu w ilości około 1 kg na 0,1 MPa wytrzymałości średniej betonu R. Maksymalna ilość cementu nie powinna przekraczać:

- a) w konstrukcjach masowych:
- dla betonów stref wewnętrznych budowli - 200 kg/m³,
 - dla betonów stref zewnętrznych budowli - 300 kg/m³,
- b) w konstrukcjach niemasywnych - 450 kg/m³.

2.3.6. Urabialność mieszanki betonowej

Objętość zaprawy w betonie i jej skład decyduje o urabialności mieszanki betonowej i zużyciu cementu. W celu zapewnienia dobrej urabialności mieszanki betonowej zawartość objętościowa drobnych frakcji pyłowo-piaskowych (0-0,5 mm) i cementu w stosunku do objętości frakcji piaskowych (0-2 mm) powinna spełniać warunek:

$$0,6 < \text{cement} + \text{frakcja pyłowo-piaskowa 0-0.5 mm} / \text{frakcja piaskowa 0-2 mm} < 1,05$$

Zalecane zawartości zaprawy w konstrukcjach masowych przy mechanicznym zagęszczaniu mieszanki w zależności od maksymalnej wielkości ziarn kruszywa podano w tablicy 2-14. W konstrukcjach niemasywnych ilość zaprawy określa norma PN-88/B-06250.

Tablica 2-14.

Maksymalna wielkość ziaren kruszywa [mm]	Zalecana zawartość zaprawy [dm ³ /m ³]
96	350
63	400
31,5	450

2.4. Wymagane właściwości betonu

2.4.1. Postanowienia ogólne

Zakres wymagań technicznych w odniesieniu do konkretnej budowli lub jej elementu powinien określać projekt lub opracowane indywidualnie WTW dla danej budowli. Wymagania mogą dotyczyć:

- klasy betonu,
- stopnia wodoszczelności,
- stopnia mrozoodporności
- gęstości objętościowej i nasiąkliwości,

oraz wymagań specjalnych obejmujących:

- ograniczenie efektów cieplnych,
- odporność na ścieranie i kawitację,
- odporność na agresję środowiska,
- wytrzymałość betonu na rozciąganie,
- współczynnik sprężystości,
- współczynnik Poissona,
- skurcz, pęcznienie,
- pękanie,
- graniczne wydłużenie przy rozciąganiu,
- odkształcalność termiczna,
- i inne.

Odnosnie wymagań specjalnych niezbędne jest podanie w Dokumentacji Projektowej lub ST metodyki badań (normy, instrukcje, literatura).

2.4.2. Wytrzymałość na ściskanie

Rozróżnia się 8 klas betonu hydrotechnicznego podanych w tablicy 2-15. Klasę betonu określa się wg jego wytrzymałości gwarantowanej R_{bG} . Wytrzymałość gwarantowana R_{bG} powinna być uzyskiwana przez beton zanim przejmie on pełne obciążenia. Jeżeli dokumentacja techniczna nie określa czasu, po którym beton powinien uzyskać wytrzymałość gwarantowaną, to należy przyjmować 90 dni. W przeciwnym razie przy symbolu klasy należy podać wiek betonu w dniach. Niezbędną do uzyskania wytrzymałości gwarantowanej R_b^G wytrzymałość wymaganą R_{bw} określa się wg wzoru:

$$R_{bw} = R_b^G + 1,64s > 1,13 R_b^G$$

w którym wartość odchylenia standardowego s , przyjmuje się na podstawie doświadczeń z poprzednich kilku okresów produkcji, jeżeli jakość składników i technologia wykonania betonu nie ulegają zasadniczym zmianom. W przypadku gdy nie ma możliwości skorzystania z tych doświadczeń, wytrzymałość wymaganą R_{bw} można przyjmować jako równą $1,3 R_b^G$.

Podany powyżej sposób określenia wytrzymałości wymaganej dotyczy betonów zagęszczanych mechanicznie przez wibrowanie i dojrzewających w warunkach naturalnych. W przypadku odmiennych warunków dotyczących dojrzewania betonu (np. odpowietrzanie, dojrzewanie w warunkach zimowych itp.) należy uwzględnić wpływ czynników na wytrzymałość betonu. Zależność wytrzymałości wymaganej od składu betonu podano w p. 2.3.4.

2.4.3. Wodoszczelność betonu

Beton hydrotechniczny podwodny lub zalewany okresowo stanowiący ekran szczelny powinien charakteryzować się zdolnością do przeciwstawiania się przenikaniu wody pod ciśnieniem tzn. posiadać odpowiedni stopień

wodoszczelności. W tabeli 2-15 podano 6 stopni wodoszczelności dla konstrukcji hydrotechnicznych. Stopień wodoszczelności betonu ustala się w zależności od rodzaju budowli, strefy położenia betonu oraz wskaźnika ciśnienia którym jest stosunek ciśnienia wody mierzony w metrach słupa wody do grubości elementu wyrażonej w metrach. Zależność pomiędzy wskaźnikiem ciśnienia a stopniem wodoszczelności podaje tablica 2-16.

Tablica 2-15

Właściwości betonów (podstawowe)	Oznaczenia
Klasa betonu	BH 7,5; BH 10; BH 12,5; BH15; BH17,5; BH20; BH25; BH30;
Stopień wodoszczelności	W2; W4; W6; W8; W10; W12;
Stopień mrozoodporności	F50; F100; F150; F200; F250;

Uwaga: betony klas niższych niż BH 15 można stosować tylko w specjalnych przypadkach wyraźnie określonych w projekcie

Tablica 2-16

Wskaźnik ciśnienia	Stopień wodoszczelności betonu przy parciu wody	
	stałym	okresowym
do 5	W2	W2
powyżej 5 do 10	W4	W2
powyżej 10 do 15	W6	W4
powyżej 15 do 20	W8	W6
powyżej 20 do 40	W10	W8
ponad 40	W12	W10

W oznaczeniu stopnia wodoszczelności symbol liczbowy przy literze W oznacza 1 krotną wartość ciśnienia w MPa, przy którym w 4 na 6 badanych próbek nie stwierdza się oznak przesiąkania wody.

Stopień wodoszczelności betonu stref wewnętrznych w budowni masywnej powinien wynosić W2 przy wysokości parcia hydrostatycznego 10 m a powyżej 10 m W4.

2.4.4. Mrozoodporność betonu

Beton hydrotechniczny narażony na działanie mrozu powinien posiadać odpowiedni stopień mrozoodporności. W tablicy 2-15 podano 5 stopni mrozoodporności przyjmowanych dla konstrukcji hydrotechnicznych.

Stopień mrozoodporności betonu ustala się w zależności od warunków klimatycznych i oddziaływania środowiska wodnego. W tablicy 2-17 podano zalecane stopnie mrozoodporności.

Tablica 2-17.

Warunki pracy betonu	Zalecany stopień mrozoodporności
1. Betony nadwodne narażone na działanie czynników atmosferycznych	F50
2. Betony nadwodne narażone na działanie czynników atmosferycznych i dodatkowo na podsiąkanie kapilarne wody	F100
3. Jak w p.2 ale szczególnie wyeksponowane na działanie wiatru i nasłonecznienia	F150
4. Betony okresowo zalewane wodą	F200

5. Jak w p.4 i dodatkowo szczególnie wyeksponowane na działanie wiatru i nasłonecznienie oraz kontakt z ciepłymi mediami zimą (ścieki, zrzuty wody chłodzącej)	F250
--	------

2.4.5. Zalecenia inne

Gęstość objętościowa betonu powinna odpowiadać wymaganiom przyjętym w dokumentacji projektowej.

Nasiąkliwość wagowa nie powinna przekraczać następujących wielkości:

- dla betonów zalewanych okresowo 4%,
- dla betonów innych stref budowli 6%.

Ograniczenie efektów cieplnych polegające na obniżeniu ilości i intensywności wydzielania ciepła uwodnienia (hydratacji) cementu, powinno się osiągać przez:

- stosowanie cementów o niskim cieple hydratacji,
- ustalenie składu mieszanki betonowej o minimalnej, niezbędnej ilości cementu,
- stosowanie odpowiednich domieszek i dodatków.

Odporność betonu na ścieranie w elementach, które poddane są długotrwałym obciążeniom hydrodynamicznym, podciśnieniom lub oddziaływaniom rumowiska wleczonego należy zapewnić przez spełnienie następujących zaleceń:

- klasa betonu nie powinna być niższa niż BH30,
- stosować kruszywo twarde o szorstkiej powierzchni i z podwyższonym udziałem kruszywa grubego (górne krzywe graniczne),
- podwoić okres starannej pielęgnacji,
- jeżeli ścieranie jest bardzo intensywne stosować specjalne warstwy ochronne o dużej odporności na ścieranie.

Odporność betonu na działanie środowiska agresywnego należy zapewnić zgodnie z normami PN-80/B-01800 - 01813 oraz obowiązującymi instrukcjami ITB w tym zakresie.

2.4.6. Klasy betonu

Na budowie należy stosować klasy betonu określone w Dokumentacji Projektowej oraz w nin. ST - tablica 2-15.

2.5. Ustalenie składu betonu

2.5.1. Zasady ogólne

Przy doborze składników mieszanki betonowej należy uwzględniać wymagania techniczne wynikające z funkcji i przeznaczenia konstrukcji oraz jej trwałości.

Ustalenie składu betonu może być wykonane dowolną metodą doświadczalną lub obliczeniowo doświadczalną, zapewniającą uzyskanie betonu o wymaganiach podany w dokumentacji projektowej (przy założeniu najmniejszej ilości cementu).

W celu uzyskania optymalnych właściwości mieszanki betonowej i betonu niezbędne jest stosowanie domieszek i dodatków zgodnie z p. 2.2.4.

Właściwości mieszanki i betonu powinny być sprawdzone doświadczalnie w drodze wstępnych badań.

Uwaga: Badania wstępne powinny być przeprowadzone w założeniu zapewnienia dostawy tych samych materiałów składowych w przewidywanym okresie realizacji obiektu lub jego elementów. W razie zmian składników konieczne są powtórne badania.

2.5.2. Wymagania szczegółowe

Składniki mieszanki betonowej należy dobierać zgodnie z wymaganiami podanymi w p. 2.2.1-2.2.4.

Doboru najwłaściwszego uziarnienia kruszywa należy dokonywać w oparciu o graniczne krzywe uziarnienia wg p. 2.2.2. Jako praktyczne kryterium można stosować warunek maksymalnej szczelności stosu okruszowego. Roboczy skład mieszanki betonowej (tzw. receptura robocza), powinien określać:

- rodzaj i ilość składników betonu w dostosowaniu do pojemności betoniarki,
- dozowanie składników do betoniarki w jednostkach zgodnych z przyjętym sposobem, dozowania (wagowo, wyjątkowo objętościowo),
- aktualne zawilgocenie kruszywa, a przy dozowaniu objętościowym również gęstość, objętościową kruszywa,
- przeznaczenie mieszanki i konsystencję,
- dopuszczalny najkrótszy czas mieszania składników po ich załadunku do betoniarki,
- dopuszczalne zmiany składników betonu,

- zmiany wilgotności kruszywa powodujące konieczność zmiany w dozowaniu wody, zarobowej przekraczające $+5 \text{ dm}^3/\text{m}^3$ mieszanki betonowej.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

3.2. Sprzęt do wykonania robót

Sprzęt do wykonania robót musi uzyskać akceptację Inżyniera

Przy wykonywaniu mieszanek betonowych muszą być zapewnione przemysłowe warunki produkcji, które charakteryzują się wagowym dozowaniem wszystkich składników przy stałym nadzorze. Wydajność betoniarni powinna być dostosowana do wielkości obiektu.

Stosowane dozatory należy co 2 lata legalizować. Legalizację należy wykonywać również w przypadkach przemieszczania betonowni lub naprawy dozatora.

Do podawania mieszanki betonowej należy stosować pojemniki umożliwiające łatwe ich opróżnianie aby można było uniknąć przerzutów czy przesunięć masy betonowej.

Wysokość swobodnego spadania mieszanki betonowej nie powinna przekraczać 1,5m. Jeżeli zrzucana masa przechodzi przez zbrojenie, to wysokość swobodnego spadania należy obniżyć do 1,0 m. W przypadku niemożności dotrzymania powyższych warunków należy zastosować rynny, rury teleskopowe, rury elastyczne (rękawy) itp., jednakże nie jest to sposób zalecany. W przypadku konieczności ich zastosowania rynny powinny mieć zapewnioną odpowiednią gładkość powierzchni i odpowiedni kąt nachylenia.

Do podawania mieszanki betonowej w miejsce ułożenia można w wyjątkowych przypadkach stosować pompy pod warunkiem, że będą one przystosowane do podawania mieszanki o założonych wymaganiach, a w szczególności odnośnie konsystencji i maksymalnego uziarnienia kruszywa.

Zagęszczanie mieszanki betonowej należy prowadzić przy pomocy wibratorów pograżalnych dużej mocy (powyżej 1,47 kW) i częstotliwości powyżej 7000 drgań na minutę.

Dla zagęszczania mieszanki w płaskich elementach o grubości mniejszej od 15 cm można stosować wibratory powierzchniowe.

W elementach konstrukcji o bardzo gęstym zbrojeniu uniemożliwiającym pracę wibratorami pograżalnymi stosuje się wibratory prętowe.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

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

4.2. Transport cementu

Warunki dotyczące transportu cementu podano w p. 2.2.1.4. nin. ST.

4.3. Transport mieszanki betonowej

4.3.1. Zasady ogólne

Środki transportu masy betonowej nie powinny powodować:

- naruszenia jednorodności mieszanki (segregacji składników),
- zmian w składzie mieszanki w stosunku do stanu początkowego (opady atmosferyczne wycieki zaczynu lub zaprawy, wysychanie),
- zanieczyszczenia mieszanki,
- zmiany temperatury przekraczającej granice określone wymaganiami technologicznymi.

Czas trwania transportu i jego organizacja powinny zapewniać dostarczenie do miejsca układania, mieszanki betonowej o takiej konsystencji, jaką zakładała receptura dla danego sposobu zagęszczania i rodzaju konstrukcji. Dopuszczalne odchylenie w konsystencji mieszanki betonowej badanej w miejscu ułożenia po transporcie, w stosunku do założonej receptury może wynosić $+1 \text{ cm}$ dla konsystencji KH-2 i KH-3 oraz ± 2 przy KH-4 i KH-5 przy stosowaniu stożka opadowego. W czasie transportu mieszanki betonowej powinny być zachowane wymagania:

- mieszanka powinna być dostarczana w miejscu układania bez przeładunków w razie konieczności liczba przeładunków powinna być możliwie najmniejsza.
- pojemniki użyte do przewożenia mieszanki powinny zapewniać stopniowe i łatwe ich opróżnianie.

Szczegółowe wymagania odnośnie zasad i warunków transportu określają: norma PN-63/B-06251 i WTWiORBM.

4.3.2. Zalecenia odnośnie transportu mieszanki betonowej

Dobrym środkiem transportu mieszanki betonowej są samochody z pojemnikami mieszającymi masę betonową w czasie jazdy.

W uzasadnionych przypadkach można dopuścić transport mieszanki betonowej w pojemnikach do podawania

betonu umieszczonych na samochodach, pod warunkiem, że pojemnik taki bezpośrednio z samochodu zostanie dźwigiem przeniesiony w miejsce układania mieszanki.

Do transportu mieszanki betonowej o konsystencji > KH-3, w której maksymalna średnica ziarn kruszywa nie przekracza 31,5 mm mogą być wykorzystywane samochody wyposażone w wanny z mieszadłami wahliwymi. W przypadku tego środka transportu mieszankę należy chronić przed wpływami atmosferycznymi (nasłonecznienie, opady) i zanieczyszczeniem.

W przypadku transportu mieszanki betonowej środkami podanymi powyżej odległość transportu nie może przekraczać 4-5 km, a laboratorium betonów zobowiązane jest do prowadzenia wzmożonej kontroli mieszanki betonowej w zakresie konsystencji, jednorodności mieszanki i jej temperatury.

Stosowanie do transportu mieszanki na betony hydrotechniczne przenośników taśmowych. jest możliwe jeśli są one do tego celu specjalnie przystosowane.

Drogi po których odbywa się transport mieszanki betonowej powinny mieć gładką utwardzoną nawierzchnię, utrzymaną w należytym stanie, aby wstrząsy nie powodowały segregacji składników mieszanki.

Czas trwania transportu mieszanki betonowej z miejsca produkcji do miejsca układania powinien być możliwie najkrótszy, aby pozostał dostateczny czas na jej ułożenie i zagęszczenie, przed wystąpieniem objawów początków wiązania. Czasy te powinno ustalić laboratorium.

Orientacyjny maksymalny czas zużycia mieszanki (bez domieszek modyfikujących czas wiązania) od momentu jej zarobienia w zależności od temperatury zewnętrznej wynosi:

- powyżej +20 °C ~1 do 0,75 godz.
- w temp. +20 do 15 °C ~1 godz.
- poniżej +15 °C ~1,5 godz.

Przy zastosowaniu domieszek czasy powyższe powinny być ustalone laboratoryjnie.

Podczas intensywnego deszczu transport i układanie mieszanki betonowej należy przerwać, a betonowany element zabezpieczyć.

Niedopuszczalnym jest, aby w czasie transportu do mieszanki betonowej była dolewana woda w celu zwiększenia jej urabialności.

Masę betonową należy transportować środkami nie powodującymi:

- naruszenia jednorodności masy,
- zmian w składzie masy w stosunku do stanu początkowego (bezpośrednio po wymieszaniu).

Czas trwania transportu i jego organizacja powinny zapewniać dostarczenie do miejsca układania masy betonowej o takim stopniu ciekłości, jaki został ustalony dla danego sposobu zagęszczania i rodzaju konstrukcji.

Dopuszczalne odchylenie badanej po transporcie mieszanki w stosunku do założonego Projektem Technicznym może wynosić 1 cm przy stosowaniu stożka opadowego. Dla betonów gęstych badanych metodą "Ve-be" różnice nie powinny przekraczać:

- dla betonów gęstoplastycznych 4 do 6°C,
- dla betonów wilgotnych 10 do 15°C.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonywania robót

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

Wykonawca przedstawi Inżynierowi do akceptacji projekt organizacji i harmonogram robót uwzględniający wszystkie warunki, w jakich będą wykonywane roboty betonowe.

5.2 Produkcja mieszanki betonowej

5.2.1. Wymagania ogólne

Mieszankę betonową należy wykonywać zgodnie z receptą roboczą dostarczaną lub potwierdzaną raz na dobę przez laboratorium. Recepta robocza uwzględnia: wilgotność i uziarnienie kruszyw stosowanych aktualnie do produkcji mieszanki.

Objętość składników jednego zarobu nie powinna być większa jak 0,75 objętości zasypanej betoniarki.

Wytwórnia betonu musi prowadzić rejestr wykonanych zarobów. Powinien on zawierać następujące dane: data, nr zmiany, nazwa obiektu, nr elementu dla którego produkowany jest beton, rodzaj betonu (wytrzymałość, mrozoodporność, wodoszczelność itp.) nr recepty betonu, przerwy w produkcji, liczbę zarobów, imię i nazwisko

Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290

operatora i majstra nadzorującego pracę betonowni.

5.2.2. Dozowanie składników

Kolejność dozowania składników do produkcji mieszanki betonowej powinna być realizowana wg instrukcji producenta betoniarki. W razie braku instrukcji kolejność dozowania należy ustalić drogą prób (doświadczeń). Dla najczęściej stosowanych betoniarek o ruchu wymuszonym zaleca się następującą kolejność dozowania składników:

a) kruszywo w całości, tj. piasek + żwir,

b) cement i jednocześnie woda,

domieszkę należy dozować na początku procesu mieszania. Dokładność dozowania składników mieszanki betonowej podano w tablicy 5-1

Tablica 5-1.

Warunki wykonywania betonu	Dopuszczalne odchylenia w dokładności dozowania	
	Cement, woda, domieszki	Kruszywo
Przemysłowe	± 2	± 3

5.2.3. Mieszanie składników

Czas mieszania w betoniarce zależy od konsystencji mieszanki i wzrasta wraz z wielkością mieszalnika. Przedłużenie czasu mieszania gdy mieszanka jest dobrze robiona jest niecelowe. Minimalne czasy mieszania podano w tablicy 5-2.

Tablica 5-2.

Pojemność betoniarki [dm ³]	Najkrótszy czas mieszania przy konsystencji mieszanki		
	półcieklej	plastycznej	gęstoplastycznej i wilgotnej
do 500	1,0	1,5	Ustalić doświadczalnie, ale nie mniej niż 2 min.
500 - 1000	1,5	2,0	
1000 - 2000	2,0	2,5	

5.3. Układanie i zagęszczanie mieszanki betonowej

5.3.1. Wymagania i warunki układania oraz zagęszczania mieszanki betonowej

Układanie i zagęszczanie mieszanki betonowej powinno się odbywać zgodnie z zasadami określonymi w normie PN-63/B-06251 oraz WTWiORBM. Zaleca się aby roboty betoniarskie były prowadzone według programu betonowania, wchodzącego w zakres dokumentacji technologicznej.

5.3.2. Układanie mieszanki betonowej w blokach konstrukcji hydrotechnicznych

5.3.2.1. Przygotowanie do układania mieszanki betonowej

Przed rozpoczęciem układania mieszanki betonowej powinna być stwierdzona formalnie (zgodnie z WTWiORBM) prawidłowość wykonania wszystkich robót poprzedzających betonowanie, a w szczególności:

- wymiary geometryczne bloku oraz poprawność wykonania deskowań, rusztowań pomostów,
- zgodność z projektem ułożonego zbrojenia oraz jego stateczność,
- prawidłowość ustawienia oraz kompletność elementów stalowych przewidzianych do zabetonowania (elementy stalowe powinny być dla każdego bloku odebrane przez specjalistyczny nadzór inwestorski),
- prawidłowość umieszczenia i zamocowania taśm uszczelniających dylatacje i szwy robocze, wykonanie izolacji itp.,
- przygotowanie do betonowania powierzchni podłoża posadowienia lub powierzchni przerwy roboczej poprzedniego bloku oraz powierzchni bloków przylegających,
- wykonanie na deskowaniu oznaczenia górnego poziomu betonowania bloku,
- gotowość i sprawność sprzętu oraz urządzeń do betonowania.
- usunięcie wszelkich zanieczyszczeń podłoża,
- zwilżenie podłoża.

Deskowanie i zbrojenie powinno być bezpośrednio przed betonowaniem oczyszczone ze śmieci, brudu, rdzy. Powierzchnie deskowania powtarzalnego powinny być powleczone środkiem zmniejszającym przyczepność betonu do deskowania. Deskowania drewniane (jednorazowe) należy przed betonowaniem zmoczyć wodą. Powierzchnie bloków ułożonych poprzednio powinny być przygotowane zgodnie z zasadami wykonania przerwy roboczej p. 5.3.8.

5.3.2.2. Wymagania ogólne

Poszczególne bloki betonowania należy wykonywać zgodnie z podziałem określonym w projekcie. Wydajność betoniarni powinna być dostosowana do wielkości bloków. Kolejność betonowania bloków powinna być tak ustalona, aby zapewniła możliwość odprowadzenia z rejonu robót wód opadowych, wód używanych do pielęgnacji i czyszczenia bloków oraz ewentualnych wód napływowych. Przerwa przy układaniu bloków sąsiednich powinna wynosić nie mniej niż 5 dni. Mieszanka betonowa powinna być dostarczana w sposób ciągły przy maksymalnym zmechanizowaniu jej transportu i układania, aby utrzymać odpowiednie tempo betonowania.

Sposób podawania mieszanki betonowej w miejsce układania powinien być tak opracowany, aby można było uniknąć przerzutów czy przesunięć masy betonowej.

Wysokość swobodnego spadania mieszanki betonowej nie powinna przekraczać 1,5m. Jeżeli zrzucana masa przechodzi przez zbrojenie, to wysokość swobodnego spadania należy obniżyć do 1,0 m. W przypadku niemożliwości dotrzymania powyższych warunków należy zastosować rynny, rury teleskopowe, rury elastyczne (rękawy) itp.

5.3.2.3. Układanie mieszanki

Podłoże przygotowane do betonowania powinno być wilgotne (matowe) lecz bez zastoisk wody. Zaleca się aby mieszanka betonowa mogła być podawana w miejsce ułożenia bez pośrednio z betonowozu lub gdy to jest niemożliwe, za pomocą pojemników przenoszonych dźwigami na miejsce ułożenia mieszanki. Do podawania mieszanki betonowej w miejsce ułożenia można w wyjątkowych przypadkach stosować pompy pod warunkiem, że będą one przystosowane do podawania mieszanki o założonych wymaganiach, a w szczególności odnośnie konsystencji i maksymalnego uziarnienia kruszywa. Nie zaleca się do powszechnego używania przy podawaniu mieszanki w miejsce układania rynien stalowych lub drewnianych. W przypadku konieczności ich zastosowania rynny powinny mieć zapewnioną odpowiednią gładkość powierzchni i odpowiedni kąt nachylenia.

Mieszanka betonowa powinna być układana warstwami poziomymi o jednakowej grubości dostosowanej do charakterystyki wibratorów przewidzianych do zagęszczania. Warstwy mieszanki betonowej należy układać pasami równoległymi do krótszego boku betonowanego bloku. Układanie każdej następnej warstwy należy prowadzić w takim samym porządku jak warstwy poprzedniej.

Niedopuszczalnym jest używanie wibratorów do rozpraszania mieszanki betonowej przy jej układaniu.

Układanie nowej warstwy mieszanki betonowej w bloku powinno być zakończone przed rozpoczęciem wiązania warstwy wbudowanej poprzednio. W przypadku braku możliwości zachowania tego warunku, należy wykonać przerwę roboczą.

Czas rozpoczęcia wiązania mieszanki betonowej powinien być ustalony doświadczalnie przez laboratorium.

Szybkość i wysokość wypełniania deskowania mieszanką betonową zależy od jego wytrzymałości sztywności. W czasie betonowania należy obserwować zachowanie deskowań i rusztowań czy nie następują nadmierne przemieszczenia. W razie stwierdzenia niedopuszczalnych przemieszczeń należy przerwać betonowanie i przygotować powierzchnię do wykonania szwu roboczego.

Górną powierzchnię ostatniej warstwy w bloku czy elemencie konstrukcji należy wyrównać. Niedopuszczalnym jest wyrównywanie powierzchni bloku przez dodawanie warstw klinowych na stwardniałym betonie. Jeżeli powierzchnie te stanowią będą przerwę roboczą elementów podlegających ciśnieniu wody, to należy w betonie umieścić wkładki uszczelniające szew, aby zamknąć możliwą drogę filtracji wody przez przerwę roboczą.

Do uszczelnienia przerw roboczych mogą być użyte specjalnie do tego celu przeznaczone taśmy PCV lub taśmy z blachy stalowej ocynkowanej. Zaleca się, aby betonowanie bloku położonego na uprzednio wykonanym, rozpocząć od ułożenia warstwy kontaktowej. Beton kontaktowy powinien posiadać te same parametry (BH, W, F) co beton w bloku lecz zawierać zwiększoną ilość zaprawy. Betonem kontaktowym o grubości warstwy 8-10 cm należy sukcesywnie pokrywać powierzchnię wcześniej wykonanego bloku i natychmiast przykrywać tę właściwą mieszanką. Czynności te muszą być tak skoordynowane, aby istniała możliwość zawibrowania obu warstw.

Skład mieszanki betonu kontaktowego ustala laboratorium.

5.3.3. Zagęszczanie mieszanki betonowej

5.3.3.1. Warunki zagęszczenia

Mieszanka betonowa musi być starannie i równomiernie zagęszczana. Szczególną uwagę należy zwrócić na zagęszczanie wokół zbrojenia, kabli, przewodów, zakotwień w narożnikach deskowań aby uzyskać beton pozbawiony kawern. Wibrowanie należy przeprowadzać do momentu zakończenia intensywnego osiadania mieszanki i zmniejszenia się wydobywania pęcherzyków powietrza. Należy mieć na uwadze możliwość rozsegregowania zagęszczonej mieszanki przy zbyt długim wibrowaniu.

Buława wibratora pogrążalnego powinna być utrzymywana w pozycji pionowej. Prędkość wyjmowania buławy musi być taka, aby otwór po buławie całkowicie wypełnił się upłynniłą mieszanką. Przy stosowaniu wibratorów pogrążalnych odległość sąsiednich zagłębień wibratora nie powinna być większa niż 1,5-krotny skuteczny promień działania wibratora. Grubość warstwy zagęszczanej mieszanki betonowej nie powinna być większa od 0,75 do 0,9 długości roboczej części buławy wibratora. W celu prawidłowego połączenia kolejnych warstw wibrator w czasie pracy powinien być zagłębiony na 5-10 cm w warstwę poprzednio ułożonej mieszanki. Przy stosowaniu wibratorów powierzchniowych płaszczyzny ich działania na kolejnych stanowiskach powinny zachodzić na siebie na odległość 10-20 cm.

Czas wibrowania na jednym stanowisku dla wibratorów pogrążalnych, prędkość posuwu wibratorów powierzchniowych oraz skuteczny promień działania obu typów wibratorów powinien być ustalony doświadczalnie przez laboratorium dla każdego rodzaju mieszanki betonowej.

Zagęszczanie mieszanki betonowej należy rozpoczynać bezpośrednio po należytych rozłożeniu porcji świeżego betonu w warstwie, przed rozpoczęciem procesu twardnienia.

Czas rozpoczęcia wiązania mieszanki betonowej od momentu zarobienia ustala doświadczalnie w laboratorium. Wibratory pogrążalne należy wprowadzać w mieszankę betonową w pozycji pionowej. Dopuszczalne jest odchylenie wibratora od pionu około 30° przy zagęszczeniu mieszanki w pobliżu poziomych taśm dylatacyjnych. Podczas zagęszczania zabronione jest dotykanie buławą wibratora deskowań, zbrojenia oraz wszelkich elementów osadzonych w betonie. Bezpieczna odległość wprowadzenia wibratora od tych elementów wynosi 0,5 promienia jego działania.

Na czas zagęszczania mieszanki betonowej należy zapewnić wibratory rezerwowe (na wypadek awarii) w liczbie co najmniej 50% wibratorów koniecznych do zagęszczania danego bloku czy elementu. Przed rozpoczęciem betonowania bloku dyżurny elektryk obowiązany jest sprawdzić sprawność wibratorów i prawidłowość doprowadzenia energii elektrycznej.

Dla zapewnienia prawidłowego zagęszczenia mieszanki betonowej konieczne jest pouczenie pracowników wykonawcy:

- o zasięgu wibrowania buławy i jej wpływie na mieszankę,
- o maksymalnej grubości warstwy zagęszczanej mieszanki,
- o pozycji wprowadzania i głębokości zanurzania buławy w zagęszczonej warstwie mieszanki,
- o czasie wibrowania i sposobie wyjmowania buławy.

Obsługa techniczna wibratorów powinna przestrzegać fabrycznej instrukcji ich użytkowania.

5.3.4. Dokumentacja procesu betonowania

5.3.4.1. Układanie i zagęszczanie mieszanki betonowej powinno być kontrolowane w sposób ciągły w czasie całego procesu betonowania danego bloku czy elementu przez personel techniczny Wykonawcy i Inżyniera.

5.3.4.2. Przebieg procesu betonowania każdego bloku lub elementu konstrukcji powinien być rejestrowany w dzienniku budowy z podaniem:

- obiektu oraz numeru bloku lub rodzaju elementu,
- daty, godziny rozpoczęcia i zakończenia betonowania,
- wymaganej klasy betonu, wodoszczelności i mrozoodporności, konsystencji, skład mieszanki, domieszek itp.,
- sposobu, miejsca i liczby pobranych próbek kontrolnych betonu oraz ich oznakowania,
- temperatury powietrza w czasie betonowania oraz krótkiej informacji odnośnie warunków pogodowych,
- temperatury i opadu stożka wbudowywanej mieszanki betonowej,
- objętości bloku roboczego i grubości warstw układanej mieszanki betonowej,
- ilości i typów stosowanych wibratorów,
- środków transportu i podawania mieszanki betonowej w miejsce układania.

5.3.4.3. Warunki przeprowadzenia odbioru międzyoperacyjnego podano w p. 8.1.

5.3.5. Wykonywanie betonów w okresie niskich temperatur

5.3.5.1. Wymagania ogólne

Pod pojęciem niskich temperatur należy rozumieć okres, w którym średnia temperatura dobową jest niższa od +5°C, a temperatura minimalna spada poniżej 0°C.

W warunkach zimowych dla robót prowadzonych na budowach hydrotechnicznych należy korzystać z zaleceń podanych w [1] oraz [3] uwzględniając specyfikę budowli hydrotechnicznych.

5.3.5.2. Przygotowanie masy betonowej

Przygotowując masę betonową należy przestrzegać podstawowej zasady ograniczenia w niej do minimum ilości dozowanej wody oraz konieczność stosowania środków umożliwiających wiązanie cementu na mrozie.

Temperatura betonu nie może być niższa od temperatury krytycznej równej -1°C . Nie nastąpi wówczas uszkodzenie betonu, ale przyrost wytrzymałości będzie bliski zeru. Dlatego dla uzyskania praktycznych korzyści trzeba doprowadzić do tego by mieszanka betonowa w momencie wbudowania posiadała temperaturę $+10^{\circ}\text{C}$. Temperaturę taką można uzyskać podgrzewając wodę zarobową do temperatury $40-60^{\circ}\text{C}$. Podgrzaną wodę zarobową należy mieszać najpierw z kruszywem, które posiada znaczną bezwładność cieplną i wymaga dłuższego czasu do nagrzewania, a następnie dozować do betoniarki cement. Należy bezwzględnie wymagać aby kruszywo nie było zamrożone, a kruszywo drobne nie występowało w postaci zmrożonych brył. Kruszywa nie należy podgrzewać oddzielnie do temperatury wyższej od 35°C , gdyż oddaje powoli ciepło i wokół grubych ziarn będzie utrzymywać się wyższa temperatura w rezultacie czego wiązanie cementu będzie nierównomierne. Podgrzewanie cementu jest niedopuszczalne.

Wykonując betony w warunkach zimowych należy dążyć do osiągnięcia współczynnika $w/c < 0,55$ oraz stosowania sortowanych, wielofrakcyjnych kruszyw i gęstoplastycznej konsystencji masy betonowej lub będącej na pograniczu plastycznej i gęstoplastycznej.

5.3.5.3. Transport betonu

Czas transportu mieszanki betonowej na budowie powinien być skrócony do minimum i wynosić nie więcej niż 20 minut przy temperaturze otoczenia -15°C i przy założeniu, że temperatura masy w czasie transportu nie spadnie więcej niż o 5°C , a pojemność środka transportowego nie jest mniejsza od 2 m^3 .

5.3.5.4. Układanie masy betonowej

Miejsce układania betonu powinno być przygotowane w następujący sposób:

- podłoże z gruntów spoistych nie może być przemarznięte (grunt przemarznięty należy usunąć),
- podłoże z gruntów piaszczystych powinno być przed betonowaniem całkowicie rozmrożone, oczyszczone i pokryte chudym betonem,
- przemarznięty chudy beton względnie beton bloków ułożonych poprzednio powinien być podgrzany np. parą pod przykryciem brezentowym przez okres co najmniej 2 do 8 godzin zależnie od warunków atmosferycznych,
- powierzchnia betonu bloków ułożonych poprzednio powinna być skuta według normalnych zasad stosowanych przy przygotowywaniu podłoża,
- skuwanie w warunkach zimowych nie powinno być wykonywane wcześniej niż po upływie 4 dni od dnia zabetonowania.

W okresie niskich temperatur beton można układać np. w szalowaniu z desek o grubości 32-36 mm. Zaleca się stosowanie deskowań stalowych odpowiednio ocieplonych lub podgrzewanych elektrycznie.

5.3.5.5. Pielęgnacja betonu w okresie niskich temperatur

Pielęgnacja betonu w okresie obniżonych temperatur polega na osłonie powierzchni poziomych plandekami lub folią przykrytych warstwą mat słomianych o grubości 5 cm. Przy układaniu ociepleń należy zwracać szczególną uwagę na naroża i krawędzie bloków, jak również na miejsca przy zbrojeniu i stalowych elementach wbetonowywanych.

Orientacyjne czasy ochrony betonu dla uzyskania odporności na działanie mrozu można przyjmować w zależności od średniej temperatury otoczenia:

- 15 dni przy temperaturze otoczenia 0°C ,
- 20 dni przy temperaturze otoczenia -5°C ,
- 25 dni przy temperaturze otoczenia -10°C ,
- 30 dni przy temperaturze otoczenia -15°C .

W temperaturze niższej od 5°C nie prowadzi się polewania wodą.

5.3.6. Pielęgnacja betonu

5.3.6.1. Warunki ogólne

Sposób pielęgnacji świeżego betonu powinien być dostosowany do określonych warunków na budowie i pory roku. świeżo wykonane bloki betonowe należy chronić przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz przed

wpływem warunków atmosferycznych (wyfłukiwaniem cementu przez deszcz, nadmiernym wysuszeniem, ochłodzeniem lub nasłonecznieniem).

Ochrona świeżego betonu przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi polega na stosowaniu daszków brezentowych, okryć z folii lub brezentu, przykryć z mat słomianych lub desek.

Pielęgnacja świeżego betonu powinna zabezpieczać beton przed utratą wody niezbędnej, dla wiązania elementu i przeciwdziałać powstawaniu rys skurczowych. Polega ona głównie na utrzymywaniu zewnętrznych powierzchni betonu w stanie wilgotnym przez:

- polewanie lub spryskiwanie wodą,
- osłonięcie, powierzchni betonowych zwilżonymi matami jutowymi, bawełnianymi, słomianymi lub włókniną geotechniczną,
- wykonanie obrzeży w postaci wałków z zaprawy (na poziomych powierzchniach betonu) i zalanie wodą - warstwą o głębokości 2-3 cm, przy temperaturze poniżej +5°C betonu nie należy polewać, a przed utratą wilgoci chronić przez przykrywanie folią,
- wykonanie powłok z preparatów do ochrony powierzchniowej świeżego betonu nanoszonych zwykle metodą natryskową.

5.3.6.2. Zasady pielęgnacji i ochrony świeżego betonu

Odkryte powierzchnie betonu należy utrzymywać w stanie wilgotnym przez okres co najmniej 14 dni. Polewanie wodą betonu normalnie twardniejącego można rozpoczynać po upływie 24 godz. od chwili jego ułożenia.

Wcześniejszy czas rozpoczęcia polewania, dla danego rodzaju betonu i określonych temperatur powietrza, określa laboratorium. W okresie pierwszych trzech dni beton należy polewać w sposób ciągły (praktycznie kilkanaście razy na dobę), a po tym okresie przez dalsze dni 4-5 razy na dobę. Do czasu rozdeskowania zabetonowanego bloku należy również polewać deskowania. Polewanie wykonuje się przy pomocy węża gumowego z końcówką rozpylającą.

Do polewania betonów należy wyznaczać pracowników przeszkolonych w zakresie obsługi instalacji wodnej znających zasady pielęgnacji betonów.

Woda używana do polewania betonu musi spełniać wymagania normy PN-88/B-32250. Niedopuszczalnym jest używanie do pielęgnacji betonu wód powierzchniowych zawierających tłuszcze organiczne, oleje, muł oraz inne zanieczyszczenia szkodliwe dla betonu.

Odkryte powierzchnie świeżego betonu powinny być chronione przed wodami gruntowymi (przez ich czasowe odprowadzenie lub wykonanie izolacji) przez okres co najmniej 4 dni od chwili wykonania betonu.

Obciążenie powierzchni zabetonowanego bloku przez lekkie środki transportowe, rusztowania i deskowania możliwe jest po osiągnięciu przez beton wytrzymałości na ściskanie co najmniej 2,0 MPa pod warunkiem, że odkształcenie deskowania nie spowoduje powstania rys i uszkodzeń w dojrzewającym betonie. W czasie dojrzewania betonu elementy powinny być chronione przed uderzeniami i drganiami.

Rozdeskowanie ścian bocznych bloków może nastąpić gdy beton osiągnie wytrzymałość co najmniej 2,5 MPa. Czas po którym dopuszczalne jest obciążenie powierzchni zabetonowanego bloku oraz czas, po którym może nastąpić rozdeskowanie bocznych powierzchni bloku, zależny od klasy betonu oraz temperatury powietrza, w której beton dojrzewa, określa laboratorium.

Rozdeskowanie stropów, podciągów belek itp. elementów konstrukcyjnych należy wykonywać w terminach i zgodnie z zasadami określonymi w p. WTWiORBM oraz normą PN-63/B-06251. W czasie rozdeskowania należy uważać, aby nie uszkodzić zewnętrznych powierzchni, krawędzi i naroży betonu.

5.3.7. Wykończenie powierzchni betonu

5.3.7.1. Ocena powierzchni betonu

Termin rozdeskowania wykonanych bloków lub elementów betonowych powinien być zgłoszony Inżynierowi. Obecność przedstawiciela Inżyniera w czasie rozdeskowywania jest obowiązkowa. Wszelkie wady i usterki betonu (np. raki, nawisy, wycieki itp.) stwierdzone po rozdeskowaniu powinny być zinwentaryzowane i odnotowane w dzienniku budowy. Inżynier razem z nadzorem technicznym wykonawcy ustalają terminy oraz sposoby usunięcia poszczególnych usterek i wad. Powyższe ustalenia należy odnotować w dzienniku budowy.

5.3.7.2. Usuwanie usterek

Wszystkie stalowe elementy stężeń deskowań wystające z powierzchni betonu powinny być odkute na głębokość 3-4 cm, a następnie obcięte na tej głębokości. Pozostały po odkuciu ubytek powinien być wypełniony zaprawą cementową marki "8" z dodatkiem zwiększającym przyczepność zaprawy do betonu stwardniałego (starego) i zatarty packą drewnianą lub filcową. Przed nałożeniem zaprawy stary beton należy dokładnie zwilżyć. Wycieki i nawisy zaprawy na powierzchniach, które pozostaną widoczne lub i powierzchniach dylatacyjnych powinny być usunięte, najlepiej przez skucie i zeszlifowanie.

Źle zagęszczone betony (tzw. raki) muszą być dokładnie zinventoryzowane. Po ustaleniu przez Inżyniera i Projektanta stopnia ich szkodliwości dla konstrukcji należy podjąć decyzję o sposobie postępowania:

- rozebranie i odtworzenie konstrukcji,
- iniekcja fragmentów rakowatych,
- wymiana fragmentów betonu rakowatego,
- naprawa powierzchniowa.

W zależności od decyzji, wykonawca musi przedstawić do zatwierdzenia Inżynierowi technologię napraw i po jej zatwierdzeniu przystąpić do prac naprawczych.

5.3.8. Przygotowanie przerw roboczych

5.3.8.1. Wymagania ogólne

Ogólne wymagania dotyczące zasad rozmieszczania, ukształtowania i przygotowania powierzchni przerw roboczych określają: norma PN-63/B-06251 oraz WTWIORBM.

5.3.8.2. Wymagania dla masywów konstrukcji hydrotechnicznych

Przerwy robocze powinny być wykonywane ściśle wg dokonanego w dokumentacji projektowej podziału konstrukcji na bloki betonowania. Wszelkie odstępstwa i zmiany od dokumentacji muszą być uzgodnione z Projektantem.

Przygotowanie powierzchni przerwy roboczej polegające na usunięciu szkliwa cementowego oraz zaprawy, aż do częściowego odsłonięcia większych ziarn kruszywa, można wykonać przez:

- zmywanie silnym strumieniem wody (pod dużym ciśnieniem 30-60 MPa),
- zmywanie silnym strumieniem mieszaniny wody i sprężonego powietrza,
- stosowanie specjalnych preparatów powstrzymujących twardnienie betonu w przypowierzchniowej warstwie bloku,
- skuwanie ręczne lub mechaniczne,
- zmywanie, ciśnieniowym strumieniem pulpy wodno-piaskowej lub piaskowanie.

Stosowanie do obróbki szwów roboczych środków niszczących strukturę betonu jest niedopuszczalne. Przygotowanie powierzchni betonu w przerwach roboczych przy pomocy strumienia wody pod wysokim ciśnieniem (30-60 MPa) jest najlepszą z dotychczas stosowanych w świecie metod. Pozwala na obróbkę powierzchni w dowolnym czasie i nie narusza struktury betonu usuwając jedynie słabsze fragmenty.

Metodę zmywania mieszaniną strumienia sprężonego powietrza i wody pod ciśnieniem zaleca się do stosowania przy wykonywaniu przerw roboczych. Czas po którym (od chwili ułożenia betonu) można przystąpić do obróbki przerwy roboczej tę metodę określa laboratorium. Metodę zmywania należy stosować z zachowaniem zasad i warunków podanych w p. [8]. Przy metodzie tej należy sprawdzić czy nie występuje ewentualne zaolejenie sprężonego powietrza, które jest niedopuszczalne.

Stosowanie specjalnych preparatów dopuszcza się przy obróbce pionowych przerw roboczych. Deskowanie przed betonowaniem powleka się preparatem zawierającym tzw. opóźniacz kontaktowy. Natomiast po rozdeskowaniu preparat ten należy natychmiast dokładnie zmyć z powierzchni betonu silnym strumieniem wody pod ciśnieniem.

Specjalne preparaty używane do obróbki przerw roboczych mogą być zastosowane, pod warunkiem, że posiadają świadectwo dopuszczenia do użytkowania wydane przez ITB, oraz że są użytkowane zgodnie z instrukcją producenta. Preparaty te przed zastosowaniem powinny być poddane doświadczalnym badaniom (w laboratorium budowy) sprawdzającym ich przydatność w konkretnych warunkach. Zasady obróbki pionowych przerw roboczych z zastosowaniem opóźniacza kontaktowego podaje p. [9].

Przygotowanie przerwy roboczej przez skuwanie jej powierzchni, w zasadzie powinno mieć miejsce w przypadkach, gdy z różnych przyczyn nie wykona się jej przygotowania inną metodą w odpowiednim czasie i po uzyskaniu zgody Inżyniera.

Skuwanie ręczne można wykonywać przy pomocy młotków lub odpowiednio przy stosowanych prętów. Skuwanie mechaniczne należy wykonywać przy pomocy pneumatycznych groszkowników. Skuwanie nie powinno niszczyć struktury betonu poza usuwaną cienką warstwą o grubości do 1 cm. Niedopuszczalnym jest wykorzystywanie do obróbki szwów roboczych młotów pneumatycznych.

Do obróbki powierzchni przerwy roboczej metodą skuwania można przystąpić dopiero po czasie, w którym beton osiągnie wytrzymałość 2,0 MPa.

Skuwaniu powinno towarzyszyć dokładne czyszczenie odkutej powierzchni stalowymi szczotkami w celu usunięcia spojonego materiału w postaci okruszków i odprysków, a następnie zmycie skuwanej powierzchni silnym strumieniem wody pod ciśnieniem.

Przygotowana do dalszego betonowania powierzchnia przerwy roboczej (niezależnie od zastosowanej metody obróbki) powinna charakteryzować się tym, że znajdujące się na niej ziarna kruszywa wraz z zaprawą cementową, wykazują trwałe powiązanie z masą betonu.

Bezpośrednio przed betonowaniem nawilżoną przerwę roboczą należy ponownie zmyć silnym strumieniem wody pod ciśnieniem. Pozostałości wody zbierającej się w zagłębieniach powierzchni muszą być usunięte przy pomocy sprężonego powietrza.

W przypadku konieczności połączenia betonu po dłuższym okresie dojrzewania (np. kilku tygodni) z betonem świeżym, przerwę roboczą należy przygotować metodą zmywania pod wysokim ciśnieniem lub metodą skuwania.

Po przygotowaniu powierzchnia przerwy roboczej powinna być poddana długotrwałemu i obfitemu nawilżaniu. Bezpośrednio przed betonowaniem należy z zagłębień powierzchni usunąć wodę, wykonać warstwę kontaktową.

W odpowiedzialnych fragmentach konstrukcji (w celu eliminacji wpływu skurczu) należy rozważyć możliwość zastosowania zbrojenia przeciwskurczowego ułożonego powierzchni przerwy roboczej w postaci siatki z prętów o średnicy $d = 8-10$ mm oczkach 15×15 cm lub 10×10 cm.

Przygotowana przerwa robocza do dalszego betonowania konstrukcji, powinna być odebrana przez Inżyniera. Fakt odbioru powinien być potwierdzony wpisem do dziennika budowy, z jednoczesnym podaniem wniosku o kontynuowanie dalszych robót betonowych.

5.4. Dylatacje

5.4.1. Wymagania ogólne

W hydrotechnicznych obiektach z betonu dylatacje powinny być wykonane przez przecięcie w jednym przekroju wszystkich elementów konstrukcyjnych od poziomu posadowienia przez całą wysokość obiektu. Szerokość szczeliny dylatacyjnej należy wyznaczać uwzględniając wpływy temperatury oraz możliwość nierównomiernego osiadania, szerokość ta nie powinna być jednak mniejsza niż 1 cm.

Szczeliny dylatacyjne powinny być wykonywane zgodnie z dokumentacją projektową. Odległości między przerwami dylatacyjnymi powinny być ustalone na podstawie analizy pracy konstrukcji poddanej działaniu skurczu betonu i różnicy temperatur, zaleca się aby maksymalne odległości między dylatacjami nie przekraczały:

a) konstrukcja poddana wahaniom temperatury zewnętrznej:

- płyty betonowe - 4 m,
- inne konstrukcje betonowe - 5 m,
- płyty żelbetowe - 7 m,
- inne konstrukcje żelbetowe - 15 m;

Korony wszelkich konstrukcji z betonu (betonowych i żelbetowych jak np. mury oporowe, ściany doków, parapety) powinny mieć wieńce z co najmniej 4 prętów, których średnica powinna być dostosowana do rodzaju konstrukcji.

b) konstrukcje specjalne (elektrownie wodne, płyty fundamentowe jazów, śluz, filary jazowe) należy dzielić dylatacjami w zależności od technologii wykonania i rodzaju zabezpieczenia konstrukcji od wpływów zmian temperatury (np. pod wodą lub ziemią) lecz w odstępach nie większych niż 20 m.

Podane odległości między dylatacjami nie dotyczą obiektów wznoszonych na terenach eksploatacji górniczej, a także przypadków, kiedy wprowadzenie dylatacji jest konieczne z innych względów niż wpływy termiczno-skurczowe.

Jeżeli konstrukcja ze względu na swoją pracę statyczną wymaga większego odstępu między dylatacjami, fakt ten powinien być umieszczony w projekcie z podaniem specjalnej technologii betonowania. Powierzchnie betonów w szczelinach dylatacyjnych powinny być gładkie. Niedopuszczalnym jest pozostawianie na powierzchni dylatacyjnej jakichkolwiek nierówności w postaci wycieków lub nawisów zaprawy lub pozostawianie na tej powierzchni elementów stalowych stężeń deskowań. Niedopuszczalnym jest wypełnianie lub zasklepianie szczelin dylatacyjnych betonem lub zaprawą.

5.4.2. Uszczelnianie dylatacji

Szczeliny dylatacyjne tam gdzie wymagana jest wodoszczelność, powinny być wyposażone w zamknięcia (uszczelnienia) uniemożliwiające przepływ wody i wykonane zgodnie z rozwiązaniem podanym w projekcie.

Uszczelnienie dylatacji powinno być połączone z innymi elementami uszczelniającymi przekrój piętrzenia (np. rdzeń, uszczelnienie podłoża).

Jako uszczelnienia dylatacji zaleca się stosowanie taśm z PCV specjalnie do tego celu produkowanych. Przeznaczone są one do zabetonowania w obu częściach dylatowanej konstrukcji.

Taśma uszczelniająca dylatację musi być zamocowana w deskowaniu w sposób stabilny, nie może ulegać przemieszczeniom i deformacjom w czasie betonowania, dlatego powinna być umieszczona między dwoma krawędziami. Usytuowanie taśmy w deskowaniu powinno być takie, aby po zabetonowaniu oś fałdy lub pierścienia uszczelniającego taśmy pokrywała się z osią szczeliny dylatacyjnej.

Taśmy uszczelniające dylatację powinny być szczególnie starannie zabetonowane, a beton wokół nich należy zagęścić.

Niedopuszczalnym jest, aby w rejonie taśm dylatacyjnych wystąpiły jakiekolwiek raki czy kawerny. Należy zwracać uwagę na położenie buławy wibratora przy zagęszczaniu mieszanki betonowej w pobliżu poziomo usytuowanej taśmy uszczelniającej. Usytuowanie powinno być takie aby pozwalało na zagęszczenie mieszanki poniżej taśmy i uniknięcie powstania w tym miejscu kawerny.

Wszelkie połączenia taśm dylatacyjnych powinny być wykonywane jako zgrzewane lub spawane, przy pomocy specjalnych urządzeń np. zamawianych razem z taśmami u producenta. Połączenia taśm pod kątem powinny być wykonywane w postaci elementów prefabrykowanych, dostarczanych przez producenta taśm. W miejscu wbudowania taśmy należy wykonywać tylko połączenia doczołowe taśm przyciętych prostopadłe do ich osi.

Każde połączenie taśm dylatacyjnych i sposób ich zamocowania w deskowaniu muszą być odebrane przez Inżyniera i odnotowane w dzienniku budowy.

Niedopuszczalne jest przybijanie taśm uszczelniających dylatacje do deskowania lub jakiekolwiek inne ich

dziurawienie. Taśmy które pozostają odsłonięte przez dłuższy czas przed ich całkowitym zabetonowaniem muszą być zabezpieczone przed nasłonecznieniem i uszkodzeniami mechanicznymi.

5.5. Rusztowania

5.5.1. Postanowienia ogólne

Wykonanie rusztowań powinno zapewnić prawidłowość kształtu i wymiarów formowanego elementu konstrukcji. Budowę rusztowań należy prowadzić zgodnie z projektem sporządzonym przez Wykonawcę uwzględniającym wymagania niniejszej ST. Wykonanie rusztowań powinno uwzględnić ugięcie i osiadanie rusztowań pod wpływem ciężaru ułożonego betonu, zgodne z wartościami podanymi w Dokumentacji Projektowej. Rusztowania powinny spełniać wymagania techniczne i warunki określone w - WTWiORBM oraz normie PN-63/B-06251.

5.5.2. Projekt rusztowań i jego zatwierdzenie

W budownictwie hydrotechnicznym zaleca się stosowanie rusztowań stalowych inwentaryzowanych (do wielokrotnego użycia). W uzasadnionych przypadkach mogą być stosowane rusztowania indywidualne (do jednorazowego użycia). Sposób montażu, rozbiórki i konserwacji rusztowań inwentaryzowanych powinien być podany w instrukcji opracowanej przez producenta przy zachowaniu przepisów p. 5.5.1.

Wykonawca musi przygotować i przedłożyć Inżynierowi szczegółowy Projekt Techniczny rusztowań roboczych, niosących i montażowych. Projekty te powinny być zatwierdzone przez Inżyniera przed przystąpieniem do realizacji.

Projekt Techniczny rusztowań powinien uwzględniać osiadania i ugięcia rusztowań oraz podniesienie wykonawcze przesłać tak aby po rozdeskowaniu niweleta obiektu i spadki podłużne i poprzeczne były zgodne z Dokumentacją Projektową.

W Projekcie Technicznym rusztowań należy rozwiązać sposób opuszczania rusztowań i deskowania podczas rozszalowania konstrukcji wraz z rysunkami urządzeń służących do tego celu.

5.5.3. Warunki wykonania rusztowań

Rusztowania niosące dla konstrukcji monolitycznych powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby zapewnić dostateczną sztywność i niezmienność kształtu podczas betonowania.

We wszystkich konstrukcjach rusztowań należy stosować kliny z drewna twardego lub inne rozwiązania, które umożliwią właściwą regulację rusztowań.

Inżynier może odmówić zezwolenia na prowadzenie robót betonowych jeżeli uzna rusztowanie za niebezpieczne i nie gwarantujące przeniesienia obciążeń. Zezwolenie na prowadzenie robót nie zwalnia Wykonawcy z odpowiedzialności za jakość i ostateczny efekt robót.

Rusztowania stalowe powinny być wykonywane z kształtowników, blach grubych i blach uniwersalnych ze stali St3SX, St3SY lub St3S dla elementów spawanych wg PN-88/H-84020 oraz z rur stalowych ze stali R35 i R45 wg PN-81/H-84023. Można również stosować stal o podwyższonej wytrzymałości 18G2A wg PN-86/H-84018. Elementy z innych gatunków stali mogą być stosowane pod warunkiem ustalenia naprężeń dopuszczalnych i stwierdzenia spawalności stali przez odpowiednie placówki naukowo badawcze.

Do łączenia elementów rusztowań należy stosować śruby z łbem sześciokątnym, które powinny odpowiadać wymaganiom wg PN-85/M-82101 z nakrętkami wg PN-86/M-82144. Ściąg do usztywnienia rusztowań należy wykonywać ze stali okrągłej ST3SX, ST3SY zgodnie z PN-75/H-93200/00 a nakrętki rzymskie napinające wg PN-57/M-82269. Materiały do zabezpieczenia przed korozją powinny być zgodne z instrukcją KOR-3A.

5.5.4. Pomiary osiadań w czasie realizacji robót

Wykonawca winien zainstalować urządzenie zapewniające możliwość wykonania dodatkowych pomiarów niwelacyjnych dla obserwacji osiadań i ugięć rusztowań

5.5.5. Tolerancje wykonawcze dla rusztowań

Dopuszczalne odkształcenie elementów rusztowań stalowych, które mierzy się jako strzałkę pomiędzy naciągniętą struną a poszczególnymi elementami (tj. ścianką rury, półką, ścianką lub środkiem kształtownika) są następujące:

- dla części pionowych - 0.001 ich długości i nie większa niż, 1.5 mm,
- dla części poziomych - 0.001 ich długości i nie większa niż, 1.5 mm,
- dla ściągów - 0.002 ich długości i nie większa niż, 2.0 mm,

Dopuszczalne odchyłki w średnicach otworów na śruby w elementach stalowych nie powinny być większe niż:

- 1 mm - dla otworów o średnicy nominalnej do 20 mm,
- 1,5 mm - dla otworów o średnicy nominalnej powyżej 20 mm,
- 5% nominalnej średnicy otworu oraz 1 mm dla owalności otworów (tj. różnicy pomiędzy największą i najmniejszą średnicą),
- 2 mm oraz 3 % grubości łączonych elementów - dla skośności otworów.

Dopuszczalne odchyłki w ustawieniu rusztowań stalowych są następujące:

- ± 5 cm w rozstawie wież klatek w planie w stosunku do rozstawu zaprojektowanego w założeniu całkowicie osiowego przenoszenia obciążeń pionowych 0,5 % wysokości rusztowania lecz nie więcej niż 5 cm - w wychyleniu rusztowania z płaszczyzny pionowej,
- ± 3 cm w rozstawie belek podwalinowych i oczepów,
- ± 2 cm w rzędnych oczepów.

Dopuszczalne odchyłki przy posadowieniu na rusztach lub podwalinach wynoszą:

- ± 10 cm - w równomiernym rozstawie poszczególnych belek rusztu,
- ± 10 cm - w położeniu środka ciężkości rusztu w stosunku do położenia wypadkowej.

Dopuszczalne odchyłki przy posadowieniu na kłatkach z podkładów wynoszą:

- ± 5 cm dla odchylenia w rozstawie poszczególnych podkładów,
- ± 10 cm w położeniu środka ciężkości podstawy klatki.

Dopuszczalne odchyłki wymiarowe dla pozostałych typów rusztowań wynoszą:

- ± 15 cm - w rozstawie szeregów pali lub ram rusztu wano wych,
- ± 2 cm - w rozstawie podłużnic i poprzecznic,
- ± 1 cm - w długości wsporników,
- 4% - w przekrojach poprzecznych elementów,
- 0,5 % wysokości lecz nie więcej niż 3 cm - w wychyleniu jarzm lub ram z płaszczyzny pionowej,
- 10 % - w wielkości podniesienia wykonanego w stosunku do wartości obliczeniowej.

Dopuszczalne ugięcia pionowe nie powinny przekraczać:

- 1/400 l - w belkach poddźwigarowych,
- 1/200 l - w belkach pomostów roboczych.

Dopuszczalne odchyłki wymiarowe dla pozostałych typów rusztowań wynoszą:

- ± 15 cm - w rozstawie szeregów pali lub ram rusztu wano wych,
- ± 2 cm - w rozstawie podłużnic i poprzecznic,
- ± 1 cm - w długości wsporników,
- 4% - w przekrojach poprzecznych elementów,
- 0,5 % wysokości lecz nie więcej niż 3 cm - w wychyleniu jarzm lub ram z płaszczyzny pionowej,
- 10 % - w wielkości podniesienia wykonanego w stosunku do wartości obliczeniowej.

Dopuszczalne ugięcia pionowe nie powinny przekraczać:

- 1/400 l - w belkach poddźwigarowych,
- 1/200 l - w belkach pomostów roboczych.

5.5.6. Wymagania bezpieczeństwa i higieny pracy na rusztowaniach

- a) Dokręcanie śrub łączących

Przed przystąpieniem do pracy na rusztowaniach wszystkie śruby łączące części składowe powinny być całkowicie dokręcone. Szczególnie należy zwrócić uwagę na właściwy naciąg ściągow w stężeniach poprzecznych i podłużnych rusztowania.

b) Uziemienie rusztowań

Każda konstrukcja rusztowania z elementów stalowych powinna być uziemiona zgodnie z PN-86/E-05003/01. Szczególnie ważne jest uziemienie elementów stalowych, po których poruszają się dźwigi lub inne urządzenia z silnikami elektrycznymi. Oporność uziemienia mierzona prądem zmiennym o częstotliwości 50 Hz nie powinna przekraczać 12 Ω . Odległość między uziomami nie powinna przekraczać 16 m.

c) Odległość rusztowania od napowietrznej linii energetycznej

W przypadku kiedy w czasie prac montażowych zachodzi możliwość zetknięcia stalowego elementu rusztowania z przewodem linii energetycznej, w tym również przewodów trakcji, linie te na czas prowadzenia robót winny być wyłączone względnie Wykonawca winien sporządzić projekt techniczny odpowiedniego zabezpieczenia..

d) Dostęp do rusztowań

Należy przewidzieć na każdym rusztowaniu drabiny dla pracowników. Nie jest dozwolone takie wykonywanie rusztowań, że dostęp do nich przewidziany jest jedynie przez wspinanie się po konstrukcji rusztowania.

e) Pomosty rusztowań

Na wierzchu rusztowań powinny być pomosty z desek z obustronnymi poręczami wysokości co najmniej 1,10 m i z krawężnikami wysokości 0,15 m. Szerokość swobodnego przejścia dla robotników nie powinna być mniejsza od 0,60 m.

f) Praca na rusztowaniach powinna się odbywać w hełmach ochronnych, również pracownicy znajdujący się pod rusztowaniami powinni mieć hełmy. Podczas pracy należy ustawić widoczne tablice ostrzegawcze.

g) Praca dźwigami powinna być wykonywana z zachowaniem odnośnych przepisów i instrukcji.

5.6. Deskowania

Wykonawca zobowiązany jest do sporządzenia we własnym zakresie projektu roboczego deskowań. Dostosowanego do podanych w Dokumentacji Projektowej gabarytów szalowanych konstrukcji. Projekt ten podlega akceptacji przez Inżyniera.

Deskowania i związane z nim rusztowania powinny w czasie ich eksploatacji zapewnić sztywność i niezmienność

układu oraz bezpieczeństwo konstrukcji. Konstrukcja deskowań powinna umożliwiać łatwy ich montaż i demontaż oraz wielokrotność ich użycia. Deskowania powinny spełniać wymagania techniczne określone w WTWiORBМ oraz normie PN-63/B-06251.

Zaleca się stosowanie deskowań inwentaryzowanych oraz deskowań przesuwanych lub przestawnych, jeżeli przewiduje się dużą wielokrotność ich użycia. Powierzchnie deskowań konstrukcji szczególnie ważnych pod względem hydraulicznym takich jak: spirale wlotowe i rury ssące elektrowni wodnych, kanały obiegowe śluz i itp. powinny zapewniać wysoki stopień gładkości powierzchni betonowych. Stopień gładkości tych powierzchni określa projekt.

Zaleca się przed wykonaniem deskowania o skomplikowanych kształtach sporządzenie makiety, a w szczególnie trudnych przypadkach modelu w skali 1:10 do 1:25.

Elementy konstrukcji nośnej powinny być wykonane w warsztacie i poddane próbnemu montażowi.

Rozstaw żeber i stężeń deskowania powinien być taki, aby odkształcenia deskowań nie przekraczały dopuszczalnych odchyłek wymiarowych deskowań podanych w tablicy 5-3.

Przed przystąpieniem do betonowania, powierzchnię deskowania należy powlec możliwie cienką warstwą środka zmniejszającego przyczepność betonu do deskowania.

Nie należy dopuścić do zanieczyszczenia środkami zmniejszającymi przyczepność betonu powierzchni przerwy roboczej, prętów zbrojenia oraz elementów stalowych wbudowywanych w konstrukcję. Środki zmniejszające przyczepność betonu nie mogą zniszczyć jego struktury. Dopuszczalne odchyłki wymiarowe deskowań określa tablica 5-3.

Tablica 5-3

Wyszczególnienie	Wielkość dopuszczalnej odchyłki w mm przy wielkości wymiaru w cm		
	do 300	od 300 do 900	ponad 900
Przelewy	± 10	± 15	± 20
Wymiary zewnętrzne budowli	± 10	± 15	± 20

Wymiary szczególnie ważne pod względem hydraulicznym	± 5	± 10	± 12
Szwy robocze pionowe	± 15	± 25	± 30
Inne elementy	według WTWiORB		

Jeżeli projekt uzasadnia stosowanie mniejszych wartości dopuszczalnych odchyłek wymiarów, należy przyjmować odchyłki według projektu, uważając je za wykraczające poza wymagania tablicy 5-3. Odchyłki dla deskowania powinny stanowić 0,5 odchyłek dla konstrukcji betonowej jeżeli są określone w projekcie. Odbiór rusztowań i deskowań należy przeprowadzać zgodnie z trybem ustalonym w WTWiORB.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w ST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne”, pkt 6. Produkcja i układanie mieszanki betonowej oraz pielęgnacja betonu muszą być poddane kontroli jakości. Kontrola ta sprowadza się do kontroli produkcji i kontroli zgodności. Zwraca się uwagę na konieczność przedstawienia przez wykonawcę i zatwierdzenia przez zamawiającego planu kontroli jakości betonu, zawierającego m. in. podział obiektu na części podlegające osobnej ocenie oraz szczegółowe określenie rodzaju, liczebności i terminów badań.

6.2. Kontrola produkcji

6.2.1. Uwagi ogólne

Kontrola produkcji sprowadza się do tych czynności, które zapewniają jakość betonu zgodną z wymaganiami. Są to oceny wizualne i badania, jak również analizy wyników, pozwalające na ocenę usprzętowania, składników materiałowych mieszanki betonowej i betonu stwardniałego. Włącza się tu również kontrolę przed betonowaniem, kontrolę transportu, układania mieszanki betonowej w miejscu wbudowania, zagęszczenie i pielęgnację betonu świeżego. Kontrola produkcji musi być w całej rozciągłości realizowana przez przedsiębiorcę generalnego, podwykonawców i dostawców w zakresie działalności, która ich dotyczy.

Niezbędne jest pełne wyposażenie (urządzenia, laboratoria) potrzebne w celu przeprowadzenia kontroli i badań materiałów składowych mieszanki, właściwości mieszanki i betonu.

Wszystkie dane odnośnie kontroli produkcji betonu na budowie albo wytwórni betonu poza budową muszą być wciągnięte do rejestru albo do innych dokumentów wskazujących szczególnie:

- nazwę dostawcy i nr świadectwa dostaw cementu kruszywa, domieszek, dodatków,
- pochodzenie wody używanej do domieszek,
- nr recepty na beton,
- konsystencję mieszanki,
- stosunek c/w,
- ilość wody dodanej do mieszanki,
- ilość cementu,
- datę i godzinę pobrania próbek,
- liczbę próbek,
- kalendarz różnych czynności związanych z układaniem i pielęgnacją betonu,
- temperaturę i warunki atmosferyczne w czasie układania i podczas pielęgnacji betonu,
- elementy konstrukcji realizowanych poszczególnymi dostawami mieszanki.

W przypadku betonu towarowego dodatkowo:

- nazwę dostawcy,
- nr świadectwa dostawy.

Wszystkie zmiany w stosunku do przyjętego transportu, układania i zagęszczania mieszanki i sposobu pielęgnacji powinny być odnotowane w dzienniku budowy.

Badania realizowane w ramach kontroli produkcji zgodnie z normami lub ważnymi przepisami, mogą być brane pod uwagę w czasie kontroli zgodności, jeśli taka kontrola jest wymagana.

Betony mogą być rozważane jako należące do tej samej partii jeśli są wytwarzane począwszy od cementu tego samego rodzaju i tej samej marki, pochodzącego z tego samego źródła, a także od kruszywa tego samego pochodzenia i tego samego rodzaju (np. naturalne, łamane). Jeśli stosowane są domieszki i dodatki to mogą one tworzyć inne partie betonu.

6.2.2. Kontrola materiałów, mieszanki betonowej i betonu stwardniałego

Materiały podstawowe, sprzęt, materiały produkcji i mieszanka powinny być kontrolowane w celu sprawdzenia ich zgodności z założonymi wymaganiami.

Rodzaje i częstotliwość kontroli i badań na materiałach podstawowych mieszanki betonowej i betonu powinny być prowadzone jak podano w tablicy 6-1. i odpowiadać również wymaganiom projektu normy branżowej "Beton hydrotechniczny 1989 r."

Tablica 6-1 Kontrola materiałów

Lp.	Rodzaj materiału	Rodzaj badania i kontroli	Nr punktu ST lub inne	Metoda badania	Miejsce pobrania próbki	Termin lub częstotliwość minimalna
1.	Cement ¹⁾	Sprawdzenie świadectwa dostawy	-	Sprawdzenie czy odpowiada zamówieniu ²⁾	-	Przy każdej dostawie
2.		Czas wiązania	2.2.1.2.	PN-88/B -04300	Magazyn	Dla każdej dostarczanej partii – bezpośrednio przed użyciem
3.		Zmiana objętości	norma danego cementu oraz PN-88/B-06250 PN-88/B-06000	PN-88/B -04300	j.w.	j.w.
4.		Obecność grudek		PN-88/B-06251 p.3.1.	j.w.	j.w.
5.		Wytrzymałość na zginanie i ściskanie	PN-88/B-06250 PN-88/B-06000	PN-88/B -04300 BN-79/6731-17	j.w.	³⁾ Określa producent dla każdej dostawy
6.		Ciepło hydratacji po 3 i 7 dniach	2.2.1.2.		-	
7.	Woda	Analiza chemiczna	2.2.3.	Sprawdzenie czy woda nie posiada składników szkodliwych PN-88/B-32250	Źródło zaopatrzenia	Tylko wtedy gdy woda nie pochodzi ze źródeł dystrybucji publicznej. Każde nowe źródło użytkowane pierwszy raz i w przypadku wątpliwym (np. zanieczyszczone rzeki)
8.	Kruzywo ⁴⁾	Sprawdzenie świadectwa dostawy	-	Sprawdzenie czy odpowiada zamówieniu	-	Przy każdej dostawie
9.		Sprawdzenie wizualne	-	Porównanie z wyglądem zwykłym w zakresie granulometrii, kształtu ziaren i zanieczyszczeń	Środki transportu	Przy każdej dostawie
10.		Skład ziarnowy	2.2.2.4.	PN-91/B-06714/15	Składowisko	I. Przy pierwszej dostawie z nowego źródła II.W razie wątpliwości przy kontroli wizualnej
11.		Kształt ziarna	2.2.2.3.	PN-78/B-06714/16	j.w.	
12.		Gęstość objętościowa		PN-78/B-06714/13	j.w.	

13.		Zawartość pyłów mineralnych	2.2.2.2. 2.2.2.3.	PN-78/B-06714/13	j.w.	
14.		Zawartość zanieczyszczeń organicznych	2.2.2.2. 2.2.2.3.	PN-78/B-06714/26	j.w.	
15.		Wilgotność	2.5.2.	PN-78/B-06714/18	j.w.	Bezpośrednio przed użyciem w celu korekty receptury mieszanki
16.		Mrozoodporność-jeśli wymagana	2.2.2.3.	PN-78/B-06714/19 ⁶⁾	Składowisko	I. Przy pierwszej dostawie II. W razie wątpliwości
17.	Domieszki	Sprawdzenie świadectwa dostawy	2.2.4.	Sprawdzenie czy odpowiada zamówieniu i jest prawidłowe	-	Przy każdej dostawie
18.		Kontrola domieszki	2.2.4.	Porównanie z wyglądem normalnym	Magazyn	I. Przy każdej dostawie II. Podczas użytkowania
19.		Badanie gęstości	2.2.4.	Porównanie z gęstością nominalną	j.w.	W przypadku wątpliwości
20.	Dodatki w proszku ⁵⁾	Sprawdzenie świadectwa dostawy	2.2.4.	Sprawdzenie czy odpowiada zamówieniu i jest prawidłowo oznaczony	-	Przy każdej dostawie
21.	Dodatki w zawieszynie ⁵⁾	Sprawdzenie świadectwa dostawy	2.2.4.	Sprawdzenie czy odpowiada zamówieniu i jest prawidłowo oznaczony	-	Przy każdej dostawie
22.		Badanie gęstości	2.2.4.	Sprawdzenie jednorodności zawiesziny	Magazyn	I. Przy każdej dostawie II. Podczas użytkowania w razie wątpliwości

¹⁾ Zaleca się pobierać próbki raz na tydzień i przechować aby w razie wątpliwości wykonać badania sprawdzające. Jeśli cement jest atestowany przez dostawcę i jest przekazywany zgodnie z BN-88/6731-08 można zrezygnować z badań wytrzymałości (poz.5).

²⁾ Na świadectwie każdej dostawy powinny być przynajmniej dane o rodzaju cementu, pochodzący i marce.

³⁾ W przypadku wątpliwości (np. obecność grudek, a także w razie gdy okres przechowywania jest dłuższy niż podano w normach) obowiązuje sprawdzenie wytrzymałości cementu i czasu wiązania wg PN-88/B04300.

⁴⁾ Wskazane aby świadectwo dostawcy zawierało także informacje dotyczące max. zawartości chlorków rozpuszczalnych, jak również ewentualną tendencję do reaktywności alkalicznej.

⁵⁾ Zaleca się pobieranie i przechowywanie próbek z każdej dostawy, aby w razie potrzeby wykonać badania sprawdzające.

⁶⁾ Ilość cykli zamrażania odpowiada wymaganemu stopniowi mrozoodporności betonu.

Jeśli istnieje kontrola ze strony producenta na miejscu produkcji materiałów podstawowych (kruszywa, cementów) i materiały są atestowane to wykonawca nie musi sprawdzać zgodności materiałów z odpowiednimi normami - poza badaniami wymienionymi w tablicy 6-1.

Kontrola wyposażenia musi być przeprowadzana w celu sprawdzenia czy składowiska, urządzenia pomiarowe i wagowe, aparatura kontrolna, wytwórnie mieszanki (betoniarki), środki transportu i inne, są w dobrym stanie i czy odpowiadają normom. Kontrola powinna być przeprowadzana w obecności Inżyniera. Częstotliwość inspekcji i prób podaje tablica 6-2.

Tablica 6-2 Kontrola wyposażenia

L.p.	Wyposażenie, instalacje	Kontrola / badania	Cel	Częstotliwość minimalna
1	2	3	4	5
1.	Składowisko w hałdach, zasobnikach itp.	Kontrola wizualna	Sprawdzenie zgodności z wymaganiami	Raz w tygodniu
2.	Urządzenia wagowe	Kontrola wizualna	Sprawdzenie czy urządzenie pracuje poprawnie	Codziennie
3.		Badanie dokładności ważenia	Sprawdzenie czy dokładność urządzenia odpowiada wymaganiom gwarantowanym przez producenta	I. Po zainstalowaniu II. Raz w miesiącu III. W razie wątpliwości
4.	Dozowniki dodatków (domieszki)	Kontrola wizualna	Sprawdzenie czy dozownik działa poprawnie i jest w dobrym stanie	Pierwsze dodanie każdego dodatku (domieszki) w dniu roboczym
5.		Badanie dokładności ważenia	Sprawdzenie prawidłowości dozowania	I. Przy zainstalowaniu II. Co miesiąc po zainstalowaniu III. W razie wątpliwości
6.	Dozator wody	Porównanie ilości rzeczywistej ze wskazaniem dozatora	Sprawdzenie dokładności aparatu pomiarowego	I. Po zainstalowaniu II. Raz w miesiącu III. W razie wątpliwości
7.	Urządzenie dla pomiaru ciągłego wilgotności kruszywa	Porównanie zawilgocenia rzeczywistego ze wskazaniem urządzenia	Sprawdzenie dokładności aparatu pomiarowego	I. Po zainstalowaniu II. Raz w miesiącu III. W razie wątpliwości
8.	System dozowania kruszyw	Kontrola wizualna	Ocena prawidłowości działania systemu dozującego	Codziennie
9.		Porównanie masy rzeczywistej składników z masą rzadaną	Sprawdzenie dokładności dozowania	I. Po zainstalowaniu II. Raz w miesiącu III. W razie wątpliwości
10.	Aparatura do badań	Badania okresowe wg instrukcji producenta lub norm albo obowiązujących przepisów	Sprawdzenie zgodności z danymi gwarantowanymi przez producenta	Zgodnie z obowiązującymi przepisami w zależności od rodzaju aparatu ale nie rzadziej niż 2 lata
11.	Mieszarki (betoniarki, betonowozy, itp.)	Kontrola wizualna	Sprawdzenie stopnia zużycia urządzenia	Raz w miesiącu

Kontrola pozwalająca sprawdzić czy procesy produkcji odpowiadają wymaganiom technicznym i są prawidłowo realizowane oraz czy beton jest zgodny z wymogami norm i wszystkimi innymi, muszą być przeprowadzone wg tablicy 6-3.

Tablica 6-3 Kontrola procesów produkcji mieszanki i właściwości betonu

L.p.	Rodzaj: kontroli, badania	Nr punktu ST lub inne	Metoda badania	Miejsce badań lub pobrania próbek	Termin lub częstotliwość minimalna
1.	Skład mieszanki betonowej ¹⁾	2.5.	Sprawdzić zgodność dozowania składników z recepturą	Operator wytwórni betonu	Każdy zarób
2.		ST zał. 1	Laboratoryjne określenie ilości składników w mieszance	W miejscu składania mieszanki	I. W razie wątpliwości przy ocenie wizualnej II. Przy nieprawidłowej konsystencji III. Przy nieprawidłowej zawartości powietrza
3.	Konsystencja mieszanki	-	Kontrola wizualna w celu porównania z wyglądem normalnym	j.w.	Każda dostawa
4.		2.3.2	wg PN-88/B-06250 oraz czas rozplywu stożka (tablica 6.1)	j.w.	I. Pierwsza dostawa i co najmniej dwa razy na zmianę roboczą II. W razie wątpliwości
5.	Zawartość powietrza w mieszance	2.3.3	wg PN-85/B-04500 p.3.10	j.w.	I. Pierwsza dostawa i co najmniej raz w ciągu dnia II. W razie wątpliwości
6.	Badanie wytrzymałości betonu ²⁾	2.4.2.	wg PN-88/B-06250 p.6.1 i 6.3	W miejscu składania mieszanki	I. Dwie próbki na 100 m ³ II. Dwie próbki na zmianę roboczą III. Min. 6 próbek na partię betonu IV. W razie wątpliwości min. 6 próbek
7.	Badanie nasiąkliwości	2.4..5.	Projekt normy na beton hydrotechniczny 1989 r.	j.w.	I. Jeden raz na 3000 m ³ II. Trzy razy w okresie wykonywania konstrukcji
8.	Badanie mrozoodporności	2.4.4.	j.w.	j.w.	Przy pierwszym betonowaniu i następnie co 8000 m ³
9.	Badanie wodoszczelności	2.4.3.	j.w.	j.w.	I. Dla konstrukcji masowych jedno oznaczenie na każde 5000 m ³ tego samego rodzaju betonu II. Dla konstrukcji niemasywnych dwa oznaczenia dla każdego rodzaju betonu
10.	Inne charakterystyki (np. gęstość obj., odporność na agresję, ścieralność itp.)	2.4.5.	Zgodnie z normami lub przepisami albo uzgodnieniami	j.w.	Częstotliwość do uzgodnienia pomiędzy zleceniodawcą a wykonawcą
11.	Badanie nieniszczące próbek ³⁾		wg PN-74/B-06261 wg PN-74/B-06262	Próbki przeznaczone do badań niszczących	Przed badaniem niszczącym

¹⁾ Skład mieszanki musi być zgodny z recepturą ustaloną w badaniach wstępnych doraźnie korygowany w zależności od wilgotności kruszywa

²⁾ Badania przeprowadza się po 7 i 90 dniach dojrzewania próbek.

³⁾ Badania te pozwolą na opracowanie krzywej regresji potrzebnej do obliczania wytrzymałości betonu na podstawie nieniszczących badań konstrukcji.

Jeśli wykonawca decyduje się na stosowanie betonu towarowego to musi prowadzić kontrolę wg wskazań tablicy 6-4.

Oprócz tego powinien otrzymać od producenta betonu towarowego atest z danymi niezbędnymi dla sprawdzenia zgodności dostawy z zamówieniem.

Tablica 6-4 Kontrole betonu towarowego

L.p.	Przedmiot kontroli	Kontrola/badania	Cel	Częstotliwość minimalna
1	Kontrola produkcji mieszanki betonowej u dostawcy	Sprawdzenie czy produkcja jest kontrolowana przez organ upoważniony do wydawania atestów	Zapewnienie prawidłowej kontroli produkcji	I. Przy zawieraniu pierwszego kontraktu II. W razie wątpliwości
2	Świadectwo dostawy	Sprawdzenie świadectwa	Sprawdzenie czy dostawa odpowiada zamówieniu	Przy każdej dostawie
3	Konsystencja i jednorodność mieszanki	Kontrola wizualna	Porównanie z wyglądem normalnym	j.w.
4		Badanie konsystencji wg tablicy 6-3 p.4	Sprawdza się czy dostawa odpowiada zamówieniu	jak w tablicy 6-3 p.4
5	Zawartość powietrza w mieszance	wg tablicy 6-3 p.5	j.w.	j.w. p.5
6	Wytrzymałość na ściskanie	wg tablicy 6-3 p.6	j.w.	j.w. p.6
7	Badanie mrozoodporności	wg tablicy 6-3 p.8	j.w.	j.w. p.8
8	Badanie wodoszczelności	wg tablicy 6-3 p.9	j.w.	j.w. p.9
9	Inne charakterystyki (np. gęstość objętościowa, odporność na agresję, szczelność itp.)	wg tablicy 6-3 p.10	j.w.	j.w. p.10

6.1.3. Kontrola podczas transportu, układania, zagęszczania mieszanki betonowej i pielęgnacji betonu świeżego

W trakcie wszystkich czynności betonowania, kontrola powinna dotyczyć przynajmniej następujących punktów:

- zapewnienia jednorodności mieszanki podczas transportu i wbudowania,
- zwilżenie podłoża i deskowań (bezpośrednio przed betonowaniem),
- równomiernego rozkładania mieszanki w miejscu wbudowania,
- przestrzegania ograniczeń co do max. wysokości spadania mieszanki w czasie podawania,
- zachowania odpowiedniej głębokości kolejnych warstw,
- jednolitego zagęszczania mieszanki i niedopuszczanie do przewibrowania (rozsegregowania),
- przestrzegania szybkości betonowania z uwagi na parcie wywierane na deskowanie,
- przestrzeganie czasu dopuszczalnego pomiędzy mieszaniem składników mieszanki betonowej i jej zagęszczaniem, wykonaniem zarobu mieszanki i zagęszczaniem,
- dostosowania szybkości układania kolejnych warstw z uwagi na ich połączenie (możliwość zagłębienia wibratora w dolną warstwę przy zagęszczaniu górnej warstwy),
- rozmieszczenia przerw roboczych,
- przygotowania powierzchni przerw roboczych,
- wykończenia powierzchni betonu wg zaleceń projektowych,
- dostosowania metod pielęgnacji do warunków otaczających i ewolucji wytrzymałości,
- dokonania pomiarów specjalnych w przypadku betonowania w okresach chłodnych i gorących,
- zabezpieczenia w przypadku gwałtownych zmian pogody (np. silne deszcze),
- eliminowania szkód powstałych przy wibracji albo przy wstrząsach wywołanych np. przez gwałtowne opróżnianie pojemników z mieszanką betonową,.

6.2. Kontrola zgodności

6.2.1. Dane ogólne

Kontrolę zgodności przeprowadza się w celu sprawdzenia czy partia betonu jest zgodna z założonymi wymaganiami. Kontrola zgodności obejmuje postępowanie sprawdzające dokumentów dotyczących atestacji materiałów i przeprowadzonych badań oraz porównanie ich z wymaganiami obowiązujących norm i przepisów oraz zasadami podanymi w niniejszych "Warunkach Technicznych" (WTWiD-KHB), a także wymaganiami projektowych.

Wskazane jest aby dla elementów konstrukcji wykonanych z danej partii betonu sporządzono świadectwo obejmujące:

- datę i okres betonowania (początek, koniec),
- rodzaj cementu,
- nr receptury mieszanki betonowej,
- wymagania projektowe odnośnie betonu,
- przeprowadzone badania (ilość, rodzaj, terminy) i ich wyniki,
- warunki atmosferyczne w czasie betonowania i pielęgnacji,
- uwagi dotyczące wykonawstwa,
- ocenę jakości betonu.

Zgodność prowadzi do akceptacji, niezgodność może prowadzić do czynności uzupełniających. Jeżeli rezultaty badań nie spełniają wymagań zgodności, albo nie są dostępne, lub też wystąpiły nieprawidłowości przy układaniu (np.: niekorzystne warunki atmosferyczne, nieprawidłowa technologia), które kładą wątpliwość w trwałość lub bezpieczeństwo konstrukcji mogą być konieczne dodatkowe badania np. na odwiertach z konstrukcji, badania nieniszczące itp. Rodzaj badań, sposób ich prowadzenia powinien być przedmiotem uzgodnienia pomiędzy Inżynierem a Wykonawcą, przy konsultatywnym udziale Projektanta.

6.3. Kontrola rusztowań

6.3.1. Zakres kontroli

- badania po wykonaniu montażu
- badania okresowe w czasie ich eksploatacji, które należy wykonywać zwłaszcza po ulewnych opadach, po okresie silnych wiatrów i wysokich wód.

Badania przeprowadza Inżynier wraz z Wykonawcą.

6.3.2. Zestawienie i opis badań

a) Sprawdzenie zgodności z Dokumentacją Projektową należy przeprowadzać przez oględziny i porównanie zamontowanego rusztowania z Projektem Technicznym, zwracając uwagę na schematy rusztowania, ilość słupów, stężeń, belki wieńczące oraz rozstaw i usytuowanie podpór na zgodność z wymaganiami niniejszej Specyfikacji.

b) Sprawdzenie materiałów złącznych należy przeprowadzać na bieżąco.

c) Sprawdzenie materiałów niestalowych należy przeprowadzać na bieżąco.

d) Sprawdzenie osi podłużnej i poprzecznej oraz ustawienia w pionie.

W tym celu należy wyznaczyć i utrwalić, na przykład za pomocą naciągniętego drutu, osie rusztowania i wykonywać pomiary przymiarem i pionem, do wyznaczonych osi mostu. Ustawienie w pionie sprawdzać pionem ze sznurkiem.

e) Sprawdzenie podpór należy dokonywać przez oględziny i porównanie z Projektem Technicznym oraz pomiar z dokładnością do 1 cm przy użyciu przymiaru.

f) Sprawdzenie rzędnych wysokościowych należy przeprowadzać niwelatorem.

g) Sprawdzenie połączeń na śruby należy przeprowadzać kluczem do śrub, próbując dokręcenie śruby, oraz przez oględziny. Wszystkie śruby powinny być dokręcone całkowicie.

Sprawdzać należy wszystkie śruby pionowe i poziome nośne, łączące poszczególne zasadnicze elementy rusztowań oraz rusztowań z belkami wieńczącymi dolnymi i górnymi.

Śruby łączące stężenia z konstrukcją nośną rusztowań należy sprawdzać wyrywkowo, obejmując sprawdzeniem nie mniej niż 20 % śrub. W przypadku stwierdzenia, że więcej niż 10 % śrub badanych jest niedostatecznie dokręconych, należy sprawdzić wszystkie śruby łączące stężenia z konstrukcją.

Podczas sprawdzenia należy wykorzystać materiały z badań przeprowadzonych przez kontrolę techniczną Wykonawcy.

h) Sprawdzenie naciągu ściągów i stężeń należy wykonywać przez oględziny zwisu i uderzenie w pręt naciągu.

Sprawdzeniu podlega naciąg wszystkich ściągow i stężeń. W przypadku braku naciągu należy przede wszystkim sprawdzić dokręcenie śrub łączących końce ściągu z konstrukcją, a następnie uzyskać naciąg przez dokręcenie nakrętki dopinającej (rzymskiej).

i) Sprawdzenie posadowienia rusztowania należy wykonywać przez oględziny i porównanie z Projektem Technicznym dotyczącym przyjętego rodzaju posadowienia. W przypadku zastosowania posadowienia na palach należy przy przeprowadzaniu badań korzystać z Dziennika bicia pali.

Przy posadowieniu na rusztach lub klatkach z podkładów należy również sprawdzać, czy nie następuje usuwanie się gruntu spod podwalin rusztów lub klatek.

j) Sprawdzenie połączeń rusztowania z podporą palową należy wykonywać przez oględziny na zgodność z wymaganiami 5.3.

k) Sprawdzenie belek wieńczących jarzma należy wykonywać przez oględziny.

l) Sprawdzenie belek toru poddźwigowego należy wykonać przez oględziny.

m) Sprawdzenie pomostu roboczego i poręczy należy wykonywać przez oględziny, pomiar przymiarem i próby odrywania poręczy jedną ręką.

n) Sprawdzenie elementów podtrzymujących bezpośrednio konstrukcje mostową należy wykonywać przez oględziny i porównanie z Projektem Technicznym.

o) Sprawdzenie drabin do wejścia na rusztowanie należy wykonywać przez oględziny i wejście na rusztowanie na zgodność z wymaganiami niniejszej Specyfikacji.

p) Sprawdzenie uziemienia rusztowań należy wykonywać przez oględziny, a w przypadkach budzących wątpliwości przez pomiar oporności przewodów uziemiających aparatami elektrycznymi oraz przez odkopanie uziemienia.

r) Sprawdzenie wielkości osiadania należy wykonywać przez oględziny oraz pomiar rzędnych przy użyciu niwelatora i łąty mierniczej oraz porównanie z wielkościami podanymi w Projekcie Technicznym, jak również zanotowanymi z poprzednich badań.

s) Sprawdzenie, czy nie powstały uszkodzenia elementów konstrukcji należy wykonywać przez oględziny.

6.3.3. Ocena wyników badań

Konstrukcję rusztowań zmontowanych i będących w eksploatacji na placu budowy w celu wykonania mostu należy uznać za zgodną z wymaganiami niniejszej ST, jeżeli wszystkie badania dadzą wynik dodatni. W przypadku gdy choć jedno badanie daje wynik ujemny, zmontowaną konstrukcję rusztowania należy uznać za niezgodną z wymaganiami ST.

Zmontowana konstrukcja rusztowania lub jej część wykonana niezgodnie z wymaganiami ST powinna być doprowadzona do stanu zgodności z ST i całość przedstawiona ponownie do badań.

Wyniki badań powinny być ujęte w formie protokołu.

Z badań i odbioru rusztowań należy sporządzać protokoły, które powinny zawierać:

- protokół badań po montażu,
- skład komisji i datę wykonania badań,
- zakres badań,
- wyniki oględzin i pomiarów konstrukcji,
- stwierdzenie odchyłek przekraczających granice dopuszczalne,
- cenę komisji przeprowadzającej badania,

Protokół badań w czasie eksploatacji:

- wyniki oględzin i pomiarów konstrukcji,
- wyniki pomiaru ewentualnego osiadania lub przechylenia rusztowań,
- wyniki oględzin i badań śrub, nakrętek i naciągów,
- wykaz zauważonych usterek,
- opinię, czy praca na rusztowaniach może być wykonywana równoległe z usuwaniem usterek.

Protokoły z badań powinny stanowić integralną część Dziennika Budowy.

6.4. Kontrola deskowań

Kontrola szalowań obejmuje:

- sprawdzenie zgodności wykonania z projektem roboczym deskowań lub z instrukcją użytkowania szalowania wielokrotnego użycia,
- sprawdzenie geometryczne (zachowanie wymiarów szalowanych elementów zgodnych z Dokumentacją Projektową z dopuszczalną tolerancją),

- sprawdzenie materiału użytego na szalowanie (klasa drewna, obecność wód itp.),
- sprawdzenie szczelności szalowań w płaszczyznach i narożach wklęsłych.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest m³ (metr sześcienny) wbudowanego betonu danej klasy.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

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

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

8.2. Odbiór międzyoperacyjny

Odbiór międzyoperacyjny należy przeprowadzić po zakończeniu robót przygotowawczych do betonowania. Przeprowadzenie tego odbioru polega na sprawdzeniu zgodności wykonanych robót przygotowawczych z dokumentacją techniczną, aktualnymi normami, przepisami i instrukcjami, warunkami technicznymi wykonania i odbioru robót oraz zapisami w dzienniku budowy i nadzoru autorskiego. W czasie odbioru międzyoperacyjnego przeprowadzonego bezpośrednio przed rozpoczęciem betonowania należy co najmniej sprawdzić:

- poprawność przygotowania podłoża posadowienia,
- poprawność przygotowania powierzchni poziomych i pionowych przerw roboczych,
- prawidłowość, geometrię i dokładność wykonania deskowań i rusztowań,
- sztywność deskowań i rusztowań,
- szczelność deskowań (wycieki zaczynu),
- przygotowanie powierzchni deskowań (gładkość, środki antyadhezyjne),
- otwory rewizyjne,
- usunięcie z deskowań i podłoża różnych zanieczyszczeń np. pyłu, trocin, wiórów, kamieni, śniegu, lodu, drutów itp.,
- prawidłowość i dokładność wykonania zbrojenia,
- sztywność zbrojenia (stabilność), rozstaw prętów i odległość od deskowania (dystansowniki),
- czystość zbrojenia (zanieczyszczenie zmniejszające przyczepność np. oleje, smary, lód, rdza, łuszczące się itp.),
- prawidłowość i dokładność wykonania takich elementów jak dylatacje, taśmy uszczelniające, izolacje, konstrukcje stalowe przewidziane do zabetonowania itp.,
- elementy metalowe wbetonowywane (rozміщення, stabilność, czystość,
- gotowość, sprawność i ilość sprzętu (łącznie ze sprzętem rezerwowym) niezbędnego do prawidłowego przeprowadzenia betonowania,
- środki do ochrony i pielęgnacji betonu świeżego,
- obecność niezbędnego personelu,
- przygotowanie powierzchni betonu starego w przerwach roboczych.

Odbiór międzyoperacyjny dokonywany jest komisyjnie i bierze w nim udział kierownik obiektu lub robót, Inżynier oraz w sytuacjach tego wymagających przedstawiciel generalnego wykonawcy, Projektant i inne osoby, których obecność przy odbiorze jest konieczna.

Z odbioru międzyoperacyjnego należy sporządzić protokół, zawierający ocenę wykonanych robót oraz wnioski o dopuszczenie obiektu lub jego elementu do betonowania, bądź zalecenia do wykonania przed podjęciem dalszych robót (betonowania).

Do protokołu należy dołączyć wynik pomiaru geodezyjnego zawierający rzędne odległości w stosunku do osi głównych oraz wymiary geometryczne przygotowanego betonowania bloku czy elementu konstrukcji.

Niezależnie od sporządzonego protokołu z odbioru międzyoperacyjnego, należy dokonać odpowiedniego wpisu do dziennika budowy o przeprowadzonym odbiorze i dopuszczeniu obiektu do betonowania. Protokół o odbiorze

międzyoperacyjnym może być zastąpiony wpisem do dziennika budowy pod warunkiem, że w dzienniku budowy zamieszczony będzie szczegółowy zapis dotyczący przeprowadzonego odbioru.

O planowanym terminie odbioru Wykonawca powinien z wyprzedzeniem powiadamiać Inżyniera, aby ten miał możliwość delegowania swego przedstawiciela. Od zgłoszenia gotowości do odbioru, przystąpienie do czynności związanych z odbiorem powinno nastąpić nie później niż w przeciągu 24 godzin, a w przypadku skomplikowanego odbioru (np. gdy wbetonowane mają być odpowiedzialne konstrukcje stalowe) nie później niż w ciągu 3 dni.

8.3. Odbiór częściowy i końcowy

Odbiorom podlegają:

- materiały użyte do wytwarzania mieszanki betonowej (cement, kruszywo, woda zarobowa),
- dostarczana na plac budowy lub wytwarzana na miejscu gotowa mieszanka betonowa,
- beton wykonanych elementów obiektu hydrotechnicznego.

Do odbioru końcowego Wykonawca przedstawi Inżynierowi dokumenty określające parametry zastosowanych materiałów do wytworzenia betonu, cechy fizyczne i mechaniczne wbudowanego betonu oraz operat z pomiarów geometrycznych wykonanych elementów.

Do dokumentów stanowiących podstawę odbioru końcowego obiektu hydrotechnicznego należy dołączyć schematy kolejności betonowania i wyniki pomiarów geodezyjnych stwierdzające rzeczywiste położenie obiektu oraz elementów konstrukcji względem osi głównych.

Dopuszczalne wielkości odchyłek wymiarów konstrukcji betonowej podano w tablicy 8-1.

Tablica 8-1.

L.p.	Wyszczególnienie	Wielkość dopuszczalnej odchyłki w mm przy wielkości		
		do 300	od 300 do 900	ponad 900
1	Wymiary zewnętrzne	± 15	± 25	± 30
2	Pionowe przerwy robocze	± 20	± 30	± 40
3	Wymiary szczególnie ważne pod względem hydraulicznym	± 10	± 15	± 20
4	Przelewy	± 15	± 25	± 30
5	Inne elementy	wg p.(1) - WTWiORB		

Jeżeli projekt uzasadnia stosowanie mniejszych dopuszczalnych odchyłek wymiarów, należy przyjmować odchyłki wg projektu, uważając je za wykraczające poza niniejsze warunki techniczne.

W przypadku stwierdzenia w czasie badań konstrukcji niezgodności z wymaganiami, oraz w razie uznania całości lub części wykonanych konstrukcji za niezgodne z wymaganiami projektu i niniejszych warunków, należy ustalić czy w danym przypadku stwierdzone odstępstwa zagrażają bezpieczeństwu lub uniemożliwiają prawidłowe użytkowanie budowli lub jej części.

Konstrukcja lub jej część, zagrażająca bezpieczeństwu powinna być rozebrana, ponownie wykonana i przedstawiona do badań.

Z odbioru końcowego sporządza się protokół.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania 1 m³ betonu obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,

Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290

- oznakowanie robót,
- dostarczenie materiałów i sprzętu,
- wykonanie i uzgodnienia projektów technologicznych (w tym projektów deskowań i rusztowań),
- wykonanie operatów wodnoprawnych dla konstrukcji tymczasowych (np. rusztowania) na czas robót nad rzekami i ciekami, uzyskanie wszelkich uzgodnień i pozwoleń,
- opracowanie recept laboratoryjnych mieszanek betonowych,
- wykonanie deskowania oraz rusztowania z pomostem,
- oczyszczenie deskowania,
- przygotowanie i transport mieszanki,
- ułożenie mieszanki betonowej z zagęszczeniem i pielęgnacją,
- przygotowanie betonu i wykonanie warstw szepnych w przypadku przerw roboczych,
- wykonanie dojazdów i stanowisk roboczych dla sprzętu,
- wykonanie przerw dylatacyjnych,
- wykonanie w konstrukcji wszystkich wymaganych dokumentacją projektową otworów jak również osadzenie potrzebnych zakotwień, marek, rur itp.,
- rozbiórkę deskowań, rusztowań i pomostów,
- oczyszczenie stanowiska pracy i usunięcie, będących własnością Wykonawcy, materiałów rozbiórkowych,
- wykonanie badań i pomiarów wymaganych w specyfikacji technicznej,
- odwiezienie sprzętu.

Wszystkie roboty powinny być wykonane wg wymagań dokumentacji projektowej, ST i specyfikacji technicznej.

9.3. Sposób rozliczenia robót tymczasowych i prac towarzyszących

Cena wykonania robót określonych niniejsza OST obejmuje:

- roboty tymczasowe, które są potrzebne do wykonania robót podstawowych, ale nie są przekazywane Zamawiającemu i są usuwane po wykonaniu robót podstawowych,
- prace towarzyszące, które są niezbędne do wykonania robót podstawowych, niezaliczane do robót tymczasowych.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Ogólne specyfikacje techniczne (OST)

1. D-M-00.00.00 Wymagania ogólne

10.2. Normy

PN-80/B-01800	Antykorozyjne zabezpieczenie w budownictwie. Konstrukcje betonowe i żelbetowe. Klasyfikacja i określenie środowisk.
PN-86/B-01801	Antykorozyjne zabezpieczenia w budownictwie. Konstrukcje betonowe i żelbetowe. Podstawowe zasady projektowania.
PN-82/B-01802	Antykorozyjne zabezpieczenia w budownictwie. Konstrukcje betonowe i żelbetowe. Nazwy i określenia.
PN-85/B-01 805	Antykorozyjne zabezpieczenia w budownictwie. Ogólne zasady ochrony
PN-86/B-01 806	Antykorozyjne zabezpieczenia w budownictwie. Ogólne zasady użytkowania, konserwacji i napraw.
PN-86/B-01810	Antykorozyjne zabezpieczenia w budownictwie. Właściwości ochronne betonu w stosunku do stali zbrojeniowej. Badania elektrochemiczne.
PN-86/B-01811	Antykorozyjne zabezpieczenia w budownictwie. Ochrona materiałowo-strukturalna. Wymagania.
PN-91/B-01813	Antykorozyjne zabezpieczenia powierzchniowe. Zasady doboru.
PN-87/B-01100	Kruszywo mineralne. Podział, nazwy i określenia.
PN-B-03264:2002	Konstrukcje betonowe, żelbetowe i sprężone. Obliczenia statyczne i projektowanie.
PN-EN 196-3:1997	Metody badania cementu. Oznaczenie czasów wiązania i stałości objętości.
PN-85/B-04500	Zaprawy budowlane. Badania cech fizycznych i wytrzymałościowych.
PN-EN 196-7:1997	Metody badania cementu. Sposoby pobierania i przygotowania próbek.
PN-EN 480-1:12:99	Domieszki do betonu, zaprawy i zaczynu. Metody badań.
PN-88/B-06250	Beton zwykły.
PN-63/B-06251	Roboty betonowe i żelbetowe. Wymagania techniczne.
PN-74/B-06261	Nieniszczące badania konstrukcji z betonu. Metoda ultradźwiękowa badania wytrzymałości betonu na ściskanie.

PN-74/B-06262	Nieniszczące badania konstrukcji z betonu. Metoda sklerometryczna badania wytrzymałości betonu na ściskanie za pomocą młotka Schmidta typu N.
PN-B-06712/A1:97	Kruszywa mineralne do betonu.
PN-89/B-06714/01	Kruszywa mineralne. Badania. Podział, nazwy i określenia badań.
PN-76/B-06714/05	Kruszywa mineralne. Otaczanie gęstości objętościowej na wadze hydrostatycznej.
PN-77/B-06714/07 -	Kruszywa mineralne. Oznaczanie gęstości nasypowej.
PN-89/B-06714/11-	Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczanie składu petrograficznego.
PN-76/B-06714/12 -	Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczanie zawartości zanieczyszczeń obcych.
PN-78/B-06714/13 -	Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczanie zawartości pyłów mineralnych.
PN-91/B-06714/15 -	Kruszywa mineralne. Oznaczanie składu ziarnowego.
PN-78/B-06714/16 -	Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczanie kształtu ziaren.
PN-77/B-06714/17 -	Kruszywa mineralne. Oznaczanie wilgotności.
PN-77/B-06714/18 -	Kruszywa mineralne. Oznaczanie nasiąkliwości.
PN-78/B-06714/19 -	Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczanie mrozoodporności metodą bezpośrednią.
PN-78/B-06714/26 -	Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczanie zawartości siarki metodą bromową.
PN-78/B-06714/28	
PN-91/B-06714/34 -	Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczanie reaktywności alkalicznej.
PN-88/B-06714/48 -	Kruszywa mineralne. Oznaczanie grudek gliny.
PN-878B-06721. -	Kruszywa mineralne. Pobieranie próbek.
PN-88/B-30000 -	Cement portlandzki.
PN-88/B-30005 -	Cement hutniczy.
PN-89/B-30016 -	Cementy specjalne. Cement hydrotechniczny.
PN-88/B-30030 -	Cement. Klasyfikacja.
PN-88/B-32250 -	Materiały budowlane. Woda do betonów i zapraw.
PN-88/M-69710 -	Spawalnictwo. Próba statyczna rozciągania doczołowych złączy spawanych lub
zgrzewanych.	
PN-81M-84023 -	Stal określonego zastosowania. Gatunki.
PN-82/H-93215 -	Walcówka i pręty stalowe do zbrojenia betonu.
BN-88/6731-08 -	Cement. Transport i przechowywanie.
BN-79/6731-17 -	Cement. Metody badań. Oznaczenie ciepła uwodnienia.

10.3 Przepisy

Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlano-montażowych. Tom I Budownictwo ogólne. Część 1, 2 i 3. Wyd. Arkady 1990r.

Beton hydrotechniczny (projekt normy). Instytut Meteorologii i Gospodarki Wodnej. Warszawa 1989r.

Budownictwo specjalne w zakresie gospodarki wodnej. Hydrotechniczne budowle betonowe i żelbetowe. Warunki techniczne wykonania i odbioru robót betonowych i żelbetowych. C.U.G.W., Departament techniki, Warszawa 1969r.

Instrukcja przygotowania metodą zmywania poziomów szwów roboczych między blokami betonowymi masywnych budowli hydrotechnicznych. Z.B. i D. przy Z.B.W.I., Warszawa 1970r.

Instrukcja wykonywania pionowych szwów roboczych w konstrukcjach betonowych przy zastosowaniu opóźniacza kontaktowego. C.O.B.R.B.H. "Energopol", Warszawa 1978r.

"Gospodarka Wodna" - Nr 6 czerwiec 1990 r. Wykonawstwo - betony.

Instrukcja zabezpieczania przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą pokryw malarskich.KOR-3A. Komitet Nauki i Techniki, Warszawa 1971r.

10.4. Opracowania pomocnicze

Warunki techniczne wykonania i odbioru robót betonowych budowli przelewowo-spustowej zapory Dobczyce. Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Budownictwa Hydrotechnicznego "Energopol". Warszawa 1976r.

Warunki techniczne wykonania i odbioru robót betonowych dla budowy zespołu zbiorników wodnych Czorsztyn-Nidzica i Sromowce. C.O.B.R.B.H. "Energopol", Warszawa 1977r.

Warunki termiczne betonów dla obiektów zespołu zbiorników wodnych Czorsztyn-Nidzice i Sromowce. C.O.B.R.B.H. "Energopol" Warszawa 1977r.

Warunki techniczne wykonania i odbioru robót betonowych dla obiektów zbiornika wodnego Świnna Poręba. Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Budownictwa Inżynierskiego "Hydrobudowa", Warszawa 1988 r.

Wytyczne stosowania normy PN-84/B-03264 w obliczeniach statycznych i projektowaniu konstrukcji hydrotechnicznych. Politechnika Warszawska IZWBW W-wa 1986 (maszynopis).

Technologia i organizacja robót w budownictwie wodnym. Praca zbiorowa. Arkady, Warszawa 1977r.
Technologia prefabrykatów budowlanych. Bielawski J., Chrabczyński G., Haładyniuk W.,
Wydawnictwo Politechniki Warszawskiej, Warszawa 1978r.

ZAŁĄCZNIK NR 1

Z-1. BADANIE SKŁADU MIESZANKI BETONOWEJ

Z-1.1. Sprzęt do badań i odczynniki chemiczne:

- a) komplet sit normowych do analizy składu granulometrycznego kruszywa,
- b) suszarka laboratoryjna,
- c) waga laboratoryjna o dokładności ważenia do 1 g,
- d) waga analityczna o dokładności ważenia do 0,1 g,
- e) naczynie szklane i metalowe,
- f) 1-normalny roztwór HCl i NaOH,
- g) fenoloftaleina.

Z-1.2. Wykonanie badania.

Próbkę mieszanki betonowej dzieli się na dwie części, z których każda powinna mieć objętość:

- przy stosowaniu kruszywa o wielkości ziaren do 31,5 mm - 2 dm³,
- przy stosowaniu kruszywa o wielkości ziaren do 63 mm - 5 dm³,
- przy stosowaniu kruszywa o wielkości ziaren do 96 mm - 10 dm³.

Obie części waży się z dokładnością do 1 g. Jedną część suszy się w temperaturze 105 do 110°C do stałej masy i waży z dokładnością do 1 g. Zawartość wody W określa się według wzoru:

$$W' = (A - B) / A \cdot 100\%$$

w którym:

- A - masa próbki przed suszeniem w gramach,
- B - masa próbki po wysuszeniu w gramach.

Drugą część próbki przemywa się przez sito o boku oczka kwadratowego 4 mm, a następnie tę część, która przeszła przez sito przemywa się przez sito o wymiarach oczka kwadratowego 0,25 mm. Wodę z drobnymi frakcjami piasku i cementu zbiera się w naczyniu. Pozostałość na sitach suszy się do stałej masy w temperaturze 105 do 110°C. Wysuszone kruszywo przesiewa się przez komplet sit laboratoryjnych, ważąc pozostałości na poszczególnych sitach z dokładnością do 1 g. Zawartość poszczególnych frakcji kruszywa K_i określa się według wzoru:

$$K_i = F_i / D \cdot 100\%$$

w którym:

F_i - zawartość i-tej frakcji kruszywa w gramach

w którym:

- F_i - zawartość i-tej frakcji kruszywa w gramach,
- D - masa próbki przed przemyciem na sitach w gramach.

Zawartość drobnych frakcji pyłowych o wielkości ziaren poniżej 0,25 mm P' oraz cementu C' w % określa się wg wzoru:

$$T' = P' + C' = 100 - W' - \sum_{i=1}^n K_i$$

w którym:

$\sum_{i=1}^n K_i$ - suma procentowych udziałów frakcji kruszywa o uziarnieniu powyżej 0,25 mm.

Następnie określa się zawartość cementu w pozostałości po przemyciu próbki. W tym celu wodę pozostałą po przemyciu próbki, po opadnięciu drobnych frakcji na dno naczynia, zlewa się, a pozostałą część wody i drobne frakcje przesącza przez lejek z filtrem. Z pozostałości na filtrze odważa się 20 do 30 gramów i suszy w temperaturze 160 do 200 °C. W czasie suszenia próbkę okresowo miesza się.

Po odparowaniu wody próbkę poddaje się dalszej analizie w celu określenia zawartości cementu. Z przemieszanej i wysuszonej próbki odważa się 1,5 g (z dokładnością do 0,1 g) i dodaje 50 cm³ 1-normalnego roztworu HCL. Proces rozpuszczania próbki w roztworze przyspiesza się przez rozcieranie i mieszanie porcelanową bagietką. Po 1 godzinie od ustania procesów rozpuszczania (zaniku wydzielania pęcherzyków gazu) otrzymany roztwór miareczkuje się w obecności fenoloftaleiny 1-normalnym roztworem NaOH. Określa się ilość (M) roztworu NaOH w cm³ niezbędną do zobojętnienia roztworu HCL pozostałego po rozpuszczeniu próbki.

Identyczną próbę wykonuje się z próbką cementu 1,5 g stosowanego w badanej mieszance betonowej, określając ilość R roztworu NaOH w cm³ niezbędną do zobojętnienia roztworu HCL pozostałego po rozpuszczeniu cementu. Procentową zawartość cementu C w badanej próbce określa się według wzoru:

$$C' = \frac{50 - M}{50 - R} * T' (\%)$$

Procentową zawartość pyłów o wielkości ziaren poniżej 0,25 mm określa się wg wzoru:

$$P' = T' - C$$

Następnie oblicza się zawartość składników w kg na 1 m³ mieszanki betonowej według wzoru:

$$K_i = K_i' * \rho$$

$$C = C' * \rho$$

$$W = W' * \rho$$

$$P = P' * \rho$$

gdzie:

ρ - gęstość objętościowa mieszanki betonowej w kg/m³,
K', C, W, P' - są wielkościami niemianowanymi.

Ogólna zawartość kruszywa K w badanej mieszance betonowej wynosi:

$$K = \sum_{i=1}^n K_i + P$$

Z-1.3. Wyniki badania obejmują:

- skład granulometryczny kruszywa,
- zawartość kruszywa, cementu i wody,
- zawartość zaprawy,
- wartość stosunku w/c.

Z-1.4. Inne metody

Dopuszcza się stosowanie innych naukowo uzasadnionych metod analizy składu mieszanki betonowej.

M-19.01.04a Balustrady z płaskowników na obiektach mostowych

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem i odbiorem montażu typowych balustrad stalowych z płaskowników na ustrojach niosących obiektów inżynierskich.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i z definicjami podanymi w ST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 1.4.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

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

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

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

2.2. Konstrukcja balustrady

Przedmiotem niniejszej ST jest typowa balustrada z płaskowników wykonana wg Katalogu detali mostowych, GDDKiA, Warszawa 2002, 2004.

Wysokość balustrady powinna być zgodna z dokumentacją projektową i powinna wynosić:

- 1100 mm - przy chodnikach dla pieszych,
- 1200 mm - przy ścieżkach rowerowych,
- 1300 mm - nad liniami kolejowymi z ruchem pieszych na obiekcie.

2.3. Materiały do wykonania balustrady

Materiały do wykonania robót powinny być zgodne z ustaleniami dokumentacji projektowej i ST.

2.3.1. Profile do wykonania balustrady

Zgodnie z Katalogiem, profile do wykonania balustrady to:

- poręcz: płaskownik 100×12 mm,
- słupki: płaskownik 100×12 mm (wysokość zależna od wysokości balustrady),
- szczeblinki: płaskownik 50×10×958 mm,
- element poziomy: płaskownik 50×10 mm,
- elementy dylatacyjne: blachy o wymiarach dostosowanych do przesunięcia.

Profile powinny być wykonane ze stali St3S wg PN-S-10052:1982 lub równoważnej wg PN-EN 10025-2. Wszystkie ostre krawędzie stalowe powinny być zaokrąglone promieniem 2 mm.

2.3.2. Zakotwienia

Słupki balustrady mogą być kotwione we wnękach chodnika lub mocowane za pomocą kotew stalowych. Elementy zakotwień powinny być zgodne z dokumentacją projektową. W przypadku zastosowania rozwiązań konstrukcyjnych wg Katalogu, zakotwienie słupka składa się z elementów podanych

w punktach 2.3.2.1 i 2.3.2.2.

2.3.2.1. Zakotwienie słupka we wnęce chodnika

Elementy zakotwienia:

- a) element dociskowy: płaskownik 50×10×130 mm ze stali St3S wg PN-S-10052:1982 lub równoważnej wg PN-EN 10025-2, przyspawany obustronnie do słupka,
- b) zaprawa niskoskurczowa do wykonania zalewki: zaprawa przygotowana w wytwórni i dostarczana na budowę w postaci proszku, gotowa do użycia po rozmieszaniu z wodą w odpowiedniej proporcji. Zastosowana zaprawa powinna być przez producenta przewidziana do stosowania na zalewki o grubości zgodnej z dokumentacją projektową.

Jeżeli dokumentacja projektowa nie podaje inaczej, do wykonania podlewki można stosować zaprawę spełniającą wymagania podane w tablicy 1.

Tablica 1. Wymagania dotyczące zaprawy na podlewkę

Lp.	Właściwości	Jednostka	Wymagania	Metoda badań wg
1.	Wytrzymałość na zginanie po 28 dniach	MPa	≥ 9	PN-B-04500:1985
2.	Wytrzymałość na ściskanie po 28 dniach	MPa	≥ 45	PN-B-04500:1985
3.	Wytrzymałość na odrywanie od podłoża - wartość średnia - wartość pojedynczego wyniku	MPa MPa	$\geq 2,0$ $\geq 1,5$	Procedura badawcza IBDiM nr PB-TM-X3
4.	Skurcz po okresie twardnienia 90 dni	%	$\leq 1,0$	Procedura badawcza IBDiM nr TWm-31/97
5.	Pęcznienie po okresie twardnienia 90 dni	%	$\leq 0,3$	Procedura badawcza IBDiM nr TWm-31/97
6.	Mrozoodporność badana w 2% roztworze soli (NaCl) po 150 cyklach - ubytek masy - wytrzymałość na zginanie - wytrzymałość na ściskanie	% % %	≤ 5 ≤ 20 ≤ 20	Procedura badawcza IBDiM Nr SO-3
7.	Wytrzymałość na odrywanie od podłoża po badaniu mrozoodporności	MPa	$\geq 1,5$	Procedura badawcza IBDiM nr PB-TM-X3

c) rurka odsączająca z PVC 20x1,5 mm,

d) warstwa przesączająca z grysłu bazaltowego 4÷8 mm otoczonego kompozycją epoksydową.

Należy stosować kruszywo jednofrakcyjne, ze skał magmowych, czyste (płukane), suche (o wilgotności < 4%) o uziarnieniu 4÷8 mm, marki 20 wg PN-B-067 12:1986.

Jeżeli producent drewna nie podaje inaczej, można stosować dwuskładnikową żywicę epoksydową, modyfikowaną, o podstawowych właściwościach podanych w tablicy 2.

Tablica 2. Wymagania dla żywicy epoksydowej

Lp.	Właściwości	Jednostka	Wymagania	Metoda badań wg
1.	Wygląd zewnętrzny	-	wg *)	ocena organoleptyczna
2.	Wytrzymałość na rozciąganie	MPa	$\geq 5,5$	PN-EN ISO 527-2:1998
3.	Wydłużenie	%	≥ 30	PN-EN ISO 527-2:1998
4.	Twardość wg Shore'a D	-	60 ÷ 80	DIN 53 505:2000

*) Żywica powinna być barwy określonej przez producenta. Po upływie czasu utwardzania, po dotknięciu powierzchni próbki nie powinno się stwierdzić na palcach widocznych śladów żywicy.

e) spirala ϕ 10 ze stali St3SX-b wg PN-H-93215:1982 (średnica 250 mm, skok 50 mm, wysokość 225 mm).

2.3.2.2. Zakotwienie za pomocą kotew stalowych

Elementy zakotwienia:

a) Kotew:

- blacha 12x14x160 mm ze stali St3S wg PN-S-10052:1982 lub równoważnej wg PN-EN 10025-2:2007,
- pręty \varnothing 12 mm ze stali A-II lub A-IIIN wg PN-H-93215:1982.

b) zalewka z zaprawy niskoskurczowej o właściwościach wg tablicy 1.**2.3.3. Zabezpieczenie antykorozyjne**

Wszystkie elementy stalowe balustrad powinny być przez producenta zabezpieczone antykorozyjnie przez ocynkowanie ogniowe zgodnie z PN-EN ISO 1461:2000. Jeżeli dokumentacja projektowa tak zakłada, elementy balustrad powinny być dodatkowo pokryte powłokami malarskimi. Na powierzchnie ocynkowane ogniowo należy stosować jeden z systemów podanych w tablicy 3.

Tablica 3. Powłoki malarskie stosowane na zabezpieczeniu z ocynkowania ogniowego

Nr systemu	Powłoka gruntowa	Powłoka międzywarstwowa	Powłoka nawierzchniowa	Grubość całkowita suchych powłok (μm)
C1	PVC	PVC	PVC	160 ÷ 400
C2	AY	AY	AY	160 ÷ 400
C3	EP	EP	PUR AY PS	160 ÷ 320

gdzie:

EP - farby epoksydowe,

PUR - farby poliuretanowe,

AY - farby akrylowe alifatyczne,

PS - farby hybrydowe polisiloksanowe.

3. SPRZĘT**3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu**

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

3.2. Sprzęt do wykonania robót

Balustrady należy montować ręcznie.

Do wykonania robót Wykonawca powinien dysponować lekkim sprzętem - spawarką, sprzętem do prostowania elementów balustrady, sprzętem do malowania ręcznego lub natryskowego. Do przygotowania zaprawy niskoskurczowej należy stosować mieszadło wolnoobrotowe.

4. TRANSPORT**4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu**

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

4.2. Transport segmentów balustrady

Transport segmentów balustrady może się odbywać dowolnymi środkami transportu z zachowaniem ogólnych warunków bezpiecznego transportu stalowych elementów konstrukcyjnych. Podestawy balustrady na czas transportu należy stężyć np. za pomocą prętów \varnothing 10 mm przyspawanych spoinami punktowymi.

Elementy nie powinny wystawać poza gabaryt środka transportu. W czasie transportu należy zwracać uwagę, aby nie została uszkodzona powłoka antykorozyjna. Stalowe elementy pokryte powłoką gruntującą powinny być przechowywane w odpowiednich warunkach. Elementy zagruntowane, ale bez międzywarstwy powinny być chronione przed wpływami temperatury. W trakcie transportu elementy te powinny być zabezpieczone gumowymi lub filcowymi podkładkami przed obtarciami. Zagruntowane elementy powinny być składowane na drewnianych, betonowych lub stalowych paletach z 30 cm prześwitem nad ziemią. Zagruntowane elementy mogą być transportowane tylko po całkowitym wyschnięciu farby.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonywania robót

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

5.2. Zasady wykonywania robót

Sposób wykonania robót powinien być zgodny z dokumentacją projektową i ST.

Podstawowe czynności przy wykonywaniu robót obejmują:

- roboty przygotowawcze,
- montaż balustrady,
- roboty wykończeniowe.

5.3. Roboty przygotowawcze

Przed przystąpieniem do robót należy, na podstawie dokumentacji projektowej lub wskazań Inżyniera:

- ustalić materiały niezbędne do wykonania robót,
- określić kolejność, sposób i termin wykonania robót.

5.4. Montaż balustrady

5.4.1. Montaż balustrad ze słupkami mocowanymi we wnękach

Kolejność montażu balustrad ze słupkami mocowanymi we wnękach obejmuje czynności:

- 1) w płycie chodnika (przed jej betonowaniem) należy uformować wnęki pod słupki balustrady. Wymiary wnęk powinny być zgodne z dokumentacją projektową. W trakcie formowania wnęki należy wokół niej zamontować i zastabilizować spiralę (tak, aby nie przesunęła się w trakcie betonowania chodnika) oraz osadzić rurkę odsączającą,
- 2) należy ustawić słupki podestawów balustrady we wnękach i wyregulować balustradę wysokościowo. Słupki, w swojej dolnej części muszą być zaopatrzone w, przyspawane do nich, stalowe elementy dociskowe. Słupki muszą być osadzone na głębokość nie mniejszą niż 18 cm,
- 3) wokół słupka balustrady należy wykonać warstwę przesączającą, na wysokość około 3,5 cm,
- 4) resztę wnęki należy wypełnić zaprawą niskoskurczową i uformować ją u góry wnęki tak, aby odpływ wody odbywał się na zewnątrz.

5.4.2. Montaż balustrad ze słupkami mocowanymi za pomocą kotew

Kolejność montażu balustrad ze słupkami mocowanymi za pomocą kotew obejmuje czynności:

- 1) w płycie chodnika, przed jej zabetonowaniem, należy osadzić blachy z kotwami i tak zastabilizować, aby nie przesunęły się w czasie betonowania. Blachy powinny być osadzone 35 mm poniżej poziomu chodnika,
- 2) należy ustawić słupki i wyregulować je wysokościowo, ewentualnie stosując kliny wyrównawcze,
- 3) przyspawać słupki do blach z kotwami,
- 4) uzupełnić powłoki antykorozyjne uszkodzone w trakcie spawania,
- 5) wnęki na słupki balustrady należy wypełnić zaprawą niskoskurczową.

Nawierzchnię epoksydową na chodniku należy wykonać po stwardnieniu zaprawy niskoskurczowej.

5.4.3. Zabezpieczenie antykorozyjne

5.4.3.1. Ocynkowanie ogniowe

Zabezpieczenie antykorozyjne w postaci ocynkowania ogniowego elementów stalowych zgodnie z wymogami normy PN-EN ISO 1461:2000, zostanie wykonane w wytwórni. Na placu budowy, przed przystąpieniem do spawania należy usunąć powłokę cynku z obszaru spawania. Po zespawaniu wszystkich elementów należy w miejscu spawów uzupełnić ubytki ochrony antykorozyjnej przez ręczne nałożenie kilku warstw farby cynkowej, aż do uzyskania o 30 µm więcej niż grubość pierwotnej powłoki. Należy również uzupełnić ubytki powłoki cynkowej powstałe w czasie transportu i montażu, zgodnie z zaleceniami Inżyniera.

5.4.3.2. Malowanie

Jeżeli dokumentacja projektowa tak podaje, elementy balustrady należy dodatkowo pokryć powłokami malarskimi. Powłoki cynkowe zanurzeniowe nie wymagają uszczelniania przed malowaniem,

powinny być jednak stosowane specjalne systemy malarskie, które mają dobrą przyczepność do tego typu powierzchni (wg tablicy 3).

Czynności związane z malowaniem obejmują:

a) Przygotowanie powierzchni ocynkowanej ogniowo do nakładania farb

Miejsca uszkodzeń powłok metalowych należy zabezpieczać farbami, które są zawiesiną zmikronizowanego cynku w żywicy węglowodorowej (powyżej 99,5% wag. cynku w suchej powłoce).

Zapewnienie trwałości powłok malarskich na powierzchniach ocynkowanych ogniowo można uzyskać:

- 1) malując powierzchnię w wytwórni po usunięciu zanieczyszczeń powstałych w czasie jej wytwarzania, należy nanieść wtedy warstwę gruntu natychmiast po ocynkowaniu, grubość powłoki $50 \div 80 \mu\text{m}$,
- 2) dokładnie przygotowując powierzchnię cynku przed malowaniem i nanosząc powłoki malarskie na czystą uszorstnioną powierzchnię.

Metody przygotowania powierzchni cynku przed malowaniem obejmują:

- 1) mycie wodą pod ciśnieniem (max. 10 MPa, ewentualnie z dodatkiem NaOH lub amoniaku do lekko alkalicznej wartości pH i spłukiwanie wodą),
- 2) mycie rozpuszczalnikami organicznymi,
- 3) delikatne omiatanie powierzchni cynku strumieniem odpowiednio wyselekcjonowanego ścierniwa,
- 4) zastosowanie cienkiej, dobranej przez producenta farb powłoki wiążącej.

Jeżeli producent farb, ani ST nie przewidują inaczej, jako metodę przygotowania powierzchni zaleca się metodę umycia powierzchni wodą pod ciśnieniem i delikatne omiecenie ścierniwem $0,4 \div 0,6 \text{ mm}$ z przewagą drobnych frakcji pod kątem nie większym niż 60°C . Należy zwracać uwagę, aby nie uszkodzić przy tym powłoki cynkowej. Ponieważ na przygotowanej w ten sposób powierzchni tworzą się szybko tlenki cynku, należy przeprowadzać te prace w dobrych warunkach pogodowych (temperatura powyżej 10°C i wilgotność poniżej 70%) i możliwie szybko (koniecznie tego samego dnia) nanosić powłoki malarskie.

b) Warunki nakładania farb

Podczas schnięcia i utwardzania powłok malarskich należy zapewnić warunki otoczenia zgodnie z kartami technicznymi produktu. Podczas wykonywania każdej kolejnej powłoki konieczne jest:

- 1) przestrzeganie czasu nałożenia kolejnej powłoki zgodnie z zaleceniami producenta farb,
- 2) sprawdzenie czy poprzednia powłoka w procesach międzyoperacyjnych nie uległa zabrudzeniu i ewentualne usunięcie zabrudzenia.

Jeżeli przerwa w nanoszeniu powłok była dłuższa niż zalecana w karcie technicznej danej farby lub dłuższa niż 1 miesiąc dla powłok epoksydowych (jeśli producent nie zaleca inaczej), powierzchnię przed nakładaniem kolejnej warstwy należy uszorstnić poprzez omiecenie drobnym ścierniwem (frakcji $0,4 \div 0,8 \text{ mm}$ z Pr zewagą frakcji drobnej; kąt czyszczenia nie większy niż 60°). Nie dopuszcza się uaktywniania powierzchni substancjami chemicznymi zagrażającymi środowisku (np. rozpuszczalnikami zawierającymi węglowodory aromatyczne).

Jeśli dokumentacja projektowa, ani ST nie podają inaczej, w wytwórni powinny zostać naniesione wszystkie powłoki zabezpieczenia antykorozyjnego z wyjątkiem powłoki ostatniej, której naniesienie jest przeniesione na budowę. Wykonawca powinien zaopatrzyć się w dostateczną ilość farby nawierzchniowej, aby z tej samej szarży farby można było dokonywać poprawek na budowie.

c) Nakładanie kolejnych powłok

Kolejne powłoki malarskie należy wykonywać następująco:

- 1) warstwę gruntującą należy nakładać na odpowiednio przygotowaną ocynkowaną powierzchnię – suchą, pozbawioną produktów korozji, soli, tłuszczu i kurzu. Zaleca się nakładać farbę natryskiem bezpowietrznym lub powietrznym. Spoiny i krawędzie powinny być dokładnie pokryte farbą gruntującą, a przy krawędziach, przeznaczonych do późniejszego spawania należy pozostawić nie pomalowane pasy szerokości 50 mm. Pasy te powinny w czasie transportu być chronione przy zastosowaniu: - spawalnego primera, który zapewni tymczasową ochronę na okres przynajmniej 12 miesięcy. Środek ten powinien być kompatybilny z innymi stosowanymi primerami, lub pasy należy chronić przy pomocy:
 - primera natryskiwanego (grubość warstwy około 20 mikronów, usuwanego przed spawaniem,
 - papieru.
- 2) drugą warstwę (międzywarstwę) można nakładać po upływie czasu zalecanym przez producenta, w zależności od temperatury otoczenia, wilgotności powietrza i rodzaju farby (zwykle w temp. 20°C

wynosi on 2 godz.). Przed ułożeniem drugiej warstwy farby należy przeprowadzić ewentualne, zalecane przez producenta farb przygotowanie powierzchni np. przez ponowne umycie konstrukcji ewentualnie zszorstkowanie mechaniczne. Powierzchnia powinna być sucha, pozbawiona tłuszczu, kurzu i soli. Farbę należy nakładać natryskiem bezpowietrznym. Temperatura farby w trakcie nakładania powinna wynosić co najmniej 15°C. Warstwę nawierzchniową można nakładać po upływie czasu podanego przez producenta systemu (w temp. 20°C wynosi on zwykle 8 godz.).

3) po przetransportowaniu konstrukcji, rozładowaniu i zmontowaniu powierzchnie stalowe pokryte międzywarstwą powinny zostać umyte i pokryte warstwą nawierzchniową. Jeżeli upłynął dopuszczalny, przez producenta farb, okres między nałożeniem międzywarstwy i warstwy nawierzchniowej, międzywarstwę należy poddać obróbce zaleconej przez producenta systemu malowania. Przed naniesieniem warstwy nawierzchniowej Inżynier powinien odebrać wcześniej ułożone warstwy i zlecić ewentualne, konieczne naprawy. Uszkodzenia, niedomalowania i złącza należy uzupełnić tym samym, jak w wytwórni, systemem powłokowym. Warunki aplikacji, jak i sezonowanie farb muszą być zgodne z wymaganiami producenta. Jeśli międzywarstwa nie wymaga naprawy powierzchnię należy przygotować do nakładania warstwy nawierzchniowej:

- całą powierzchnię należy umyć wodą, aby usunąć zabrudzenia, zatłuszczenia i zanieczyszczenia jonowe (najlepiej ciepłą wodą z dodatkiem biodegradowalnego detergentu, a następnie spłukać czystą wodą),
- przygotować powierzchnie do alowania zgodnie z wymaganiami zawartymi w karcie farb (uszkostnienie powierzchni, itd.).

Warstwę nawierzchniową należy nakładać na suchą powierzchnię, pozbawioną zanieczyszczeń, wolną od tłuszczu i kurzu. Zaleca się stosowanie natrysku bezpowietrznego. Czas schnięcia farby w temp. 20°C wynosi około 3 ÷ 8 godz., czas pełnego utwardzenia powłoki 7 dni.

Na budowie malowanie należy zakończyć na godzinę (w temp. 20°C) przed zachodem słońca. Umożliwi to wyschnięcie powłoki przed osadzeniem się wieczornej rosy. Powłoka, w określonym przez producenta, okresie utwardzania musi być zabezpieczona przed nadmierną wilgocią.

5.5. Roboty wykończeniowe

Roboty wykończeniowe powinny być zgodne z dokumentacją projektową. Do robót wykończeniowych należą prace związane z dostosowaniem wykonanych robót do warunków budowy obiektu i roboty porządkujące.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

6.2. 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, aprobaty techniczne, ew. badania materiałów wykonane przez dostawców itp.), potwierdzające zgodność materiałów z wymaganiami pktu 2 niniejszej specyfikacji,
- ew. wykonać własne badania właściwości materiałów przeznaczonych do wykonania robót, określone w pkcie 2 lub przez Inżyniera,
- sprawdzić cechy zewnętrzne elementów balustrady (sprawdzenie wyglądu zewnętrznego elementów balustrady należy przeprowadzić na podstawie oględzin przez ocenę uszkodzeń na powierzchni poszczególnych elementów oraz kompletności balustrady).

Wszystkie dokumenty oraz wyniki badań Wykonawca przedstawi Inżynierowi do akceptacji.

6.3. Kontrola materiałów

6.3.1. Kontrola konstrukcji stalowej balustrady

Materiały należy sprawdzać na podstawie atestów producenta, potwierdzających ich zgodność z wymaganiami ST.

6.3.2. Kontrola materiałów malarskich

Przed przystąpieniem do wbudowywania materiału, Wykonawca przedstawi przy każdej dostawie deklarację zgodności lub certyfikat zgodności materiału z Polską Normą lub aprobatą techniczną. Materiały, na podstawie powyższych dokumentów, powinny spełniać wymagania podane w pktcie 2 niniejszej ST. Materiały nie spełniające wymogów należy wyeliminować. Przed wbudowaniem materiału Wykonawca musi przedstawić Inżynierowi karty techniczne poszczególnych materiałów. Przed rozpoczęciem malowania należy doświadczalnie ustalić parametry malowania. Wykonawca powinien przeprowadzić próbne malowanie powierzchni za pomocą wybranego systemu farb i przedstawić Inżynierowi do akceptacji. Wykonawca ma obowiązek kontrolować lepkość materiału malarskiego każdego pojemnika.

6.4. Kontrola montażu balustrady

Jeżeli dokumentacja projektowa, ani ST nie podają inaczej, można przyjąć następujące dopuszczalne odchyłki montażu balustrad:

- odchylenie słupka od pionu $\pm 0,5\%$,
- odchyłka w odległości ustawienia słupka od krawędzi jezdni $\pm 0,5$ cm,
- odchyłka od prostoliniowości wykonanej balustrady 0,5%.

Należy skontrolować styk słupka z powierzchnią betonu chodnika - powinien być szczelny, a zaprawa niskoskurczowa tak uformowana, aby odpływ wody był na zewnątrz.

6.5. Kontrola zabezpieczenia antykorozyjnego balustrady

6.5.1. Kontrola ocynkowania ogniowego

Wykonanie ocynkowania ogniowego należy sprawdzić zgodnie z PN-EN ISO 1461:2000.

6.5.2. Kontrola malowania

6.5.2.1. Kontrola przygotowania powierzchni do malowania

a) Wizualna ocena stanu powierzchni

Wizualną ocenę stanu powierzchni obejmuje sprawdzenie suchości, braku zapylenia i zanieczyszczeń olejami i smarami.

b) Kontrola odtłuszczenia

Powierzchnia badana zgodnie z ISO/DIS 8502-7 powinna wykazywać brak zatłuszczenia.

c) Badanie skuteczności odpylenia

Stopień zapylenia badany zgodnie z PN-EN ISO 8502-3:2000 powinien być nie wyższy niż 3.

d) Kontrola zanieczyszczeń jonowych (w przypadkach wątpliwych)

Poziom zanieczyszczeń jonowych badany zgodnie z PN-EN ISO 8502-9:2002 powinien wynosić poniżej 15 mS/m.

6.5.2.2. Kontrola nakładania powłok malarskich

Kontrola nakładania powłok malarskich winna przebiegać pod kątem sprawności użytego sprzętu i techniki nakładania materiału malarskiego oraz przestrzegania zaleceń dotyczących warunków pogodowych i zabezpieczenia świeżo wykonanych powłok oraz przestrzegania czasu schnięcia i aklimatyzacji powłok.

Rozpoczynając nanoszenie powłok, a także przy wszystkich zmianach sprzętu i materiałów należy na bieżąco kontrolować grubość nakładanej warstwy mierząc jej grubość na mokro grzebieniem malarskim zgodnie z PN-EN ISO 2808:2000 metoda 7B.

Należy kontrolować tzw. „wyrabianie”, czyli pogrubienie powłoki wykonywane po wyschnięciu naniesionej powłoki na krawędziach, szczelinach, spoinach. Do „wyrabiania” należy stosować farbę w innym kolorze niż kolor danej powłoki.

6.5.2.3. Sprawdzenia jakości wykonanych powłok

Wykonawca wykaże, że poszczególne powłoki malarskie zostały wykonane zgodnie z przedmiotowymi normami, dokumentacją projektową i ST:

- po zagruntowaniu,
- po wykonaniu międzywarstwy, przed wysyłką z warsztatu,
- po wykonaniu warstwy nawierzchniowej.

Ocenę jakości powłok malarskich przeprowadza się kontrolując:

- wygląd zewnętrzny powłoki (ocena niedomalowań, zacieków, wtrąceń, zmarszczeń, cofania się, wymalowania, kraterowania igłowego, kraterowania z pękającymi pęcherzami, spękań, skórki pomarańczowej, suchego natrysku, podnoszenia, zgodności koloru z projektowanym),
- grubość powłok,
- przyczepność powłok,
- twardość powłoki.

a) Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego powłoki

Oceny wyglądu dokonuje się nieuzbrojonym okiem przy świetle dziennym lub sztucznym o mocy 100 W z odległości $0,5 \div 1,0$ m od powierzchni. Za miejsce obserwacji przyjmuje się obszar w kształcie kwadratu o boku 10 cm (lub odpowiednio mniejszym w przypadku szczelinek), dobrze widoczny z odległości $0,5 \div 1,0$ m. Należy przyjąć 5 miejsc obserwacji.

Powłoki pośrednie nie powinny wykazywać wad niedopuszczalnych, tzn.:

- grubych zacieków w formie firanek z występującymi na nich spęcherzeniami powłoki,
- grubych zacieków kończących się kroplami farby,
- skórki pomarańczowej i kraterów wynikających z podnoszenia się pokrycia,
- kraterów przebijających powłokę do podłoża,
- dużych spęcherzeń,
- zmarszczeń, spękań wgłębnych,
- spękań deseniowych.

Wystąpienie choćby jednej z wymienionych wad dyskwalifikuje powłokę na danym fragmencie powierzchni. Dla powłoki nawierzchniowej wymagana jest klasa II wyglądu powłoki na minimum 70% miejsc obserwacji oraz klasa III na maksymalnie 30% miejsc obserwacji (wg tablicy 4).

Tablica 4. Klasy jakości powłok malarskich

Wady powłoki	Klasa II	Klasa III
Zmiana koloru i odcienia	Kolor zgodny z kartą kolorów; nieznaczna zmiana odcienia na zaciekach	Kolor zgodny z kartą kolorów; nieznaczne różnice w odcieniu
Zanieczyszczenia mechaniczne	Pojedyncze zanieczyszczenia wmalowane w powłokę lub osadzone w warstwie nawierzchniowej	Zanieczyszczenia w formie pojedynczych zgrupowań, których pow. nie przekracza 1 cm^2
Zacieki	Nieznaczne zacieki uwidaczniające się jedynie zmianą odcienia powłoki	Małe, płaskie niekończące się kroplami farby
Uklucia igłą, kratery	Pojedyncze uklucia igłą	Dośćliczne uklucia igłą, pojedyncze kratery
Zmarszczenia, spęcherzenia, skórka pomarańczowa, spękania powierzchniowe	Bardzo nieznaczne drobne zmarszczenia, niedopuszczalne spękania, skórka pomarańczowa i spęcherzenia	Drobne zmarszczenia, nieznaczna skórka pomarańczowa, niedopuszczalne spękania i spęcherzenia

b) Sprawdzenie grubości powłoki

Pomiar należy przeprowadzić zgodnie z PN-EN ISO 2808:2000. Wyniki pomiarów przy prawidłowej grubości zestawu powinny spełniać wymóg, aby 90% wyników pomiarów wykazywało 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 dwukrotnej grubości nominalnej, lecz nie większa niż $600 \mu\text{m}$. Liczbę punktów pomiarowych należy określić zgodnie z PN-EN ISO 2808:2000.

c) Sprawdzenie przyczepności powłoki

Przyczepność powłok badana metodą odrywową (pull-off) wg PN-EN ISO 4624:2004 powinna wynosić nie mniej niż 5 MPa. Po dokonaniu pomiaru każdą z wymienionych metod należy uzupełnić zniszczoną powłokę malarską tym samym systemem lakierowym, który stosowano uprzednio przy malowaniu. Należy przyjąć 5 punktów pomiarowych.

d) Twardość powłoki

Twardość powłoki badana wg PN-ISO 15184 powinna >1H.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiaru jest m (metr) zamontowanej balustrady.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

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

Odbiór robót jest dokonywany na podstawie wyników pomiarów, badań i oceny wizualnej. Jeżeli wszystkie badania przewidziane w pkt 6 dały wynik pozytywny, wykonane roboty należy uznać za wykonane zgodnie z wymaganiami ST. Jeżeli choć jedno badanie dało wynik ujemny, wykonane roboty należy uznać za niezgodne z wymaganiami.

W tym wypadku Wykonawca jest zobowiązany doprowadzić roboty do zgodności i przedstawić je do ponownego odbioru.

8.2. Odbiór robót ulegających zakryciu

Odbiorowi robót ulegających zakryciu podlegają:

- zamontowanie kotew,
- wykonanie zabezpieczenia antykorozyjnego przez ocynkowania ogniowe oraz warstw malarskich: gruntowej i międzywarstwy.

Odbiór tych robót powinien być zgodny z wymaganiami pktu 8.2 ST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” oraz niniejszej OST.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena jednostki obmiarowej obejmuje:

- roboty przygotowawcze i pomiarowe,
- oznakowanie miejsca robót,
- zakup, transport i składowanie materiałów,
- zakup i dostarczenie pozostałych czynników produkcji,
- wykonanie i zabrojenie wnek na słupki z zamontowaniem rurki odpływowej i warstwy odsączającej lub montaż kotwy stalowej w betonie chodnika,
- montaż słupków balustrady do kotew lub osadzenie słupków we wnękach,
- wyregulowanie wysokościowe i w planie balustrady,
- wykonanie dylatacji balustrady,
- wykonanie uszczelnień podstaw słupków,
- zabezpieczenie antykorozyjne balustrady przez ocynkowanie ogniowe i ewentualnie przez pokrycie farbami,
- wykonanie badań kontrolnych wg pktu 6,
- oczyszczenie terenu robót.

Cena uwzględnia również zakłady, odpady i ubytki materiałowe oraz oczyszczenie miejsca pracy.

9.3. Sposób rozliczenia robót tymczasowych i prac towarzyszących

Cena wykonania robót określonych niniejszą ST obejmuje również:

- roboty tymczasowe, które są potrzebne do wykonania robót podstawowych, ale nie są przekazywane Zamawiającemu i są usuwane po wykonaniu robót podstawowych,
- prace towarzyszące, które są niezbędne do wykonania robót podstawowych, niezaliczane do robót tymczasowych.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Ogólne specyfikacje techniczne (OST)

1. D-M-00.00.00 Wymagania ogólne

10.2. Normy

2. PN-EN ISO 1461:2000 Powłoki cynkowe nanoszone na stal metodą zanurzeniową (cynkowanie jednostkowe). Wymagania i badania
3. PN-EN 10025-2:2007 Wyroby walcowane na gorąco ze stali konstrukcyjnych. Część 2: Warunki techniczne dostawy stali konstrukcyjnych niestopowych
4. PN-S-10052:1982 Obiekty mostowe. Konstrukcje stalowe. Projektowanie
5. PN-H-93215:1982 Walcówka i pręty stalowe do zbrojenia betonu
6. ISO/DIS 8502-7 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Badania służące do oceny czystości powierzchni. Część 7: Możliwe do stosowania w warunkach terenowych analityczne metody oznaczania olejów i smarów
7. PN-EN ISO 8502-3:2000 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Badania służące do oceny czystości powierzchni. Ocena pozostałości kurzu na powierzchniach stalowych przygotowanych do malowania (metoda z taśmą samoprzylepną)
8. PN-B-04500:1985 Zaprawy budowlane. Badania cech fizycznych i wytrzymałościowych
9. PN-B-06712:1986 Kruszywa mineralne do betonu (zastąpiona przez PN-EN 12620:2004)
10. PN-EN ISO 527-2:1998 Tworzywa sztuczne. Oznaczanie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu. Warunki badań tworzyw sztucznych przeznaczonych do prasowania, wtrysku i wytłaczania
11. DIN 53505:2000 Prüfung von Kautschuk und Elastomeren – Härteprüfung nach Shore A und Shore D (Badania gumy i elastomerów. Badanie twardości metodą Shore A i D)
12. PN-EN ISO 8502-9:2002 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Badania służące do oceny czystości powierzchni. Część 9: Terenowa metoda konduktometrycznego oznaczania soli rozpuszczalnych w wodzie
13. PN-EN ISO 2808:2000 Farby i lakiery. Oznaczanie grubości powłoki
14. PN-EN ISO 4624:2004 Farby i lakiery. Próba odrywania do oceny przyczepności
15. PN-ISO 15184:2001 Farby i lakiery. Sprawdzenie twardości metodą ołówkową

10.2. Inne dokumenty

16. Katalog detali mostowych, GDDKiA, Warszawa, 2002/2004
17. Procedura badawcza IBDiM nr PB-TM-X3
18. Procedura badawcza IBDiM nr TWm-31/97
19. Procedura badawcza IBDiM Nr SO-3

M - 20.01.20 NARZUT KAMIENNY LUZEM

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont drogi gminnej – ulica Barwna w Pewli Ślemieńskiej**.

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad wykonania i odbioru robót związanych z ubezpieczeniem skarp narzutem kamiennym.

Roboty obejmują:

- przygotowanie podłoża pod ubezpieczenia,
- dostarczenie kamienia z miejsca składowania do miejsca wbudowania,
- ułożenie warstwy kamienia,
- zaklinowanie ułożonego narzutu.

1.4. Określenia podstawowe

Narzut kamienny – warstwa kamienia usypana lub ułożona na powierzchni skarpy lub dna wykopu, zabezpieczająca te powierzchnie przed rozmyciem wodą płynącą lub jej falowaniem.

Pozostałe określenia są zgodne z obowiązującymi Normami Polskimi oraz definicjami podanymi w ST „Wymagania ogólne”

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość wykonania robót oraz za ich zgodność z Dokumentacją Projektową i ST

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w ST DM.00.00.00 „Wymagania ogólne”

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania, podano w w ST DM.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

2.2 Wymagania szczegółowe

Kamień

Podstawowym materiałem do wykonania narzutu kamiennego jest kamień ciężki. Ciężar objętościowy kamienia ciężkiego w stosie powinien być nie mniejszy od 20kN/m³

Kamień powinien być pozbawiony zanieczyszczeń w postaci gliny, ilów i związków organicznych. Wielkość poszczególnych kamieni, ich mrozoodporność, wytrzymałość na ściskanie, odporność na ścieranie, jak też krzywa uziarnienia narzutu powinna posiadać następujące parametry:

ciężar objętościowy skały	> 20kN/m ³
średnica kamienia	0,15-0,5m
wytrzymałość na ściskanie	> 49MPa
ścieralność	7 – 10mm
nasiąkliwość wagowa	< 4%
mrozoodporność po 50 cyklach	bardzo dobra

Kamień używany na narzuty podwodne powinien odpowiadać wymaganiom określonym w „Warunkach Technicznych wykonania i odbioru robót regulacyjnych i odwodnieniowych”

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w ST DM.00.00.00 „Wymagania ogólne”

3.2. Sprzęt do wykonania robót

Do wykonania umocnień z narzutu kamiennego Wykonawca powinien dysponować niżej wymienionym sprzętem:

koparka min 0,6 m³

ładownia

samochody samowyładowcze

sprzęt podręczny (taczki, młoty, łomy, szufle itp.)

Zastosowany sprzęt powinien uzyskać akceptację inżyniera.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w ST DM.00.00.00 „Wymagania ogólne”

4.2. Transport kamienia

Kamień do wykonywania narzutu kamiennego, z miejsca składowania lub z kamieniołomu na miejsce wbudowania, transportowany jest luzem dowolnymi środkami transportu w zależności od technologii przyjętej przez Wykonawcę.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

Ogólne zasady wykonania robót podano w ST DM.00.00.00 „Wymagania ogólne”

5.2. Wykonanie narzutu kamiennego

1. Sprawdzić poprawność wykonania podłoża pod narzut kamienny.
2. Kamienie wbudować warstwami o grubościach umożliwiającym jego klinowanie, wg zaleceń Dokumentacji Projektowej.
3. Kamień należy układać jak najściślej względem siebie, pozwoli to uzyskać największy ciężar objętościowy gotowego narzutu. Ciężar objętościowy wykonanego narzutu powinien zawierać się w przedziale 16 – 20 kN/m³
4. Wyrównanie powierzchni narzutu zgodnie z Dokumentacją Projektową.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w ST DM.00.00.00 „Wymagania ogólne”

6.2. Kontrola jakości materiałów

- a) kontroli jakości kamienia dokonuje Inżynier na podstawie certyfikatów jakości wystawionych przez producenta.
- b) Materiały można uznać za zgodne z SST, jeżeli przeprowadzona kontrola da wynik pozytywny a stwierdzone odchyłki mieszczą się w dopuszczalnych granicach podanych w Dokumentacji Projektowej.
- c) Kontrolę jakości kamienia należy przeprowadzić dla każdej dostawy wielkości 250m³

6.3. Kontrola jakości robót

Kontrola jakości robót polega na sprawdzeniu:

- a) jakości ułożenia narzutu kamiennego, a w szczególności geometrii wykonanej konstrukcji (pochylenia, rzędne, ścisłość ułożenia kamieni względem siebie, stopień wypełnienia przestrzeni między kamieniami itp.)
 - a) porowatość narzutu nie może być większa niż $n=0,20$
- miejsce wbudowania narzutu musi być zgodne z Dokumentacją Projektową.

7. Obmiar robót

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w ST DM.00.00.00 „Wymagania ogólne”

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest 1m³ (metr sześcienny) kubatury narzutu kamiennego wykonanego zgodnie z Dokumentacją Projektową i pomiarem w terenie.

8. ODBIÓR ROBÓT

Ogólne zasady odbioru robót podano w ST DM.00.00.00 „Wymagania ogólne”

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w ST DM.00.00.00 „Wymagania ogólne”

Płatność za 1m³ umocnienia narzutem kamiennym według dokonanego obmiaru i odbioru.

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania robót obejmuje:

- roboty przygotowawcze,
- zakup i dostarczenie materiałów,
- wyprofilowanie i zagęszczenie podłoża i podsypki,
- wykonanie narzutu kamiennego,
- uporządkowanie miejsca pracy,
- odpady i materiały pomocnicze,
- wykonanie wszystkich niezbędnych pomiarów, prób i sprawdzeń,
- oznakowanie miejsca Robót i jego utrzymanie.

Płatność za jednostki obmiarowe należy przyjmować zgodnie z obmiarem po odbiorze robót.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

Normy

- PN-EN 13383-1:2003/AC:2004 Kamień do robót hydrotechnicznych. Wymagania
- PN-EN 13383-2:2003 jw. Metody badań
- PN-B-01080:1984 Kamień dla budownictwa i drogownictwa. Podział i zastosowanie wg własności fizyko-mechanicznych.

M - 20.20.15c ODBUDOWA KONSTRUKCJI ŻELBETOWEJ

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania ogólne dotyczące wykonania i odbioru robót w ramach realizacji zadania **Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290.**

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna stanowi część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowy i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w ppkt.1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Niniejsza specyfikacja dotyczy napraw konstrukcji żelbetowych polegających na odbudowie elementów konstrukcji poprzez połączenie nowego betonu (naprawczego) z betonem istniejącym.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Atest – wykaz parametrów technicznych produktu gwarantowanych w ramach kontroli wewnętrznej producenta. Zawiera on wyniki badań kontroli wewnętrznej producenta.

1.4.2. Temperatura punktu rosy - temperatura, w której na powierzchni elementu 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.

1.4.3. Warstwa szepna - warstwa zwiększająca przyczepność materiału naprawczego do podłoża betonowego.

1.4.4. Powłoka antykorozyjna zbrojenia - warstwa wykonana z modyfikowanej żywicy zaprawy cementowej, służąca do ochrony zbrojenia przed korozją i zwiększenia przyczepności do stali materiału wypełniającego ubytek.

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

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

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

2. MATERIAŁY

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

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

Za sprawdzenie przydatności materiałów oraz jakość wbudowania odpowiada Wykonawca. Przed przystąpieniem do wbudowania materiałów Wykonawca zobowiązany jest do przedstawienia dla każdej dostawy deklaracji zgodności materiału z Polską Normą lub w przypadku jej braku z aprobatą techniczną.

2.2. Ogólne wymagania dla materiałów stosowanych do naprawy

Materiały powinny być dobrane pod kątem kompatybilności betonu istniejącego i materiału naprawczego oraz wzajemnej kompatybilności różnych materiałów naprawczych. Z tego względu zaleca się stosowanie materiałów naprawczych należących do jednego systemu, zawierającego, w zależności od zakresu robót, materiał do wykonania zabezpieczenia antykorozyjnego stali zbrojeniowej, warstwę szepną, itp.

2.3. Beton

Należy stosować beton klasy zgodnej z dokumentacją projektową, ale nie niższej niż B30. Składniki betonu, mieszanka betonowa oraz stwardniały beton powinny spełniać wymagania podane w ST M-13.01.00 pkt2.

2.4. Materiał do ochrony antykorozyjnej zbrojenia i warstwa szepna

Zaleca się stosowanie środka, który jednocześnie spełnia rolę zabezpieczenia antykorozyjnego zbrojenia i warstwy szepnej. Jeżeli dokumentacja projektowa nie podaje inaczej można stosować materiał jednoskładnikowy na bazie cementu modyfikowanego polimerem, spełniający wymagania podane w tablicy 1.

Tablica 1.

Lp.	Właściwości	Jednostka	Wymagania	Metoda badania wg
1	Wytrzymałość na odrywanie - wartość średnia - wartość pojedynczego odczytu	MPa MPa	>2,0 > 1,5	Procedura IBDiM PB-TM-X1 [11]
2	Przyczepność do zbrojenia: - wartość średnia - wartość pojedynczego odczytu	MPa MPa	>2,0 > 1,5	Procedura IBDiM IBDiM-TWm-18/97 [12]

Dla zastosowanego materiału Wykonawca przedstawi Polską Normę lub aprobatę techniczną IBDiM lub europejską aprobatę techniczną.

2.5. Stal

Stal do naprawy skorodowanego zbrojenia oraz stosowana jako zbrojenie łącznikowe (pręty kotwiące) między starym i nowym betonem powinna być zgodne z wymaganiami polskich norm. Stal zbrojeniowa dostarczana na budowę powinna mieć atest hutniczy.

Przy wykonywaniu robót objętych niniejszą ST stosuje się następujące klasy i gatunki stali zbrojeniowej podane w tabeli 1.

Tabela 1.

Klasa stali	Gatunek stali	Rodzaj stali	Średnica prętów mm	Normy
A-II	18G2-b	okrągła żebrowana	6÷32	PN-89/H- 84023/06

Własności mechaniczne i technologiczne dla walcówki i prętów powinny odpowiadać wymaganiom podanym w PN-89/H-84023/01 oraz PN-89/H-84023/06. Najważniejsze wymagania podano w tabeli nr 2.

Tabela 2.

Gatunek stali	Średnica pręta lub walcówki (mm)	Granica plastycz- ności Re (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie Rm (MPa)	Wydłu- żenie A5 (%)	Zginanie o kąt α d-średn. trzępienia a-próbki	Wytrzymałość charaktery- styczna Rak (MPa)	Wytrzyma- łość oblicze- niowa Ra (MPa)
18G2-b	6÷32	355	490÷620	20	d=3a $\alpha=180^\circ$	355	295

Pręty kotwiące należy wklejać za pomocą żywicy epoksydowej lub zaprawy cementowej lub epoksydowej, dla której Wykonawca przedstawi certyfikat zgodności z Polską Normą, aprobatą techniczną wydaną przez IBDiM lub europejską aprobatę techniczną. Zastosowana żywica powinna być materiałem twardniejącym bezskurczowo, mieć bardzo dobre właściwości mechaniczne i mieć bardzo dobrą przyczepność do betonu i kamienia. Jeżeli dokumentacja projektowa nie przewiduje inaczej można zastosować żywicę, która ma następujące właściwości: – wytrzymałość na ściskanie po 14 dniach (po związaniu pod wodą, w temperaturze +20°C) > 90 N/mm², – wytrzymałość na zginanie po 14 dniach (po związaniu pod wodą, w temperaturze +20°C) > 44 N/mm², – wytrzymałość na rozciąganie po 14 dniach (po związaniu pod wodą, w temperaturze +20°C) > 25 N/mm², – przyczepność do podłoża (po utwardzeniu pod wodą, w temperaturze +20°C) > 2,5 ÷ 3,5 N/mm² (zniszczenie betonu).

2.6. Deskowania

Deskowania i rusztowania powinny spełniać wymagania podane w ST M-13.01.00.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

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

3.2. Sprzęt do wykonania robót

Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290

Wykonawca zobowiązany jest posiadać niezbędny sprzęt do wykonywania robót, zgodnie z przyjętą technologią i kartami technicznymi materiałów

3.2.1. Sprzęt do usuwania skorodowanego betonu i czyszczenia powierzchni betonowej

W dyspozycji Wykonawcy powinien znajdować się sprzęt do przygotowania powierzchni betonowej, np.:

- młotki, – piły do betonu,
- szczotki stalowe ręczne i obrotowe, – szlifierki lub wiertarki do napędu szczotek obrotowych,
- aparatura doczyszczenia strumieniowo-ściernego (piaskownica, sprężarka w wydajności 10 m³/h),
- odkurzacz,
- sprężarka śrubowa.

3.2.2. Sprzęt do nakładania warstwy szepnej i środka antykorozyjnego

Środek antykorozyjny i warstwę szepną można nakładać średniej twardości szczotką, pędzlem, lub natryskiem. Do przygotowania środka należy stosować mieszadło wolnoobrotowe (max. 500 obr./min).

3.2.3. Sprzęt do wykonania nowego betonu

Sprzęt do wykonania i układania nowego betonu powinien spełniać wymagania podane w ST M-13.01.00 pkt 3.

3.2.4. Sprzęt do kontroli procesu technologicznego i wykonywanych prac

Podczas robót Wykonawca zobowiązany jest kontrolować warunki atmosferyczne, a podczas robót posiadać do dyspozycji:

- wilgotnościomierz,
- termometry do pomiaru temperatury powietrza i podłoża betonowego.

Wykonawca powinien też dysponować sprzętem laboratoryjnym do wykonania badań wytrzymałości podłoża wg odpowiednich norm przedmiotowych.

3.2.5. Sprzęt do wykonania robót zbrojarskich

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

Do wiercenia otworów dla ewentualnego zbrojenia kotwiącego Wykonawca powinien dysponować wiertarką do betonu. Do przygotowania żywicy do wklejania prętów kotwiących należy stosować wolnoobrotowe mieszadło mechaniczne (około 300 ÷ 400 obr/min). Do umieszczania żywicy w wywierconych otworach należy stosować sprzęt rekomendowany przez producenta.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

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

4.2. Transport składników mieszanki betonowej i mieszanki betonowej

Transport składników mieszanki betonowej i mieszanki betonowej powinien spełniać warunki podane w ST M-13.01.00 pkt 4.

4.3. Transport i przechowywanie materiału do wykonania warstwy szepnej i środka do zabezpieczenia antykorozyjnego zbrojenia

Materiał powinien być pakowany, transportowany i przechowywany w oryginalnych opakowaniach producenta (plastikowych pojemnikach lub workach papierowych). Na każdym opakowaniu powinna być umieszczona etykieta zawierająca dane:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę wyrobu
- masę netto,
- datę produkcji i okres przydatności do stosowania,
- warunki przechowywania,
- ogólne zasady stosowania,
- nr PN lub aprobaty technicznej.

Materiał należy przechowywać w pomieszczeniach zadaszonych, suchych, zabezpieczonych przed działaniem mrozu. Okres przydatności dostosowania materiałów przechowywanych w oryginalnie zapakowanych,

nieuszkodzonych opakowaniach, w temperaturze od +5°C do +25°C wynosi zwykle ok. 12 miesięcy od daty produkcji.

Materiał należy przewozić krytymi środkami transportu chroniąc opakowania przed uszkodzeniami mechanicznymi i wilgocią.

4.4. Transport stali

Transport stali do naprawy skorodowanych prętów oraz wykonania zbrojenia łącznikowego między starym i nowym betonem powinien odbywać się odpowiednimi środkami transportu, żeby uniknąć trwałych odkształceń oraz zgodnie z przepisami BHP i ruchu drogowego.

4.5. Transport i przechowywanie żywicy epoksydowej

Żywica powinna być pakowana w opakowania firmowe producenta (np. plastikowe puszki lub beczki). Na każdym opakowaniu należy umieścić etykietę zawierającą co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę wyrobu,
- oznaczenie,
- datę produkcji i okres przydatności do stosowania,
- masę netto,
- stosunek mieszania,
- numer PN lub aprobaty technicznej,
- sposób przechowywania i stosowania materiałów i zachowania przy tym niezbędnych środków ostrożności, bhp i ochrony środowiska,
- oznaczenie, że wyrób zawiera substancje szkodliwe dla zdrowia.

Żywicę należy przechowywać w suchych, chłodnych pomieszczeniach, w oryginalnych, szczelnie zamkniętych opakowaniach, zabezpieczonych przed działaniem ciepła i bezpośredniego promieniowania słonecznego, z dala od źródeł zapalnych. Okres przydatności do stosowania, w zamkniętych fabrycznie pojemnikach wynosi zwykle 12 miesięcy.

Żywicę należy przewozić krytymi środkami transportu chroniąc opakowania przed uszkodzeniami mechanicznymi zgodnie z PN-C-81400:1989.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonywania robót

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

Roboty należy wykonywać zgodnie z „Zaleceniami do wykonywania oraz odbioru napraw i ochrony powierzchniowej betonu w konstrukcjach mostowych”.

5.2. Wymagana dokumentacja robót

Przed przystąpieniem do prac Wykonawca zobowiązany jest przedstawić Program Zapewnienia Jakości (PZJ). Przed przystąpieniem do robót Wykonawca i Inżynier dokonują ustaleń technologicznych, których zakres przedstawiony został w załączniku 1. Podczas robót na bieżąco, na odpowiednich formularzach Wykonawca zobowiązany jest do sporządzania dokumentacji wykonawczej według załączonych wzorów (przykłady protokołów w załączniku), w której zamieszcza m.in.:

- dane o obiekcie,
- informacje o stosowanych materiałach i technologii prac,
- dane dzienne o warunkach atmosferycznych podczas robót,
- informacje o ilości wykonanych prac i zużytych materiałów,
- wyniki wykonanych badań w ramach kontroli wykonywania i odbioru robót.

Powyższa dokumentacja stanowi podstawę do rozliczenia robót. Dokumentację tę Wykonawca zobowiązany jest dołączyć jako element dokumentacji budowy.

5.3. Zasady wykonywania robót

Podstawowe czynności przy wykonywaniu robót obejmują:

1. roboty przygotowawcze,
2. przygotowanie podłoża betonowego i stali zbrojeniowej do nałożenia nowego betonu,
3. nałożenie nowego betonu,
4. roboty wykończeniowe.

5.4. Roboty przygotowawcze

Remont ulicy Podgórskiej w Pewli Ślemieńskiej w km 0+000 – 0+960 oraz w km 1+050 – 1+290

Przed przystąpieniem do robót należy, na podstawie dokumentacji projektowej, ST lub wskazań Inżyniera:

- ustalić materiały niezbędne do wykonania robót,
- określić kolejność, sposób i termin wykonania robót.

Do Wykonawcy należy również wykonanie, zabezpieczenie, utrzymanie oraz rozbiórka rusztowań, pomostów roboczych i innych urządzeń pomocniczych niezbędnych do prowadzenia robót.

5.5. Przygotowanie podłoża

5.5.1. Warunki ogólne

Przygotowanie podłoża do ułożenia świeżego betonu zwykle jest poprzedzone rozbiórką fragmentu istniejącej konstrukcji, która jest przedmiotem odrębnej specyfikacji.

Przed ułożeniem świeżego betonu istniejące podłoże betonowe (po dokonaniu rozbiórki) wymaga specjalnych przygotowań. Właściwe oczyszczenie betonu ma decydujące znaczenie dla trwałości i jakości wykonanej odbudowy. Podłoże betonowe, na którym będzie układany świeży beton powinno być jednorodne, czyste, wolne od mleczka cementowego, piasku, pyłów, olejów i tłuszczów, a także oczyszczone z odstających grudek związanego betonu, skorodowanych, luźnych części betonu, starych powłok ochronnych i innych elementów pogarszających przyczepność. Odpowiednio przygotowane powinno być również odsłonięte zbrojenie.

W zakres przygotowania podłoża wchodzi następujące prace: – usunięcie pozostałości powłok ochronnych i pielęgnacyjnych oraz powierzchniowych

zanieczyszczeń (w tym również chemicznych) mogących mieć wpływ na połączenie nakładanych materiałów z betonem lub na korozję betonu albo stali zbrojeniowej, – usunięcie mleczka cementowego i słabo związanych warstw betonu, – odkucie otuliny betonowej wystających, skorodowanych prętów, – oczyszczenie odsłoniętych prętów zbrojeniowych z rdzy do wymaganego stopnia czystości, – oczyszczenie podłoża betonowego z pyłów i części luźnych oraz ewentualnie usunięcie nadmiaru wody.

Z przygotowania podłoża Wykonawca powinien przygotować protokół. Przykład protokołu podano w załączniku 2.

5.5.2. Sposoby przygotowania podłoża przed wykonaniem odbudowy

Przed przystąpieniem do wykonania odbudowy należy usunąć skorodowany beton do tzw. „zdrowego betonu”, oczyścić i zabezpieczyć odkryte pręty zbrojeniowe, oczyścić powierzchnię styku starego i nowego betonu z wszelkich zanieczyszczeń.

5.5.2.1. Odkuwanie betonu

Odkuwanie skorodowanego betonu powinno odbywać się pod nadzorem Inżyniera. Dopuszczalna wielkość obszaru odkuwania betonu powinna być zgodna z dokumentacją projektową i niedopuszczalne jest odkuwanie betonu na obszarze wykraczającym poza ten zakres bez konsultacji z Inżynierem. W przypadku konieczności odkucia betonu na znacznym obszarze, mogącym mieć wpływ na statykę konstrukcji obiektu lub jej poszczególnych elementów, należy przerwać roboty i powiadomić Inżyniera celem skonsultowania się z projektantem. Należy również powiadomić bezzwłocznie Inżyniera i przerwać roboty przygotowawcze w przypadku natrafienia na stal sprężającą. Linie wyznaczające krawędzie odkuć powinny być prostopadłe lub równoległe do osi naprawianego elementu. Krawędzie obszaru naprawianego należy podkuć (naciąć liniowo) pod kątem prostym. Minimalna głębokość bruzd po skuciu betonu powinna wynosić 1 cm.

5.5.2.2. Przygotowanie zbrojenia

Zbrojenie wystające z istniejącej konstrukcji, jeżeli jest przewidziane do wykorzystania, powinno być ukształtowane odpowiednio do nowego kształtu odbudowywanej konstrukcji, zgodnie z dokumentacją projektową. Następnie powinno zostać oczyszczone i zabezpieczone antykorozyjnie.

Jeżeli stwierdzono korozję wystającego zbrojenia, to powinno ono być odsłonięte w stopniu umożliwiającym jego oczyszczenie i wykonanie zabezpieczenia antykorozyjnego jego powierzchni. W przypadku stwierdzenia powierzchniowej korozji prętów zbrojenia (od strony otuliny) beton należy rozkuć do ½ średnicy pręta zbrojeniowego. Gdy pręty zbrojeniowe są skorodowane na całym obwodzie rozkucie powinno sięgać jeszcze około 2 cm poza pręt. Odkryte zbrojenie należy oczyścić z rdzy obróbką strumieniowo-ścierną do stopnia czystości wymaganego przez producenta materiałów naprawczych (zwykle do stopnia Sa ½ wg PN-EN ISO 8501-1:2008).

W przypadku stwierdzenia korozji 20% przekroju pręta zbrojeniowego należy wzmocnić zbrojenie prętami uzupełniającymi lub odcinki zniszczone pręta usunąć i zastąpić nowymi. Pręty stanowiące uzupełnienie należy oczyścić do stopnia czystości jak pręty zbrojenia uzupełnianego. Łączenie prętów uzupełnianych z prętami uzupełniającymi należy wykonywać zgodnie z PN-S-10042:1991.

Po oczyszczeniu pręty zbrojeniowe należy zabezpieczyć środkiem antykorozyjnym. Przygotowanie środka antykorozyjnego do użycia musi być zgodne z zaleceniami producenta podanymi w karcie technicznej. Zwykle odpowiednią ilość wody wlewa się do mieszarki wolnoobrotowej i dodaje suchy składnik mieszając aż do uzyskania jednolitej masy o konsystencji śmietany (nie krócej niż 3 min.). Oczyszczone pręty zbrojeniowe należy pokryć materiałem antykorozyjnym za pomocą szczotki, pędzla lub rozpylacza. Ilość i grubość warstw ochrony antykorozyjnej prętów oraz całość przebiegu procesu wbudowywania materiału musi odpowiadać wymaganiom producenta podanym w kartach technicznych materiałów. Zwykle należy zastosować dwie warstwy o grubości 0,5 mm każda. Odstęp pomiędzy nakładaniem kolejnych warstw wynosi zwykle od 4 do 5 godz. w temperaturze +20°C. Kolejne warstwy naprawy można nakładać po upływie czasu określonym przez producenta (zwykle od 4 do 5 godzin w temp. +20°C).

Pręty kotwiące (służące do zespolenia starego betonu z nowym) należy wklejać w wywiercone wcześniej otwory za pomocą żywicy epoksydowej. Składniki żywicy należy mieszać w proporcjach ściśle wg wskazań producenta. Składniki należy mieszać aż do osiągnięcia jednolitej barwy, przez okres czasu określony przez producenta, lecz nie krócej niż przez 3 minuty. Następnie wymieszany materiał należy przelać do czystego pojemnika i jeszcze raz wymieszać. Czas przydatności żywicy w temperaturze +20°C wynosi zwykle około 30 minut. Temperatura podłoża i otoczenia w trakcie aplikacji żywicy powinna wynosić od +5 °C do +30 °C. Żywicę należy umieszczać w wywierconych otworach za pomocą sprzętu zalecanego przez producenta.

Z zabezpieczenia antykorozyjnego prętów zbrojeniowych Wykonawca sporządzi protokół. Wzór protokołu podano w załączniku 3.

5.5.2.4. Czyszczenie podłoża betonowego

Czyszczenie podłoża betonowego polega na usunięciu części luźnych, pyłów, olejów, mleczka cementowego i innych elementów obniżających przyczepność. Sposób czyszczenia należy dostosować do przewidywanej do wbudowania warstwy szepnej, zgodnie z jej kartą techniczną. Do czyszczenia powierzchni należy stosować metodą strumieniowo-ścierną (np. piaskowanie, śrutowanie, hydropiaskowanie). Następnie oczyszczoną powierzchnię należy odpylić odkurzaczem przemysłowym lub przez zdmuchnięcie pyłu sprężonym powietrzem (sprężarki śrubowe). Miejsca zatłuszczone należy zmyć rozpuszczalnikami organicznymi lub detergentami.

Jeżeli producent materiału nie podaje inaczej w karcie technicznej stosowanego materiału, przygotowane podłoże powinno spełniać wymagania: – wytrzymałość na ściskanie podłoża betonowego powinna ≥ 25 MPa, – wytrzymałość na odrywanie wg normy PN-EN 1542:2000 prawidłowo przygotowanego podłoża betonowego powinna wynosić:

- wartość średnia $\geq 1,5$ MPa,
- wartość minimalna $\geq 1,0$ MPa.

Należy wykonać jedno oznaczenie wytrzymałości na odrywanie betonu w podłożu na każde 25 m² powierzchni oczyszczonego podłoża, przy czym minimalna liczba oznaczeń wynosi 5 dla jednego elementu.

5.5.2.5. Nakładanie warstwy szepnej

Przygotowanie warstwy szepnej do użycia musi być zgodne z zaleceniami producenta podanymi w karcie technicznej. Zwykle odpowiednią ilość wody wlewa się do mieszarki wolnoobrotowej i dodaje suchy składnik mieszając w mieszadłem wolnoobrotowym przez co najmniej 3 min., aż do uzyskania jednolitej masy o konsystencji śmietany. Przed wykonaniem warstwy szepnej podłoże należy zwilżyć czystą wodą aż do nasycenia (chyba, że producent podaje inaczej w karcie technicznej). Warstwę szepną należy nakładać szczotką, pędzlem lub natryskiem. Warstwa szepna musi zostać dobrze wtarta w podłoże w celu osiągnięcia dobrego związania z podłożem. Ilość i grubość warstw oraz całość przebiegu procesu wbudowywania materiału musi odpowiadać wymaganiom producenta podanym w kartach technicznych materiałów. Zwykle temperatura powietrza i podłoża w trakcie układania warstwy powinna wynosić min. +5°C i max. +30°C. Nowy beton powinien być układany na wilgotną warstwę szepną metodą „mokre na mokre”, chyba że producenta podaje inaczej w karcie technicznej materiału.

Z wykonania warstwy szepnej Wykonawca sporządzi protokół. Wzór protokołu podano w załączniku 4.

5.5.2.6. Nasączenie podłoża betonowego

Jeżeli nie jest stosowana warstwa szepna podłoże betonowe powinno być starannie nasączone wodą przez 3 dni poprzedzające betonowanie, aby suchy stary beton nie odciągał wody ze świeżej mieszanki, a także aby w jak największym stopniu zmniejszyć skurcz różnicowy między starym i świeżym betonem. Bezpośrednio przed betonowaniem nadmiar wody należy usunąć, aby powierzchnia była matowo-wilgotna.

5.6. Odbudowa konstrukcji żelbetowej

5.6.1. Warunki stosowania

Podczas wykonywania odbudowy ustroju nośnego obiekt powinien być wyłączony z ruchu. Jeżeli nie jest to możliwe należy wyeliminować ruch ciężki i dążyć do zminimalizowania drgań obiektu przez ograniczenie szybkości pojazdów. Podczas układania mieszanki i w początkowej fazie jej wiązania ruch na obiekcie należy zamknąć. Warunki atmosferyczne wymagane przy układaniu świeżego betonu powinny być zgodne z podanymi w ST M-13.01.00.

Z warunków meteorologicznych w trakcie układania betonu Wykonawca sporządzi protokół. Wzór protokołu podano w załączniku 5.

5.6.2. Układanie świeżej mieszanki betonowej

Układanie świeżej mieszanki betonowej oraz pielęgnacja i warunki rozformowywania betonu powinny być zgodne z ST M-13.01.00.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

Badania kontrolne należy wykonywać w obecności Inżyniera, a wyniki załączyć do dokumentacji powykonawczej budowy.

6.2. 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, aprobaty techniczne, ew. badania materiałów wykonane przez dostawców itp.), potwierdzające zgodność materiałów z wymaganiami pktu 2 niniejszej specyfikacji,
- ew. wykonać własne badania właściwości materiałów przeznaczonych do wykonania robót, określone w pkt 2 lub przez Inżyniera.

Wszystkie dokumenty oraz wyniki badań Wykonawca przedstawi Inżynierowi do akceptacji.

Podczas robót Wykonawca zobowiązany jest prowadzić protokół wykonania robót, w którym podaje wszystkie niezbędne informacje o warunkach atmosferycznych, stanie używanych materiałów, parametrach technologicznych wbudowania materiałów, ilości zastosowanych materiałów oraz wyniki badań wykonanej odbudowy. Wzory protokołów zostały zamieszczone w załącznikach do niniejszej ST.

6.3. Kontrola jakości materiałów

Za sprawdzenie przydatności materiałów oraz jakości wbudowania odpowiada Wykonawca.

Akceptacja materiałów następuje na podstawie Polskich Norm lub, w wypadku ich braku, aprobat technicznych i sprawdzeniu ich na zgodność z wymaganiami specyfikacji technicznej pkt 2. Wykonawca przedstawi Inżynierowi deklaracje zgodności danej partii materiału z Polską Normą lub aprobatą techniczną, a także kartę techniczną materiału. Na żądanie Inżyniera Wykonawca przedstawi aktualne wyniki badań materiałów wykonanych w ramach nadzoru wewnętrznego przez producenta.

6.3.1. Sprawdzenie materiału na warstwę szepną, środek antykorozyjny oraz żywicy do wklejania kotew

Przed zastosowaniem materiałów do wykonania warstwy szepnej, środka antykorozyjnego oraz żywicy do wklejania kotew Wykonawca zobowiązany jest sprawdzić: – nr produktu, – stan opakowań materiału, – warunki przechowywania materiału, – datę produkcji i datę przydatności do stosowania.

Dodatkowo po otwarciu pojemnika z materiałem Wykonawca powinien ocenić jego wygląd.

6.3.2. Badania składników mieszanki betonowej

Badania składników mieszanki betonowej powinny być przeprowadzone zgodnie z ST M-13.01.00.

6.4. Kontrola przygotowania podłoża

Wykonawca zobowiązany jest przedstawić Inżynierowi do akceptacji wyniki badań podłoża, które powinny odpowiadać wymaganiom podanym w pkt 5.5.

Z przygotowania podłoża zostanie sporządzony protokół. Przykład protokołu został zamieszczony w załączniku 2.

6.5. Badanie nowego betonu

Kontrolę jakości mieszanki betonowej i betonu należy przeprowadzić zgodnie z ST M-13.01.00 pkt 6.

6.6. Sprawdzenie podstawowych wymiarów geometrycznych

Sprawdzenie podstawowych wymiarów geometrycznych należy wykonać zgodnie z PN-S-10040:1999.

6.7. Sprawdzenie grubości otuliny zbrojenia

Po zakończeniu napraw należy sprawdzić grubość wykonanej otuliny zbrojenia w naprawianym elemencie metodami nieniszczącymi, pod kątem zachowania wartości przyjętych w dokumentacji projektowej.

6.8. Wyniki kontroli i badania dodatkowe

Z pomiarów kontrolnych Wykonawca sporządzi protokół. Wzór protokołu został przedstawiony w załączniku 6.

Na żądanie Inżyniera kontrola może objąć również badania innych właściwości materiałów i wykonanej naprawy.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

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

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest m³ (metr sześcienny) ułożonego betonu.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

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

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

8.2. Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu

Odbiorowi robót zanikających i ulegających zakryciu podlegają:

- zakres i kształt odkucia betonu,
- oczyszczenie, naprawa i zabezpieczenie odsłoniętego zbrojenia,
- oczyszczenie powierzchni betonowej,
- wklejenie prętów kotwiących z zabezpieczeniem antykorozyjnym,
- ułożenie warstwy szepnej,
- wykonanie deskowania.

Odbiór tych robót powinien być zgodny z wymaganiami ST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” oraz niniejszej OST.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena jednostki obmiarowej obejmuje:

- roboty przygotowawcze i pomiarowe,
- zakup, dostawę i magazynowanie materiałów, konstrukcji lub wyrobów potrzebnych do wykonania robót,
- odkucie betonu,
- oczyszczenie i uzupełnienie skorodowanych prętów zbrojeniowych,
- wklejenie dodatkowego zbrojenia (kotwiącego),
- zabezpieczenie antykorozyjne zbrojenia,
- oczyszczenie powierzchni betonowej,
- nałożenie warstwy szepnej,
- ułożenie i pielęgnację świeżego betonu zgodnie z ST M-13.01.00,

- wykonanie i rozbiórkę rusztowań, pomostów roboczych, urządzeń pomocniczych, niezbędnych do wykonania robót,
- zapewnienie bezpieczeństwa robót i ochrony środowiska,
- wykonanie badań,
- uporządkowanie miejsca robót.

9.3. Sposób rozliczenia robót tymczasowych i prac towarzyszących

Cena wykonania robót określonych niniejszą ST obejmuje:

- roboty tymczasowe, które są potrzebne do wykonania robót podstawowych, ale nie są przekazywane Zamawiającemu i są usuwane po wykonaniu robót podstawowych prace towarzyszące, które są niezbędne do wykonania robót podstawowych niezaliczane do robót tymczasowych.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Ogólne specyfikacje techniczne (ST)

- | | |
|-----------------|---|
| 1. D-M-00.00.00 | Wymagania ogólne |
| 2. M-12.01.00 | Stal zbrojeniowa |
| 3. M-13.01.00 | Beton konstrukcyjny w obiektach mostowych |

10.2. Normy

- | | |
|--------------------------|---|
| 4. PN-C-81400:1989 | Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport |
| 5. PN-EN ISO 8501-1:2008 | Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Wzrokowa ocena czystości powierzchni. Część I: Stopnie skorodowania i stopnie przygotowania niepokrytych podłoży stalowych oraz podłoży stalowych po całkowitym usunięciu wcześniej nałożonych powłok |
| 6. PN-EN 1542:2000 | Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych. Metody badań. Pomiar przyczepności przez odrywanie |
| 7. PN-EN 933-4:2001 | Badania geometrycznych właściwości kruszyw. Część 4. Oznaczanie kształtu ziarna |
| 8. PN-B-06714-12:1976 | Kruszywa mineralne. Badania. Oznaczanie zawartości zanieczyszczeń obcych |
| 9. PN-S-10040:1999 | Obiekty mostowe. Konstrukcje betonowe, żelbetowe i sprężone. Wymagania i badania |
| 10. PN-S-10042:1991 | Obiekty mostowe. Konstrukcje betonowe, żelbetowe i sprężone. Projektowanie |

10.3. Inne dokumenty

- | | |
|---|--|
| 11. Procedura IBDiM Nr PB-TM-X1 | Badanie przyczepności zaprawy do napraw betonu metoda „pull-off” |
| 12. Procedura IBDiM-TWm-18/97 | Badanie przyczepności do zbrojenia zapraw modyfikowanych |
| 13. Zalecenia do wykonywania oraz odbioru napraw i ochrony powierzchniowej betonu w konstrukcjach mostowych, IBDiM, Żmigród, 1998 | |