

Poz Tanımı: KOSB02 - 0-50 mm Mekanik Malzeme Dolgu Yapılması

TEKNİK ŞARTNAME

1. İŞİN TANIMI

Bu iş; proje ve idarece verilen kot, eğim ve detaylara uygun olarak, 0-50 mm granülometrik yapıya sahip mekanik malzemenin temini, nakli, serilmesi, sulanması, tesviyesi ve tabakalar halinde sıkıştırılarak dolgu yapılması işlerini kapsar.

2. KAPSAM

Yüklenici tarafından;

- Uygun ocaktan veya kırma-eleme tesisinden malzeme temin edilmesi, malzemenin iş sahasına taşınması, dolgu alanının hazırlanması, malzemenin tabakalar halinde serilmesi, sulama yapılması, vibrasyonlu silindir veya uygun ekipman ile sıkıştırılması, proje kot ve eğimlerine uygun hale getirilmesi, gerekli deney ve kontrollerin yapılması, işleri eksiksiz olarak gerçekleştirilecektir.

3. KULLANILACAK MALZEMENİN ÖZELLİKLERİ

3.1 Genel Özellikler

Dolgu malzemesi;

- 0-50 mm boyut aralığında, İyi derecelenmiş, Sert, dayanıklı ve kırılmaya karşı mukavim, Organik madde, kil toprakları, çöp, kök, bitkisel toprak ve zararlı maddeler içermeyen, Donmaya ve ayrışmaya karşı dayanıklı olacaktır.

3.2 Granülometri

Malzeme granülometrisi idarece uygun görülecek şekilde olacak olup aşağıdaki sınırlar esas alınacaktır:

Elek Çapı Geçen (%)

50 mm	100
25 mm	60-90
12,5 mm	40-70
4 mm	25-55
0,063 mm	5-15

İdare gerekli gördüğü takdirde granülometri deney raporu isteyebilir.

4. UYGULAMA ESASLARI

4.1 Zemin Hazırlığı

Dolgu yapılacak alan;

- Gevşek malzemelerden temizlenecek, gerekli tesviye yapılacak, su birikintileri giderilecek, yumuşak zeminler idarenin talimatına göre iyileştirilecektir. Uygun olmayan zemin üzerine dolgu yapılmayacaktır.

4.2 Serme İşlemi

Malzeme;

- Greyder, dozer veya uygun ekipman ile serilecek, tabaka kalınlığı sıkışmamış halde en fazla 25 cm olacaktır, her tabaka homojen yayılacaktır.

4.3 Sulama ve Sıkıştırma

Sıkıştırma öncesinde optimum su muhtevasına ulaşacak şekilde sulama yapılacaktır.

Sıkıştırma işlemleri;

- Vibrasyonlu silindir, Lastik tekerlekli silindir, Plaka kompaktör, Tokmak tipi kompaktör gibi uygun ekipmanlarla gerçekleştirilecektir. Sıkıştırma sonunda minimum %95 Proktor yoğunluğu sağlanacaktır. İdare gerekli gördüğü durumlarda sıkışma deneyleri isteyebilir.

5. TOLERANSLAR

İş Kalemi	Tolerans
Kot	± 2 cm
Eğim	Projeye uygun
Yüzey düzgünlüğü	± 2 cm

6. KONTROL VE KABUL

- İdare, malzemenin uygunluğunu her aşamada kontrol etmeye yetkilidir. Uygun olmayan malzeme sahadan derhal uzaklaştırılacaktır. Yetersiz sıkıştırılmış alanlar yeniden işleme tabi tutulacaktır. Proje ve şartnameye uygun olmayan imalatlar kabul edilmeyecektir.

7. ÖLÇÜ VE ÖDEME

Mekanik malzeme dolgu imalatı;

- Proje boyutları üzerinden, Sıkışmış metreküp (m^3) olarak ölçülecek, Birim fiyat üzerinden ödeme yapılacaktır.

Birim fiyata aşağıdaki işler dahildir:

- Malzemenin temini, Yükleme ve boşaltma, Nakliye, Serme, Sulama, Tesviye, Sıkıştırma, İşçilik, Makine-ekipman giderleri, Her türlü vergi, resim ve harçlar.

8. İLGİLİ STANDARTLAR

Uygulamada aşağıdaki standartların güncel halleri esas alınacaktır:

- Karayolları Teknik Şartnamesi
- TS EN 13242
- TS 1900
- TS 1500
- Bayındırlık ve Yapım İşleri Genel Teknik Şartnamesi

9. İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ

Yüklenici;

- 6331 Sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu hükümlerine,
- İlgili yönetmeliklere,
- Çevre ve trafik güvenliği tedbirlerine uymak zorundadır.

Çalışma alanında gerekli tüm emniyet önlemleri yüklenici tarafından alınacaktır.