

### B.32. Organizacja robót związanych z budową i utrzymaniem dróg i obiektów mostowych

lp.	Oceniane elementy
	(rezultaty, rezultaty pośrednie, przebieg)
1	<b>Rezultat 1. Wypełniona karta potrzeb remontowych</b>
R.1.1	zapisane w kol. 6 długości odcinków o poziomie krytycznym dla zabiegu 1: 500
R.1.2	zapisane w kol. 8 długości odcinków o poziomie krytycznym dla zabiegu 2: 1000
R.1.3	zapisane w kol. 10 długości odcinków o poziomie krytycznym dla zabiegu 3: 1000
2	<b>Rezultat 2. Zestawienie nakładów robocizny dla zabiegu wyrównania nawierzchni dla poziomu krytycznego</b>
R.2.1	obliczone i zapisane, na podstawie karty potrzeb remontowych, długości odcinków, na których należy wykonać zabieg wyrównania nawierzchni (2) dla poziomu krytycznego: 1000 m albo 1000 mb
R.2.2	zapisane w kol. 1 roboty konieczne do wykonania dla zabiegu 2: frezowanie warstwy ścieralnej o grubości 4 cm i ułożenie nowej warstwy ścieralnej o gr. 4 cm <i>- dopuszczalne są zapisy równoważne, można pominąć zapisy grubości</i>
R.2.3	zapisane w kol. 3 nakłady pracy na 100 m <sup>2</sup> dla frezowania: 4
R.2.4	zapisane w kol. 3 nakłady pracy na 100 m <sup>2</sup> dla warstwy ścieralnej: bitumiarze 9,8; robotnicy 9,31 albo łącznie dla warstwy ścieralnej 19,11
R.2.5	zapisany w kol. 4 obmiar robót przy układaniu warstwy ścieralnej: 1000 m x 6 m = 6000 m <sup>2</sup> albo tylko 6000
R.2.6	zapisany w kol. 4 obmiar robot przy frezowaniu: 1000 m x 6 m = 6000 m <sup>2</sup> albo tylko 6000
R.2.7	zapisany w kol. 5 nakład całkowity dla frezowania: $4 \text{ r-g} \times 6000 \text{ m}^2 / 100 \text{ m}^2 = 240 \text{ r-g}$ albo tylko 240
R.2.8	zapisany w kol. 5 nakład całkowity dla ułożenia nowej warstwy ścieralnej: bitumiarze 9,8 r-g x 6000 m <sup>2</sup> /100 m <sup>2</sup> = 588 (±0,5) r-g robotnicy 9,31 r-g x 6000 m <sup>2</sup> /100 m <sup>2</sup> = 558,6 (±0,5) r-g <i>- dopuszcza się również zapis: <math>19,11 \times 6000 \text{ m}^2 / 100 \text{ m}^2 = 1147 \text{ r-g}</math> oraz zapis samych wyników (bez obliczeń)</i>
R.2.9	zapisane w kol. 6 całkowite nakłady: dla frezowania: 240 (z jednostką r-g lub bez) i dla ułożenia nowej warstwy ścieralnej: 1147 (z jednostką r-g lub bez)
	<b>Rezultat 3. Harmonogramu prac remontowych</b>
R.3.1	zapisane w kol. 4 harmonogramu wielkości nakładów dla frezowania: 240, gdy w kol. 3 zapisano r-g albo 6000 - gdy w kol. 3 zapisano m <sup>2</sup> <i>- dopuszcza się zapis z odpowiednimi jednostkami również wtedy, gdy w kol. 3 zapisano inne jednostki lub wartości lub pozostała niewypełniona</i>
R.3.2	zapisane w kol. 4 harmonogramu wielkości nakładów dla układania warstwy ścieralnej: 1147, gdy w kol. 3 zapisano r-g lub 6000 - gdy w kol. 3 zapisano m <sup>2</sup> <i>- dopuszcza się zapis z odpowiednimi jednostkami również wtedy, gdy w kol. 3 zapisano inne jednostki lub wartości lub pozostała niewypełniona</i>
R.3.3	zapisana w kol. 7 pracochłonność dla wykonania frezowania: 30 (±0,5)
R.3.4	-zapisana w kol. 7 pracochłonność dla ułożenia nowej warstwy ścieralnej: 142,8 lub 143 z tolerancją ±0,5
R.3.5	zapisana w kol. 8 liczba pracowników: dla frezowania 8 i dla układania warstwy ścieralnej 12
R.3.6	zapisana w kol. 9 liczba dni roboczych koniecznych do wykonania frezowania: 3,75 dnia, z tolerancją do + 0,5 dnia
R.3.7	zapisana w kol. 9 liczba dni roboczych koniecznych do ułożenia nowej warstwy ścieralnej: 11,91 dni, z tolerancją do + 0,5 dnia
R.3.8	zakreślenie (zamalowanie) z dokładnością do 0,5 dnia w wierszach wyliczonej liczby dni roboczych – łącznie: od 15 do 16 dni <i>- dopuszcza się brak ciągłości w zaznaczeniu wyliczonej liczby dni</i>