

GENERALNA DYREKCJA DRÓG KRAJOWYCH I AUTOSTRAD ODDZIAŁ W BIAŁYMSTOKU

SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA

WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT

D- 05.03.11a.

WYKONANIE FREZOWANIA NAWIERZCHNI BITUMICZNEJ

Frezowanie kolein na średnią głębokość 4 cm z odwiezieniem frezów /destruktu/ na plac składowy.

1. WSTĘP.

1.1. Ogólne zasady wykonania robót podano w OST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” [1] pkt 5. Przedmiotem niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej (SST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z frezowaniem nawierzchni bitumicznych.

1.2. Zakres stosowania SST.

Szczegółowa Specyfikacja Techniczna (SST) jest dokumentem przetargowym i kontraktowym przy zleceniu i realizacji robót na drogach krajowych administrowanych przez Oddział GDDKiA w Białymstoku”.

2. MATERIAŁ

Przy wykonywaniu samego frezowania materiał podstawowy nie występuje.

3. SPRZĘT

Do wykonania frezowania nawierzchni podstawowy sprzęt to:

- frezarka samojezdna,
- samochody samowładowcze,
- zamiatarki mechaniczne i ręczne, łopaty, taczki lub inny środek transportu itp.

4. TRANSPORT.

Transport materiałów może być dokonany dowolnym środkiem transportu w sposób zabezpieczający przed wysypianiem, przed zabrudzeniem nawierzchni dróg po których pojazd się porusza oraz przed zanieczyszczeniem środowiska.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Zasady wykonywania robót.

Sposób wykonania robót powinien być zgodny z SST. W przypadku braku wystarczających danych można korzystać z ustaleń podanych w niniejszej specyfikacji oraz z informacji podanych w załączniku.

Podstawowe czynności przy wykonywaniu robót obejmują:

- roboty przygotowawcze,
- frezowanie odkształceń nawierzchni,
- usuwanie frezowanego materiału z oczyszczeniem nawierzchni oraz załadowaniem na środki transportu,
- wywiezienie frezowanego materiału,
- roboty wykończeniowe.

5.2. Roboty przygotowawcze.

Przed przystąpieniem do robót należy, na podstawie SST lub wskazań Zamawiającego:

- ustalić lokalizację terenu robót,
- wyznaczyć powierzchnię naprawy, tj. zniekształcone fragmenty nawierzchni, obejmujące sfałowania, koleiny i fałdy,
- sprowadzić sprzęt do wykonania robót,
- wykonać oznakowanie robót.

5.3. Wykonanie frezowania.

Do doraźnego frezowania nierówności podłużnych i innych deformacji należy stosować frezarki określone w punkcie 3.2.

Głębokość frezowania powinna być określona w dokumentacji projektowej, SST lub przez Zamawiającego.

Tekstura frezowanej nawierzchni powinna być jednorodna, złożona z nieciągłych rowków podłużnych, o głębokości nie większej od 6 mm, gwarantujących równość, szorstkość i estetyczny wygląd.

Różnica wysokości powierzchni sąsiednich frezowanych pasów roboczych lub pasa frezowanego i nie frezowanego nie powinna być większa od 5 mm.

Głębokość frezowania powinna wynosić ± 5 mm w stosunku do nominalnej głębokości określonej w dokumentacji projektowej, ST lub przez Zamawiającego.

Spadek poprzeczny nawierzchni po sfrezowaniu powinien być zgodny z dokumentacją projektową, z tolerancją $\pm 0,5\%$.

Nierówności powierzchni po frezowaniu, mierzone łata 4,0 m, zgodnie z BN-68/8931-04 [3] nie powinny przekraczać 6 mm.

Na zakończenie dnia roboczego krawędzie poprzeczne powinny być klinowo ścięte.

5.4. Usunięcie i wywiezienie frezowanego materiału.

Przed dopuszczeniem ruchu drogowego po frezowanej nawierzchni należy:

- ścięty grubszy materiał dokładnie usunąć i załadować na środki transportowe,
- pozostałości drobnych okruchów nawierzchni i pyłu oczyścić za pomocą zamiatarki (szczotki mechanicznej i załadować na środki transportowe,
- materiał pozostały po sfrezowaniu wywieźć na miejsce wskazane przez Kierownika Rejonu.

Przy usuwaniu i wywożeniu frezowanego materiału:

- sprzęt powinien odpowiadać wymaganiom określonym w punkcie 3.2,
- oczyszczenie nawierzchni przy pomocy szczotki mechanicznej zaleca się wykonywać zgodnie z wymaganiami OST D-05.03.00a [2],
- przy dużych robotach zaleca się tak zorganizować transport frezowanego materiału, aby zapewnić pracę frezarki bez postojów.

5.5. Roboty wykończeniowe.

Roboty wykończeniowe powinny być zgodne z dokumentacją projektową i SST. Do robót wykończeniowych należą prace związane z dostosowaniem wykonanych robót do istniejących warunków terenowych, takie jak:

- usunięcie oznakowania robót,
- ewentualne uzupełnienie zniszczonej w czasie robót roślinności, np.: zakrzewienie, trawniki itp.,
- roboty porządkujące otoczenie terenu robót.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w OST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” [1] pkt 6.

6.2. Kontrola w czasie robót.

W czasie wykonywania robót należy prowadzić ciągłą kontrolę poprawności robót, zgodnie z wymaganiami punktu 5, zwracając uwagę na:

- prawidłowość zastosowanego sprzętu,
- sposób wykonywania robót frezarskich i oczyszczających,
- ewentualne nie zagrażanie otaczającemu środowisku przez roboty czyszczące,
- właściwy sposób wywożenia zebranych odpadów.

6.3. Częstotliwość oraz zakres pomiarów kontrolnych.

Częstotliwość oraz zakres badań i pomiarów, które należy wykonać w czasie robót podaje tablica.

Częstotliwość oraz zakres badań i pomiarów w czasie robót:

Lp.	Wyszczególnienie badań i pomiarów	Częstotliwość badań	Wartości dopuszczalne
1	Równość podłużna i poprzeczna	łata 4-metrową co 20 m	6 mm
2	Spadki poprzeczne	co 50 m	± 0,5%
3	Szerokość frezowania	bieżąco	Wg dokumentacji projektowej, ST lub polecenia Zamawiającego
4	Głębokość frezowania	bieżąco	Wg pktu 5.4

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w OST D-M-00.00.00 „Wymagania ogólne” [1] pkt 7.

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest m² (metr kwadratowy) wykonanego frezowania.

8. ODBIÓR ROBÓT

Cena jednostki obmiarowej wykonania 1 m² frezowania nawierzchni obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie robót,
- dostarczenie materiałów i sprzętu,
- wykonanie doraźnego frezowania nawierzchni w celu naprawy odkształceń, z oczyszczeniem jezdni i odwiezieniem zebranego materiału, według wymagań specyfikacji technicznej,
- przeprowadzenie pomiarów i badań wymaganych w niniejszej specyfikacji technicznej, odwiezienie sprzętu.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Ogólne ustalenia dotyczące płatności podano w OST D-M – 00.00.00. „Wymagania ogólne”.