

SPECYFIKACJA TECHNICZNA WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT

ST- 08.06

Frezowanie nawierzchni asfaltowych na zimno

Nazwy i kody robót według kodu numerycznego słownika głównego Wspólnego Słownika Zamówień (CPV)

Dział

45000000 -7 - Roboty budowlane

Grupy robót

45100000-8 – Przygotowanie terenu pod budowę

45200000-9 – Roboty budowlane w zakresie wznoszenia kompletnych obiektów budowlanych
lub ich części oraz roboty w zakresie inżynierii lądowej i wodnej

Klasy robót

45110000-1 Roboty w zakresie burzenia i rozbiórki, roboty ziemne

45230000-8 - Roboty budowlane w zakresie budowy rurociągów, linii komunikacyjnych
i elektroenergetycznych, autostrad, dróg, lotnisk i kolei; wyrównywanie terenu

Kategorie robót

45233110-2 – Roboty w zakresie budowy dróg

SPIS TREŚCI

1. WSTĘP.....	3
1.1. Nazwa zamówienia	3
1.2. Zakres stosowania	3
1.3. Zakres robót	3
1.4. Określenia podstawowe	3
2. MATERIAŁY	3
3. SPRZĘT	3
3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu	3
3.2. Sprzęt do frezowania	3
4. TRANSPORT.....	4
4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu.....	4
4.2. Transport sfrezowanego materiału	4
5. WYKONANIE ROBÓT	4
5.1. Ogólne zasady wykonania Robót.....	4
5.2. Wykonanie frezowania	4
6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT	5
6.1. Ogólne zasady kontroli jakości Robót.....	5
6.2. Częstotliwość oraz zakres pomiarów kontrolnych	5
6.2.1. Minimalna częstotliwość pomiarów	5
6.2.2. Równość nawierzchni	5
7. OBMIAR ROBÓT	5
8. ODBIÓR ROBÓT	5
9. ROZLICZENIE ROBÓT	6
10. DOKUMENTY ODNIESIENIA	6
10.1. Normy.....	6

1. WSTĘP

1.1. Nazwa zamówienia

Nazwa zamówienia brzmi: „**Modernizacja części osadowo-biogazowej oczyszczalni ścieków w Starachowicach**”.

1.2. Zakres stosowania

Specyfikacja niniejsza jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zleceniu i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.3. w ramach realizacji zamówienia podanego w pkt. 1.1

1.3. Zakres robót

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z frezowaniem istniejącej nawierzchni asfaltowej. Należy wykonać frezowanie nawierzchni asfaltowej na zimno na odpowiednią głębokość, zgodną z ST w celu usunięcia warstw lub nierówności i garbów poprzecznych przed wykonaniem nowej warstwy.

Dopuszcza się pozostawienie istniejącej podbudowy po rozbiórkach nawierzchni istniejących, o ile pozwoli ona na uzyskanie (po ew. uzupełnieniu) parametrów nie gorszych niż projektowana.

-drogi nowe o naw. asfaltobetonowej $F = 3394 \text{ m}^2$

w tym w miejscu istn. rozebranych $F = 1122,3 \text{ m}^2$ (możliwa rezygnacja z korytowania)

gr. warstw nawierzchni $h = 0,04 + 0,06 + 0,25 = 0,35 \text{ m}$

głębokość korytowania po rozbiórkach (przyjęto grubość rozbieranych warstw $z = 10 \text{ cm}$)

$h = 0,35 - 0,10 = 0,25 \text{ m}$

1.4. Określenia podstawowe

Najczęściej używane w ST określenia podstawowe podano w ST-00.01 oraz ST-08.01 w pkt 1.4. Ponadto:

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

Garby poprzeczne – garby nawierzchni od dna koleiny do powierzchni nawierzchni.

2. MATERIAŁY

Nie występują.

3. SPRZĘT

3.1. Ogólne wymagania dotyczące sprzętu

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w ST - 08.01. „Ogólne roboty drogowe” pkt 3.

3.2. Sprzęt do frezowania

Należy stosować frezarki drogowe umożliwiające frezowanie nawierzchni asfaltowej na zimno

na określoną głębokość.

Frezowanie pod warstwy bitumiczne winno być wykonywane frezarkami profilometrycznymi.

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

Szerokość bębna frezującego powinna być dobrana zależnie od zakresu Robót. Przy lokalnych naprawach szerokość bębna musi być dostosowana do szerokości skrawanych elementów nawierzchni.

Frezarki powinny być wyposażone w przenośnik sfrezowanego materiału, podający go z jezdni na środki transportu.

Frezarki powinny być zaopatrzone w systemy odpylania. Za zgodą Inżyniera można dopuścić frezarki bez tego systemu.

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

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w ST - 08.01. „Ogólne roboty drogowe” pkt 4.

4.2. Transport sfrezowanego materiału

Transport sfrezowanego materiału powinien być tak zorganizowany, aby zapewnić pracę frezarki bez postojów przy minimalizacji zakłóceń w ruchu drogowym. Materiał może być wywożony dowolnymi środkami transportowymi.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania Robót

Ogólne zasady wykonania robót podano w ST - 08.01. „Ogólne roboty drogowe” pkt 5.

5.2. Wykonanie frezowania

Nawierzchnia powinna być frezowana do głębokości, szerokości i pochyłeń zgodnych z Dokumentacją Projektową.

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.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości Robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w ST - 08.01. „Ogólne roboty drogowe” pkt 6.

6.2. Częstotliwość oraz zakres pomiarów kontrolnych

6.2.1. Minimalna częstotliwość pomiarów

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

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

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

6.2.2. Równość nawierzchni

Nierówności powierzchni po frezowaniu mierzone łata 4-metrową zgodnie z BN-68/8931-04 [1] nie powinny przekraczać 6 mm.

7. OBMIAŁ ROBÓT

Ogólne zasady obmiaru robót podano w ST - 08.01. „Ogólne roboty drogowe” pkt 7.

Jednostką obmiarową frezowanej warstwy jest m² (metr kwadratowy).

Obmiar Robót odbywa się w obecności Inżyniera i wymaga jego akceptacji. Obmiar nawierzchni po sfrezowaniu na zimno powinien być dokonany na budowie.

Obmiar Robót nie powinien obejmować jakichkolwiek dodatkowo sfrezowanych powierzchni nie wykazanych w dokumentacji projektowej, z wyjątkiem powierzchni zaakceptowanych przez Zamawiającego.

8. ODBIÓR ROBÓT

Ogólne zasady odbioru robót podano w ST - 08.01. „Ogólne roboty drogowe” pkt 8.

Roboty uznaje się za wykonane zgodnie z Dokumentacją Projektową, ST i wymaganiami Inżyniera, jeżeli wszystkie pomiary i badania z zachowaniem tolerancji wg pkt. 6 dały wyniki pozytywne.

9. ROZLICZENIE ROBÓT

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w ST - 08.01. „Ogólne roboty drogowe” pkt 9.

Zakres płatności za wykonane frezowanie nawierzchni na zimno należy przyjmować zgodnie z obmiarem i oceną jakości wykonanych Robót.

Cena wykonania 1 m² frezowania na zimno nawierzchni asfaltowej obejmuje:

- prace pomiarowe,
- oznakowanie Robót,
- frezowanie,
- transport sfrezowanego materiału i zagospodarowanie go zgodnie z wymaganiami ustawy o odpadach, wraz z wszelkimi opłatami;
- przeprowadzenie pomiarów wymaganych w ST,
- oczyszczenie frezowanej powierzchni.

10. DOKUMENTY ODNIESIENIA

10.1. Normy

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