

**SZCZEGÓŁOWE SPECYFIKACJE TECHNICZNE**

**D-05.03.11**

**RECYKLING  
FREZOWANIE NAWIERZCHNI ASFALTOWYCH NA ZIMNO**

## **1. WSTĘP**

### **1.1. Przedmiot SST**

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej są wymagania szczegółowe dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z zadaniem: **„Przebudowa drogi gminnej nr 002413F oraz zagospodarowanie pobocza wraz z odwodnieniem ( dz. nr ew. 7 ) we wsi Jarogniewice”** w zakresie branży drogowej.

### **1.2. Zakres stosowania SST**

Niniejsza szczegółowa specyfikacja techniczna stosowana jest jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót na w/w zadanie.

### **1.3. Zakres robót**

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą frezowania nawierzchni drogi gminnej- 2ETAP na głębokość do 4 cm i nawierzchni drogi powiatowej – 1ETAP na głębokość do 10 cm.

### **1.4. Określenia podstawowe**

Są zgodne z podanymi w obowiązujących normach i w SST - wymagania ogólne.

### **1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót**

Podano w SST D-M-00.00.00.

## **2. MATERIAŁY**

Nie występują Odbiór z frezowania destrukcyjnego Wykonawca przewiezie na miejsce wskazane przez Zamawiającego na odległość do 25 km.

## **3. SPRZĘT**

Należy stosować frezarki drogowe umożliwiające frezowanie nawierzchni asfaltowej na zimno na wymaganą głębokość podaną w punkcie 5 niniejszej SST. Frezarka powinna być sterowana elektronicznie i zapewniać zachowanie wymaganej równości, pochyłeń poprzecznych i podłużnych oraz jednolitej groszkowanej powierzchni po frezowaniu. Wymaganą równość określono w punkcie 6 niniejszej SST.

Frezarki muszą być wyposażone w przenośnik sfrezowanego materiału, podający go z jezdni na samochody. Przy pracach prowadzonych w terenie zabudowanym frezarki muszą, a poza nimi powinny, być zaopatrzone w systemy odpylania.

Za zgodą Inżyniera można dopuścić frezarki bez tego systemu:

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

Wydajność frezarek powinna zapewnić wykonanie robót w terminie określonym w kontrakcie, przy jak najmniejszych zakłóceniach w ruchu.

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

Ogólne wymagania dla sprzętu podano w SST D.00.00.00.

## **4. TRANSPORT**

Transport powinien być tak zorganizowany, aby zapewnić pracę frezarki bez postojów.

Ogólne wymagania dla transportu podano w SST D-M-00.00.00.

## **5. WYKONANIE ROBÓT**

### **5.1. Ogólne zasady dotyczące robót**

Nawierzchnia powinna być frezowana na głębokość średnio 2 cm i po wykonaniu spełniać wymagania podane w punkcie 6.2. niniejszej SST. O potrzebie frezowania na większą głębokość zdecydować na bieżąco Inżynier.

## **6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT**

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

**Tablica 1.** Zakres i częstotliwość badań kontrolnych przy frezowaniu nawierzchni na zimno

Lp.	Właściwość	Częstotliwość badań kontrolnych
1	Równość poprzeczna	Łatą 4 - metrową co 20 m
2	Spadki poprzeczne	Na bieżąco
3	Głębokość frezowania	Na bieżąco

## 6.2. Wymagania

Dopuszczalna różnica grubości po frezowaniu  $\pm 5$  mm.

Spadek poprzeczny powierzchni po frezowaniu powinien być zgodny z ustalonym z Inspektorem Nadzoru dla każdego odcinka drogi z tolerancją  $\pm 0,5\%$ .

- wygląd sfrezowanej nawierzchni jednolity, groszkowany <sup>x)</sup>,
- dokładność frezowania (dopuszczalna różnica poziomów)  $\pm 3$  mm.

**x)** - wygląd groszkowany - faktura nawierzchni po frezowaniu w kratkowany wzór, który można uzyskać frezarką wyposażoną w komplet nowych frez lub o jednakowym, niewielkim stopniu zużycia.

**xx)** - styk sąsiednich przejść frezarki powinien być możliwie na tym samym poziomie.

## 7. OBMIAR ROBÓT

Obmiar nawierzchni po frezowaniu na zimno powinien być dokonany na budowie w m<sup>2</sup>. Obmiar robót odbywa się w obecności Inspektora i wymaga jego akceptacji.

Nadmierna głębokość sfrezowania warstwy lub nadmierna powierzchnia w stosunku do założonej wykonana bez pisemnego upoważnienia Inżyniera, nie mogą stanowić podstawy do roszczeń o dodatkową zapłatę.

## 8. ODBIÓR ROBÓT

Do odbioru Wykonawca przedstawia wszystkie wyniki pomiarów z bieżącej kontroli robót. Inżynier zleci Wykonawcy przeprowadzenie uzupełniających pomiarów, wtedy gdy istnieją jakiekolwiek wątpliwości co do jakości robót lub rzetelności pomiarów Wykonawcy. W przypadku stwierdzenia wad Inżynier ustali zakres wykonania robót poprawkowych.

## 9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Płatność za m<sup>2</sup> należy przyjmować zgodnie z obmiarem i oceną jakości robót na podstawie wyników pomiarów.

Cena jednostkowa wykonania frezowania na zimno obejmuje:

- prace pomiarowe,
- oznakowanie robót,
- frezowanie,
- wywiezienie sfrezowanego materiału, na odległość do 25 km,
- oczyszczenie nawierzchni z innego materiału pochodzącego z frezowania,
- przeprowadzenie pomiarów powierzchni po frezowaniu.