

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Nazwa zadania	Przebudowa drogi gminnej Przylęk- Resztówka- II etap, o numerach ewidencji gruntów 717, 724 w km 0 + 400 do km 1 + 440 w miejscowości Przylęk , gmina Niwiska
Adres obiektu	Przylęk Gmina Niwiska , powiat Kolbuszowa województwo Podkarpackie
Zakres projektu	Przebudowa nawierzchni drogi w km 0+400 – 1+440
Kod CPV	45200000-9 – Roboty w zakresie inżynierii lądowej 45233120-6 W zakresie dróg i ukształtowania terenu 45233220-7 - roboty w zakresie nawierzchni dróg,
Inwestor	Gmina Niwiska 36 - 147 Niwiska 430 Powiat Kolbuszowa Województwo Podkarpackie
Sporządził	Andrzej Chmara – Upr. Bud. Nr PDK/0020/OWOK/03 Urząd Wojewódzki Rzeszów

1.WSTĘP

PRZEDMIOT SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ

Przedmiotem niniejszej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót drogowych – nawierzchniowych dla zadania „Przebudowa drogi gminnej Przylęk- Resztówka- II etap, o numerach ewidencji gruntów 717, 724 w km 0 + 400 do km 1 + 440 w miejscowości Przylęk , gmina Niwiska”

Obręb: Niwiska- jednostka ewidencyjna Przylęk.

ZAKRES STOSOWANIA SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ

Specyfikację techniczną jako część Dokumentów Przetargowych i Umowy, należy odczytywać i rozumieć w odniesieniu do wykonania robót opisanych w pkt. 1.1.

1. OKREŚLENIA PODSTAWOWE

Określenia podane w niniejszej specyfikacji technicznej są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi Normami Technicznymi (PN i EN-PN), Warunkami Technicznymi Wykonania i Odbioru Robót (WTWOR) i postanowieniami Umowy.

Ponadto:

- droga-planowo założony i umocniony pas terenu przeznaczony dla swobodnego ruchu, o nawierzchni gruntowej lub utwardzonej,
- pas drogowy- odpowiednio zagospodarowany pas gruntu przeznaczony na lokalizację drogi i jej urządzeń,
- nawierzchnia drogowa-warstwa ułożona na podłożu gruntowym, służąca do zapewnienia dogodnych warunków ruchu, składająca się z podbudowy i warstwy nawierzchniowej /jezdnej/,
- składowisko- miejsce tymczasowego lub stałego magazynowania materiałów z rozbiórki, pozyskanie i koszt utrzymania obciąża Wykonawcę.

OGÓLNE WYMAGANIA DOTYCZĄCE ROBÓT

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz zgodność z obowiązującymi normami technicznymi, postanowieniami Umowy, Specyfikacji Technicznej i poleceniami inspektora nadzoru.

2. MATERIAŁY

Materiałami stosowanymi przy wykonaniu robót będących przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są:

a/ lokalna pospółka w postaci mieszanki „ niesortowanej 0 /63 mm” wg

PN - B /11112:1996

natomiast materiały kamienne wg - PN-84/S-96023.

b/tłuczeń kamienny sortowany ≠ 0 - 31,5 mm

c/ tłuczeń kamienny niesortowany ≠ 0- 31,5 mm

- d) należy stosować asfalt upłynniony spełniający wymagania określone w PN-C-96173:1974 [7].

Wszystkie materiały i urządzenia przewidywane do wbudowania będą zgodne z obowiązującymi normami technicznymi.

Wykonawca ponosi odpowiedzialność za spełnienie wymagań ilościowych i jakościowych materiałów dostarczanych na plac budowy oraz za ich właściwe składowanie i wbudowanie zgodnie z założeniami specyfikacji.

Do realizacji zamówienia należy użyć nowych materiałów atestowanych, z certyfikatem oraz aprobatą techniczną wymienionych w przedmiarze robót, zaakceptowanych przez inspektora nadzoru i inwestora.

Normy

1. PN-B-06050

Roboty ziemne budowlane

2. PN-88/B-06721

Kruszywa mineralne.

3. PN-87/S-02201

Drogi, Nawierzchnie drogowe. Podział, nazwy i określenia.

4. BN-80/6775-03/01 Elementy nawierzchni dróg.

3. SPRZĘT

Do wykonania robót będących przedmiotem niniejszej specyfikacji technicznej stosować następujący, sprawny technicznie i zaakceptowany przez inspektora nadzoru.

- spycharka gąsienicowa 74 kW/100 KM/
- walec samojezdny wibracyjny 10 t.
- równiarka samojezdna 74 kW /100 KM/
- samochód ponda 5.0 t.
- samojezdny rozścielacz kruszywa

Wykonawca przystępujący do wykonania warstwy nawierzchni z betonu asfaltowego powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- wytwórni (otaczarki) o mieszaniu cyklicznym lub ciągłym do wytwarzania mieszanek mineralno-asfaltowych,
- układarek do układania mieszanek mineralno-asfaltowych typu zagęszczanego,
- skrapiarek,
- walców lekkich, średnich i ciężkich ,
- walców stalowych gładkich ,
- walców ogumionych,
- szczotek mechanicznych lub/i innych urządzeń czyszczących,
- samochodów samowyładowczych z przykryciem lub termosów.

Wykonawca jest zobowiązany do używania jedynie takiego sprzętu, który nie spowoduje niekorzystnego wpływu na jakość wykonywanych robót i nie będzie niekorzystnie oddziaływał na środowisko naturalne.

Wykonawca dostarczy inspektorowi nadzoru (lub przedstawicielowi inwestora) kopie dokumentów potwierdzających dopuszczenie sprzętu do użytkowania zgodnie z jego przeznaczeniem.

4. WYMAGANIA W ZAKRESIE PRAWIDŁOWOŚCI WYKONANIA ROBÓT I ICH ODBIORU PRZEZ INWESTORA

NAWIERZCHNIA Z TŁUCZNI KAMIENNEGO

Tłuczeń kamienny do budowy nawierzchni winien odpowiadać normom: PN- 84/5-96023 i PN-S- 96023 (20)

Kliniec i miał kamienny wg normy PN-B-11112 (15)

Wskaźnik zagęszczenia nie mniej niż 0,95 wg normy PN-B-778931 (12) Lokalna pospółka (niesortowana o granulacji 0/63”) przeznaczona na nawierzchnie powinna odpowiadać wymaganiom PN-3-11112:1996.

Źródło pozyskania (zakupu) materiałów na wykonanie nawierzchni oraz nasypu pod koronę drogi z lokalnej pospółki powinno być zaakceptowane przez przedstawiciela inwestora (lub inspektora nadzoru) .

Dowóz materiału na miejsce wbudowania odbędzie się transportem samowyladowczym. Materiał kamienny należy rozścielić rozścielaczem równomiernie na całej szerokości jezdni, tak aby po zagęszczeniu walcami uzyskać projektowaną grubość. Nie dopuszcza się rozścielania kruszywa zgarniarkami lub koparkami.

Warstwę tłucznia należy zaklinować klincem kamiennym. Zagęszczenie nawierzchni przy przekroju daszkowatym rozpoczynać od dolnej krawędzi pasami podłużnymi częściowo nakładającymi się z sukcesywnym przesuwaniem się kierunku osi jezdni. Zagęszczenie nawierzchni przy przekroju jednostronnym rozpoczynać od krawędzi niższej z przesuwaniem pasami częściowo nakładającymi się do strony wyższej.

Powierzchnie drogi wyprofilować taki sposób aby umożliwić swobodny spływ zarówno opadowych jak i roztopowych do przydrożnych rowów. Zagęszczenie wykonane będzie walcem stalowym, gładkim, wibracyjnym. Zagęszczenie należy kontynuować do osiągnięcia wymaganego wskaźnika. Ewentualne zagłębienia w nawierzchni uzupełnić poprzez spulchnianie podłoża oskardem, dosypanie kruszywa i ponowne zagęszczenie. Nawierzchnia powinna być pielęgnowana przez okres 2 tygodni poprzez zraszanie wodą i przekładania pasów ruchu w celu równomiernego zajeżdżania.

Nawierzchnia powinna być ułożona na podłożu zapewniającym nie przenikanie cząstek podłoża do warstw wyżej położonych. Sprawdzenie równości nawierzchni należy wykonywać łatą 4-metrową, w co najmniej dziesięciu losowo wybranych miejscach na każde 1000 m² odebranej nawierzchni.

Wykonanie warstwy z betonu asfaltowego:

Mieszanka mineralno-asfaltowa powinna być wbudowywana układarką wyposażoną w układ z automatycznym sterowaniem grubości warstwy i utrzymywaniem niwelety zgodnie z dokumentacją projektową.

Temperatura mieszanki mineralno-asfaltowej powinna wynosić:

- z D 50 od 140° C do 170° C,
- z D 70 od 135° C do 165° C,
- z D 100 od 130° C do 160° C,

Zagęszczanie mieszanki powinno odbywać się bezzwłocznie zgodnie ze schematem przejść walca ustalonym na odcinku próbnym.

Początkowa temperatura mieszanki w czasie zagęszczania powinna wynosić nie mniej niż:

- dla asfaltu D 50 130° C,
- dla asfaltu D 70 125° C,
- dla asfaltu D 100 120° C,
- dla polimeroasfaltu - wg wskazań producenta polimeroasfaltów.

Zagęszczanie należy rozpocząć od krawędzi nawierzchni ku osi. Wskaźnik zagęszczenia ułożonej warstwy powinien wynosić nie mniej niż 98 %. Złącza w nawierzchni powinny być wykonane w linii prostej, równolegle lub prostopadle do osi drogi.

Złącza w konstrukcji wielowarstwowej powinny być przesunięte względem siebie co najmniej o 15 cm. Złącza powinny być całkowicie związane, a przylegające warstwy powinny być w jednym poziomie. Złącze robocze powinno być równo obcięte i powierzchnia obciętej krawędzi powinna być posmarowana asfaltem lub oklejona samoprzylepną taśmą asfaltowo-kauczukową. Sposób wykonywania złączy roboczych powinien być zaakceptowany przez Inżyniera.

BADANIA JAKOŚCI ROBÓT W CZASIE BUDOWY

Badania jakości robót w czasie ich realizacji należy wykonywać zgodnie z wytycznymi właściwych WTWOR oraz instrukcjami zawartymi w Normach i Aprobatach Technicznych dla materiałów i systemów technologicznych.

Ponadto:

-badania grubości nawierzchni - sprawdzenie grubości nawierzchni należy wykonać co najmniej w jednym losowo wybranym miejscu na każde 1000 m² odbieranej nawierzchni. Grubość warstwy nawierzchni nie może się różnić od projektowanej więcej niż $\pm 10\%$.

Różnice pomiędzy pochyleniami rzeczywistymi a projektowanymi nie powinny być większe niż 0.2 %.

5. OBMIAR ROBÓT

1.Ogólne zasady i wymagania dotyczące obmiaru robót podano w specyfikacji technicznej,, wymagania ogólne”.

2.Roboty objęte niniejszą specyfikacją techniczną obmierza się w jednostkach : m² powierzchni, nawierzchni, m³ -objętości wykopów, nasypów

3.Obmiar robót określa ilość wykonanych robót zgodnie z postanowieniami umowy.

6. ODBIÓR ROBÓT

Celem odbioru jest protokolarne dokonanie finalnej oceny rzeczywistego wykonania robót w odniesieniu do ich ilości, jakości i wartości.

Gotowość do odbioru zgłasza Wykonawca pisemnie.

Odbiór jest potwierdzeniem wykonania robót zgodnie z postanowieniami Umowy oraz obowiązującymi Normami Technicznymi (PN,EN-PN).

Komisja odbierająca Roboty dokona ich oceny jakościowej na podstawie przedłożonych dokumentów, wyników badań i pomiarów, ocenie wizualnej oraz zgodności wykonania robót z rysunkami i specyfikacjami.

Opracował: A. Chmara

INŻ. ANNA KŁECKA CHMARA
Uprawnienia budowlane do kierowania
robotami budowlanymi bez ograniczeń
w specjalności konstrukcyjno-budowlanej
nr ewid. PDK/0020/OWOK/03

