

M.20.01.08. WIERCENIE OTWORÓW I OSADZENIE ŁĄCZNIKÓW W KRAWĘŻNIKU KAMIENNYM.

1. WSTĘP.

1.1. Przedmiot SST

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej (SST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wierceniem otworów i osadzeniem łączników w ramach realizacji **remontu mostu w m. Lwowiec w km 5+328 drogi powiatowej nr 1581 Dietrzychowo-Drogosze-Kiemławki Wielkie.**

1.2. Zakres stosowania SST

Szczegółowa Specyfikacja Techniczna (SST) stosowana jest jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt.1.

1.3. Zakres robót objętych SST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z :
wiercenie otworów Ø 16mm na głębokość 10cm, osadzenie kotew

1.4. Określenia podstawowe

Stosowane określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami oraz z definicjami podanymi w OST DM.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt 1.4.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w OST DM.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt 1.5.

2. MATERIAŁY.

Żywica epoksydowa do osadzenia łączników powinien być zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru i posiadać odpowiednie atesty.

3. SPRZĘT.

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w OST DM.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt 3.

3.2. Sprzęt do wiercenia.

Użyty przez Wykonawcę sprzęt wiertniczy jak też stosowane wiertła spiralne lub koronkowe powinny zapewniać ciągłość prowadzonych prac i uzyskanie właściwej jakości robót. Sprzęt używany wymaga zgody Inspektora Nadzoru.

4. TRANSPORT.

Nie dotyczy.

5. WYKONANIE ROBÓT.

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

Ogólne zasady wykonania robót podano w OST DM.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt 5.

Otwory w betonie elementów konstrukcji obiektów mostowych i krawężnikach mogą być wykonane wyłącznie przy użyciu wiertel spiralnych lub koronkowych. Niedopuszczalne jest wykonywanie otworów metodą dłutowania betonu przy użyciu młotka wyburzeniowego.

Na wykonanie otworów Wykonawca musi otrzymać zgodę Inspektora Nadzoru.

Po oczyszczeniu otworów strumieniem sprężonego powietrza lub odkurzaczem przemysłowym należy osadzić łączniki przy pomocy kleju epoksydowego na głębokości zgodną z Dokumentacją Projektową.

5.2. Przygotowanie żywicy epoksydowej.

Przygotowuje się ją przy użyciu pojemnika fabrycznego i mieszadła wolnoobrotowego mieszając do uzyskania jednolitej substancji. Za skład, jakość i wykonanie zaprawy odpowiada Wykonawca robót.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT.

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

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

6.2. Kontrola jakości

Kontrola jakości wykonania otworów konstrukcyjnych i osadzenia w nich prętów stalowych obejmuje:

- sprawdzenie rozmieszczenia otworów na konstrukcji; dopuszczalna odchyłka wynosi 5 mm
- sprawdzenie głębokości otworów; dopuszczalna odchyłka wynosi 5 mm
- sprawdzenie średnicy wiertła użytego do wykonania otworów.

7. OBMIAR ROBÓT.

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w OST DM.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt 7.

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową robót jest szt.

Obmiar wykonywanych prac obejmuje ogólną ilość wykonanych otworów o określonej średnicy.

8. ODBIÓR ROBÓT.

Ogólne zasady odbioru robót podano w OST DM.00.00.00. „Wymagania ogólne”.

Odbiorowi podlegają roboty objęte umową po ich całkowitym zakończeniu. Podstawą odbioru końcowego jest pisemne stwierdzenie przez Inspektora Nadzoru w dzienniku budowy zakończenia wszystkich robót wymienionych w niniejszej specyfikacji.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

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

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Cena wykonania robót obejmuje:

- wywiercenie i oczyszczenie otworów
- osadzenie łączników