

D-00.12 FREZOWANIE NAWIERZCHNI ASFALTOWYCH**1. WSTĘP****1.1. Przedmiot STWiORB**

Przedmiotem niniejszej STWiORB są wymagania dotyczące wykonania i odbioru Robót związanych z frezowaniem nawierzchni bitumicznej dla Zadania: „Rewitalizacja centrum Gogołowej wraz z budową budynku wielofunkcyjnego, parkingów, miejsc postojowych i zagospodarowaniem terenu.”.

1.2. Zakres stosowania STWiORB

STWiORB jest stosowana jako Dokument Przetargowy przy zlecaniu i realizacji Robót wymienionych w p. 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych STWiORB

Ustalenia zawarte w niniejszej STWiORB stanowią wymagania dotyczące Robót związanych z frezowaniem nawierzchni bitumicznej na pełną głębokość występowania z transportem destruktu na wysypisko wraz z wszystkimi niezbędnymi robotami towarzyszącymi.

Roboty obejmują frezowanie o grubości 5cm, 10cm, 12cm ustalonych według otworów geotechnicznych niezależnie dla każdego pasa ruchu wraz z odwozem oraz ewentualną utylizacją. Pozyskanie wysypiska po stronie Wykonawcy.

Jeżeli zajdzie potrzeba po sfrezowaniu należy wykonać przycięcie piłą mechaniczną krawędzi w celu uzyskania równej krawędzi.

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. **Frezowanie nawierzchni** - kontrolowany proces skrawiania górnej warstwy nawierzchni asfaltowej na zimno na określoną głębokość.

Pozostałe określenia podane w niniejszej STWiORB są zgodne z obowiązującymi normami, wytycznymi i określeniami podanymi w STWiORB DU.00.00.00. „Wymagania Ogólne”.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość wykonania Robót i ich zgodność z Dokumentacją Projektową, STWiORB i poleceniami Inspektora Nadzoru. Ogólne wymagania Robót podano w STWiORB DU.00.00.00. „Wymagania Ogólne”.

2. MATERIAŁY

Materiały nie występują.

3. SPRZĘT**3.1. Ogólne zasady dotyczące sprzętu**

Ogólne zasady dotyczące sprzętu podano w STWiORB DU.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt. 3.

3.2. Rodzaje sprzętu

Do frezowania istniejącej nawierzchni należy stosować frezarki drogowe umożliwiające frezowanie nawierzchni asfaltowej na zimno, na określoną głębokość.

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

Frezarka powinna być wyposażona w przenośnik frezowanego materiału, podający go z jezdni na samochody.

Wydajność frezarek powinna zapewnić wykonanie Robót w terminie określonym w Kontrakcie, przy jak najmniejszych zakłóceniach w ruchu.

Wykonawca powinien używać tylko frezarek zaakceptowanych przez Inspektora Nadzoru. Do uzyskania akceptacji sprzętu przez Inspektora Nadzoru. Wykonawca powinien przedstawić dane techniczne frezarek, a w przypadku jakichkolwiek wątpliwości przeprowadzić demonstrację pracy frezarki na własny koszt.

Do oczyszczenia nawierzchni po frezowaniu należy używać sprzętu mechanicznego (szczotki mechaniczne z ewentualnym użyciem sprężonego powietrza).

4. TRANSPORTU**4.1. Ogólne zasady dotyczące transportu**

Ogólne zasady dotyczące transportu podano w STWiORB DU.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt. 4.

4.2. Sposoby transportu

Destrukt po frezowaniu Wykonawca powinien odwieźć samochodami samowyladowczymi na składowisko i przechować do ponownego wykorzystania.

Transport powinien być tak zorganizowany, aby zapewnić pracę frezarki bez postoju i przy minimalizacji zakłóceń w ruchu drogowym.

5. WYKONANIE ROBÓT**5.1. Ogólne zasady wykonania Robót**

Ogólne zasady wykonania Robót podano w STWiORB DU.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt. 5.

5.2. Podstawowe zasady prowadzenia Robót

Przed przystąpieniem do frezowania Wykonawca powinien dokonać inwentaryzacji stanu istniejącej nawierzchni. Wzmocnienie styków konstrukcji drogowej należy wykonać z geowłókniny wzmocnionej siatką. Inspektor Nadzoru podejmie decyzję, co do występowania dodatkowych uszkodzeń nawierzchni przewidzianych do wzmocnienia geowłókniną wzmocnioną siatką, które ujawnią się po wykonaniu Dokumentacji Projektowej i nie będą w niej ujęte.

5.2.1. Frezowanie nawierzchni bitumicznych

Przed rozpoczęciem frezowania nawierzchnię należy oczyścić i usunąć łaty z asfaltu lanego do pełnej głębokości ich występowania.

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

Jeśli w czasie Robót ma być dopuszczony ruch drogowy po frezowanej części jezdni, to wówczas, ze względów bezpieczeństwa należy spełnić następujące warunki:

- należy dokładnie usunąć ścięty materiał i oczyścić nawierzchnię,
- wysokość podłużnych pionowych krawędzi między frezowanym i niefrezowanym pasem ruchu nie może przekraczać 40 mm,
- krawędzie poprzeczne między frezowanym i niefrezowanym pasem ruchu na zakończenie dnia roboczego powinny być klinowo ścięte,
- przy lokalnych naprawach polegających na sfrezowaniu nawierzchni przy linii krawężnika (ścieku) dopuszcza się większy uskok niż 40mm ale przy głębokości większej od 75 mm wymaga on specjalnego oznakowania.

Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji ruchu na czas frezowania nawierzchni jezdni.

5.3. Frezowanie warstwy ścieralnej przed ułożeniem nowej warstwy lub warstw asfaltowych

Do frezowania należy użyć frezarek sterowanych elektronicznie, względem ustalonego poziomu odniesienia, zachowując spadki poprzeczne i niweletę drogi. Nawierzchnia powinna być sfrezowana na głębokość projektowaną z dokładnością ± 5 mm

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT**6.1. Ogólne zasady kontroli jakości Robót**

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w STWiORB DU.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt 6.

6.2. Kontrola jakości Robót

Kontrola jakości Robót na odcinkach, na których frezowanie będzie wykonywane na pełną grubość występującej nawierzchni polega jedynie na sprawdzeniu kompletności wykonania Robót.

Jakość Robót kontroluje się jedynie na odcinku przewidzianym do częściowego frezowania (na niepełną grubość). 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

| L.p. | Właściwość | Częstotliwość badań kontrolnych |
|------|----------------------|---------------------------------|
| 1 | Równość podłużna | Łatą długości 4m co 20 metrów |
| 2 | Równość poprzeczna | Łatą długości 4m co 20 metrów |
| 3 | Spadki poprzeczne | Co 50 metrów |
| 4 | Szerokość frezowania | Co 50 metrów |
| 5 | Głębokość frezowania | Na bieżąco, wg STWiORB |

Dopuszczalne nierówności powierzchni po frezowaniu nie powinny przekraczać 6mm

Spadek poprzeczny powierzchni po frezowaniu powinien być zgodny z określonym w Dokumentacji Projektowej, z tolerancją 0,5% wartości bezwzględnej pochylenia.

Szerokość frezowania powinna odpowiadać określonej w Dokumentacji Projektowej z dokładnością ± 50 mm.

Głębokość frezowania powinna być zgodna z określoną w Dokumentacji Projektowej z dokładnością ± 5 mm.

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady dotyczące obmiaru Robót

Ogólne zasady dotyczące obmiaru Robót podano w STWiORB DU.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt. 7.

7.2. Jednostka obmiaru

Jednostką obmiaru jest metr kwadratowy (m²) frezowanej warstwy oraz odwozu destruktu na składowisko lub wysypisko wraz z utylizacją w metrze sześciennym (m³). Obmiar Robót odbywa się w obecności Inspektora Nadzoru i wymaga jego akceptacji. Obmiar nie powinien obejmować jakichkolwiek dodatkowo frezowanych powierzchni nie wykazanych w Dokumentacji Projektowej, z wyjątkiem powierzchni zaakceptowanych na piśmie przez Inspektora Nadzoru. Nadmierna głębokość frezowania warstwy lub nadmierna powierzchnia w stosunku do Dokumentacji Projektowej, wykonana bez pisemnego upoważnienia Inspektora Nadzoru, nie mogą stanowić podstawy do roszczeń o dodatkową zapłatę.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru Robót

Ogólne zasady odbioru Robót podano w STWiORB DU.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt. 8.

8.2. Odbiór Robót

Odbioru nawierzchni po frezowaniu na zimno dokonuje Inspektor Nadzoru na zasadach Robót zanikających i ulegających zakryciu, określonych w STWiORB DU.00.00.00. „Wymagania Ogólne”.

Odbioru dokonuje Inspektor Nadzoru na podstawie wyników pomiarów Wykonawcy z bieżącej kontroli Robót i ewentualnych uzupełniających pomiarów oraz oględzin powierzchni po frezowaniu.

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

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstaw płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstaw płatności podano w STWiORB DU.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt 9.

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Płaci się za metr sześcienny (m³) frezowania z rozbiciem na grubości oraz za metr sześcienny odwozu urobku na składowisko lub wysypisko wraz z utylizacją zgodnie z obmiarem i oceną jakości Robót oraz na podstawie wyników pomiarów.

Cena jednostkowa wykonania metra kwadratowego (m²) frezowania na zimno obejmuje:

- oznakowanie Robót i jego utrzymanie
- prace pomiarowe,
- usunięcie łat z asfaltu lanego na pełną głębokość ich występowania,
- frezowanie na pełną głębokość,
- oczyszczenie sfrezowanej nawierzchni,
- wykonanie przycięć piłą w celu wyrównania krawędzi,
- przeprowadzenie pomiarów powierzchni po frezowaniu.

Cena jednostkowa obsługi frezarki samochodem samowyladowczym wraz z odwozem na składowisko lub wysypisko wraz z utylizacją obejmuje:

- oznakowanie Robót i jego utrzymanie
- obsługę frezarki samochodem samowyladowczym,
- wywiezienie materiału na składowisko do ponownego wykorzystania lub na wysypisko wraz z utylizacją,
- zabezpieczenie materiału zgromadzonego na składowisku w celu zapewnienia jego przydatności do ponownego wykorzystania.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

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