

# SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA

## D-05.03.11.

### FREZOWANIE NAWIERZCHNI ASFALTOWYCH NA ZIMNO

#### 1. WSTĘP

Grupa robót: **Roboty w zakresie konstruowania, fundamentowania oraz wykonywania nawierzchni autostrad i dróg.**

**KOD CPV: 45233000-9**

#### 1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej ST są wymagania szczegółowe dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z frezowaniem nawierzchni asfaltowej na zimno w ramach budowy drogi łączącej ul. Korczaka z ul. Dobrzańskiego w Ostrołęce

#### 1.2. Zakres stosowania ST

Zakres stosowania niniejszej SST jest zgodny z ustaleniami zawartymi w SST D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt. 1.2.

#### 1.3. Zakres Robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej ST dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem frezowania na zimno istniejącej nawierzchni bitumicznej j **średniej grubości wyniesie 1mm, 12cm**

#### 1.4. Określenia podstawowe

**1.4.1. Frezowanie nawierzchni asfaltowej i betonowej na zimno** - kontrolowany proces skrawania górnej warstwy nawierzchni asfaltowej i betonowej, bez jej ogrzania, na określoną głębokość.

**1.4.2. Frezarka drogowa** - maszyna do frezowania nawierzchni na zimno.

Pozostałe określenia podstawowe podane w niniejszej ST są zgodne z zamieszczonymi w SST D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt. 1.4.

#### 1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Ogólne wymagania dotyczące wykonania Robót podano w SST D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt.1.5.

#### 2. MATERIAŁY

- nie występują

#### 3. SPRZĘT

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w SST D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt. 3.

Do frezowania nawierzchni na zimno należy stosować frezarki drogowe umożliwiające frezowanie nawierzchni asfaltowej na zimno na określoną głębokość z dokładnością określoną w pkt. 5 niniejszej ST.

Frezarka powinna być sterowana elektronicznie i zapewniać zachowanie wymaganej równości oraz pochyłe poprzecznych i podłużnych powierzchni po frezowaniu. Wymaganą równość określono w pkt. 5 niniejszej ST.

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

Frezarki muszą być wyposażone w przenośnik sfrezowanego materiału, podającego go z jezdni na samochody.

Frezarki powinny być zaopatrzone w systemy odpylania.

Sprzęt użyty do frezowania nawierzchni powinien odpowiadać pod względem typu i ilości wymaganiom zawartym w PZJ i być zaakceptowany przez Inspektora nadzoru.

Wydajność frezarek powinna zapewnić wykonanie robót przy jak najmniejszych zakłóceniach ruchu.

#### 4. TRANSPORT

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w SST D-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt. 4.

#### 4.1. Transport sfrezowanego materiału

Transport sfrezowanego materiału powinien być tak zorganizowany, aby zapewnić pracę frezarki bez postojów. Środki transportu powinny spełniać wymagania podane w SST D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt. 1.5.9.

## 5. WYKONANIE ROBÓT

Ogólne zasady wykonywania Robót podano w SST D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt.5.

Nawierzchnia powinna być frezowana do głębokości, szerokości i do pochyłeń zgodnych z Dokumentacją Projektową z dokładnością  $\pm 5$  mm.

Nierówności sfrezowanej powierzchni mierzone łatą 4-metrową zgodnie z BN-68/8931-04, przy użyciu klina pomiarowego o szerokości 40 mm, powinny wynosić 8 mm.

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

- a) należy usunąć ścięty materiał i oczyścić nawierzchnię,
- b) przy frezowaniu poszczególnych pasów ruchu, wysokość podłużnych pionowych krawędzi nie może przekraczać 40 mm,
- c) pionowe krawędzie poprzeczne na zakończenie dnia roboczego powinny mieć klinowo ścięte krawędzie.

## 6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

Ogólne zasady dotyczące kontroli jakości Robót podano w SST D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt. 6.

**6.1.** Kontrola jakości Robót podczas frezowania nawierzchni na zimno powinna obejmować pomiary określone w tablicy 1.

Tablica 1. Zakres częstotliwości badań kontrolnych przy frezowaniu nawierzchni na zimno.

Lp	Właściwość	Częstotliwość badań kontrolnych
	Głębokość frezowania	na bieżąco

### 6.2. Dopuszczalne tolerancje

Sfrezowana powierzchnia nawierzchni powinna być zgodna z Dokumentacją Projektową, z następującymi tolerancjami:

- równość podłużna i poprzeczna jak w pkt. 5.1.
- spadek poprzeczny  $\pm 0,5\%$ .
- szerokość frezowania  $\pm 5$  cm,
- głębokość frezowania  $\pm 5$  mm

## 7. OBMIAR ROBÓT

Ogólne zasady dotyczące obmiaru Robót podano w SST D-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt.7.

Jednostką obmiarową jest  $1 \text{ m}^2$  frezowanej nawierzchni, z rozdzieleniem na dwa zakresy grubości :  $1 \div 5$  cm i powyżej 5 cm..

Nadmierna grubość frezowanej warstwy lub nadmierna powierzchnia w stosunku do Dokumentacji Projektowej, wykonane bez pisemnego upoważnienia Inspektora nadzoru, nie mogą stanowić podstawy do roszczeń o dodatkową zapłatę.

## 8. ODBIÓR ROBÓT

Ogólne zasady odbioru Robót podano w SST D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt. 8.

Roboty uznaje się za wykonane zgodnie z Dokumentacją Projektową i ST jeżeli wszystkie badania i pomiary wg pkt. 6 niniejszej ST dały wyniki pozytywne.

## **9. PODSTAWA PŁATNOŚCI**

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w SST D-M-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt. 9.

Cena jednostkowa 1 m<sup>2</sup> frezowanej nawierzchni obejmuje:

- prace pomiarowe,
- frezowanie warstw nawierzchni bitumicznej ,
- wywiezienie sfrezowanego materiału,
- przeprowadzenie pomiarów nawierzchni po frezowaniu.

## **10. PRZEPISY ZWIĄZANE**

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