

**D.05.03.11****FREZOWANIE NAWIERZCHNI****1. Wstęp****1.1. Przedmiot SST**

Przedmiotem niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej (SST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z frezowaniem warstwowym nawierzchni asfaltowej w ramach inwestycji pn.: „Zintegrowany system transportu miejskiego w Lublinie. Budowa trakcji trolejbusowej w ul. Abramowickiej”.

**1.2. Zakres stosowania SST**

Szczegółowe Specyfikacje Techniczne (SST) stanowią część Dokumentów Przetargowych i Kontraktowych i należy je stosować w zleceniu i wykonaniu Robót opisanych w podpunkcie 1.1.

**1.3. Zakres robót objętych SST**

Ustalenia zawarte w niniejszej SST dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem frezowania warstwowego na zimno istniejącej nawierzchni z betonu asfaltowego na średnią grubość warstwy 12cm. Lokalizacja zgodną z Dokumentacją Projektową.

**1.4. Określenia podstawowe**

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

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

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

**1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót**

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

**2. Materiały**

Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania podano w STWiORB D-M.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt. 2.

Materiał z frezowania, jeśli nie będzie wykorzystany w sposób określony przez Inżyniera, należy przekazać do jednostkom specjalistycznym posiadającym zezwolenie na ich odzysk, utylizację, zbieranie i transport.

**3. Sprzęt**

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

**3.1. Sprzęt do frezowania**

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

Frezarka powinna być sterowana elektronicznie i zapewniać zachowanie wymaganej równości oraz pochyleń poprzecznych i podłużnych powierzchni po frezowaniu. Wymaganą równość określono w pkt. 5 niniejszej STWiORB. Do małych robót Inżynier może dopuścić frezarki sterowane mechanicznie.

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

Przy dużych robotach frezarki muszą być wyposażone w przenośnik sfrezowanego materiału, podającego go z jezdni na samochody.

Przy pracach prowadzonych na terenie zabudowanym frezarki muszą 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 Inżyniera.

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

#### 4. Transport

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w STWiORB D-M.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt. 4. Transport powinien być tak zorganizowany, aby zapewnić pracę frezarek bez postoju.

#### 5. Wykonanie robót

Ogólne zasady wykonywania robót podano w STWiORB D-M.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt.5.

##### 5.1. Wykonanie frezowania

Warstwy bitumiczne nawierzchni przy frezowaniu warstwowym powinny być sfrezowane na pełną głębokość ich zalegania.

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 40mm,
- krawędzie poprzeczne na zakończenie dnia roboczego powinny być klinowo ścięte.

##### 5.2. Zagospodarowanie destruktu

Materiał z frezowania, jeśli nie będzie wykorzystany w sposób określony przez Inżyniera, należy przekazać do jednostkom specjalistycznym posiadającym zezwolenie na ich odzysk, utylizację, zbieranie i transport.

#### 6. Kontrola jakości robót

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

##### 6.1. Kontrola w czasie wykonywania robót

Kontrola 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
1.	Równość podłużna	łata 4-metrową co 20 m
2.	Równość poprzeczna	łata 4-metrową co 20 m
3.	Spadki poprzeczne	co 50 m
4.	Szerokość frezowania	co 50 m
5.	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 - pełna,
- głębokość frezowania  $\pm 5\text{mm}$

#### 7. Obmiar robót

Ogólne zasady dotyczące obmiaru robót podano w STWiORB D-M.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt.7.

##### 7.1. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest  $1\text{ m}^2$  (metr kwadratowy) nawierzchni frezowanej na głębokość 12 cm.

Obmiar nie powinien obejmować jakichkolwiek dodatkowo sfrezowanych powierzchni nie wykazanych w Dokumentacji Projektowej, z wyjątkiem powierzchni zaakceptowanych przez Inżyniera.

## **8. Odbiór robót**

Ogólne zasady odbioru robót podano w STWiORB D-M.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt. 8.

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

## **9. Podstawa płatności**

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

### **9.1. Cena jednostkowa**

Cena jednostkowa frezowania nawierzchni obejmuje:

- składniki ceny jednostkowej określone w D-M.00.00.00, pkt. 9.1.
  - prace pomiarowe i przygotowawcze,
  - frezowanie na określoną głębokość w ilości przejść maszyny frezującej aż do uzyskania wymaganej głębokości frezowania,
  - przekazanie destruktu do utylizacji wraz ze wszelkimi kosztami,
- lub
- transport destruktu w miejsce wskazane przez Inżyniera, złożenie destruktu w pryzmach wraz z ich zabezpieczeniem,
  - przeprowadzenie pomiarów nawierzchni po sfrezowaniu,
  - utrzymanie czystości na terenie budowy oraz na drogach, po których transportowany będzie destruk z frezowania.

## **10. Przepisy związane**

1. BN-68/8931-04

Drogi samochodowe. Pomiar równości nawierzchni planografem i łąką.