

D-05.03.11 Frezowanie nawierzchni asfaltowych na zimno

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot ST

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z **Robotami budowlanymi na terenie działania RDW w Pyrzycach.**

1.2. Zakres stosowania SST

Szczegółowa specyfikacja techniczna (SST) jest dokumentem przetargowym i kontraktowym przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres robót objętych SST

Ustalenia zawarte w niniejszej SST dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z frezowaniem nawierzchni asfaltowych na zimno na grubości i w ilościach wskazanych w Wycenionym przedmiarze robót (Rozdział B SIWZ).

Frezowanie nawierzchni asfaltowych na zimno jest wykonywane w celu wyprofilowania nawierzchni przed wykonaniem nowej warstwy oraz wyeliminowania warstw nawierzchni uszkodzonych.

1.4. Określenia podstawowe

Frezowanie nawierzchni asfaltowej na zimno - kontrolowany proces skrawania górnej warstwy nawierzchni asfaltowej, bez jej ogrzania, na określonej głębokość.

2. Sprzęt

Należy stosować frezarki drogowe umożliwiające frezowanie nawierzchni asfaltowej na zimno na określonej głębokość.

Frezarka powinna być sterowana elektronicznie i zapewniać zachowanie wymaganej równości oraz pochyłeń poprzecznych i podłużnych powierzchni po frezowaniu.

Do lokalnych sfrezowań (naprawy części jezdni) Inspektor Nadzoru może dopuścić frezarki sterowane mechanicznie, a szerokość bębna może być dostosowana do szerokości skrawanych elementów nawierzchni.

Przy frezowaniu całej jezdni szerokość bębna skrawającego powinna być równa co najmniej 1200 mm.

Frezarki muszą być wyposażone w przenośnik sfrezowanego materiału, podający go z jezdni na pobocze do wbudowania lub na środki transportu.

Przy pracach prowadzonych w terenie zabudowanym frezarki muszą, a poza nimi powinny, być zaopatrzone w systemy odpylania. Za zgodą Inspektora Nadzoru można dopuścić frezarki bez tego systemu:

- na drogach zamiejskich w obszarach niezabudowanych,
- na drogach miejskich, przy małym zakresie robót.

Wykonawca może używać tylko frezarki zaakceptowane przez Inspektora Nadzoru. Wykonawca powinien przedstawić dane techniczne frezarek, a w przypadkach jakichkolwiek wątpliwości przeprowadzić demonstrację pracy frezarki, na własny koszt.

3. Transport

Transport sfrezowanego materiału powinien być tak zorganizowany, aby zapewnić pracę frezarki bez postojów. Materiał pochodzący ze sfrezowania nawierzchni (destruk) należy wbudować w pobocza lub też na koszt Wykonawcy należy go odwieźć w miejsce wybrane przez Wykonawcę spełniające wymogi ustawy o odpadach.

4. Wykonanie robót

Nawierzchnia powinna być frezowana do głębokości, szerokości i pochyłeń zgodnych z dokumentacją postępowania, w tym dokumentacją projektową i SST.

Jeżeli ruch drogowy ma być dopuszczony po sfrezowanej części jezdni, to wówczas, ze względów bezpieczeństwa należy spełnić następujące warunki:

- należy usunąć ścięty materiał i oczyścić nawierzchnię,
- przy frezowaniu poszczególnych pasów ruchu, wysokość podłużnych pionowych krawędzi nie może przekraczać 40 mm,
- przy lokalnych naprawach polegających na sfrezowaniu nawierzchni przy linii krawężnika (ścieku) dopuszcza się większy uskok niż określono w pkt b), ale przy głębokości większej od 75 mm wymaga on specjalnego oznakowania,
- krawędzie poprzeczne na zakończenie dnia roboczego powinny być klinowo ścięte.

5. Kontrola jakości robót

Częstotliwość oraz zakres pomiarów kontrolnych- frezowanie

5.1. Częstotliwość oraz zakres pomiarów dla nawierzchni frezowanej na zimno podano w tablicy 1.

Tablica 1. Częstotliwość oraz zakres pomiarów kontrolnych nawierzchni frezowanej na zimno

Lp.	Właściwość nawierzchni	Minimalna częstotliwość pomiarów
1	Równość podłużna	łatą 4-metrową co 20 metrów
2	Równość poprzeczna	łatą 4-metrową co 20 metrów
3	Spadki poprzeczne	co 50 m
4	Szerokość frezowania	co 50 m
5	Głębokość frezowania	na bieżąco, według SST

5.2. Nierówności powierzchni po frezowaniu mierzone łatą 4-metrową zgodnie z BN-68/8931-04 nie powinny przekraczać 6 mm.

5.3. Spadki poprzeczne nawierzchni po frezowaniu powinny być zgodne z dokumentacją określającą przedmiot zamówienia, w tym dokumentacją projektową, z tolerancją $\pm 0,5\%$.

5.4. Szerokość frezowania powinna odpowiadać szerokości wskazanej w dokumentacji określającej przedmiot zamówienia, w tym dokumentacji projektowej z dokładnością ± 5 cm.

5.5. Głębokość frezowania powinna odpowiadać głębokości wskazanej w dokumentacji określającej przedmiot zamówienia, w tym dokumentacji projektowej z dokładnością ± 5 mm.

Powyższe ustalenia dotyczące dokładności frezowania nie dotyczą wyburzenia kilku lub wszystkich warstw nawierzchni przy naprawach kapitalnych. W takim przypadku wymagania powinny być określone w SST w dostosowaniu do potrzeb wynikających z przyjętej technologii naprawy.

6. Obmiar robót

Jednostką obmiarową jest m^2 (metr kwadratowy).

7. Odbiór robót

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

8. Podstawa płatności

Cena wykonania 1 m^2 frezowania na zimno nawierzchni asfaltowej obejmuje:

- prace pomiarowe,
- oznakowanie robót,
- frezowanie,
- transport sfrezowanego materiału do RDW Pyrzyce lub wbudowanie destruktu w pobocza,
- przeprowadzenie pomiarów wymaganych w specyfikacji technicznej.

9. Przepisy związane

1. BN-68/8931-04 Drogi samochodowe. Pomiar równości nawierzchni planografem