

SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA

D-05.03.11

RECYKLING NAWIERZCHNI

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Szczegółowej Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem n/n Szczegółowej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem recyklingu nawierzchni bitumicznej na zimno w ramach przebudowy drogi powiatowej Nr 1946B Chojny – Szczepankowo – Osobne – Wierzbowo – Chomentowo – Śniadowo na odcinku Osobne – Śniadowo od km 0+000,00 do km 5+627,50 o długości 5,627.50 km

1.2. Zakres stosowania SST

Szczegółowa Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres robót objętych SST

Ustalenia zawarte w n/n Szczegółowej Specyfikacji Technicznej dotyczą:

- wykonania recyklingu na zimno istniejącej nawierzchni bitumicznej (wraz z podbudową) i doziarnieniem kruszywem łamanym grub. 5cm na głębokość 20 cm.
- frezowania nawierzchni z mas mineralno asfaltowych grub. 4cm

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Recykling powierzchniowy warstw bitumicznych - powtórne użycie materiału uzyskanego z warstw bitumicznych sposobem "na zimno" lub "na gorąco" i wbudowanie go po przetworzeniu i uzdatnieniu do stanu technicznego użytecznego według określonej technologii.

1.4.1.1. Mieszanka odzyskana - mieszanka mineralno-asfaltowa odzyskana ze starej nawierzchni w wyniku frezowania

Pozostałe określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i definicjami podanymi w SST D.M.00.00.00 "Wymagania ogólne".

1.5. Ogólne warunki dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, SST i poleceniami Inspektora Nadzoru.

Wymagania ogólne dotyczące robót podano w SST D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

2. MATERIAŁY

Nie występują.

3. SPRZĘT

3.1. Wymagania ogólne dotyczące sprzętu

Wymagania ogólne dotyczące sprzętu podano w ST D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

3.2. Sprzęt do recyklingu na "zimno"

Do recyklingu na "zimno" należy stosować sprzęt spełniający odpowiednie funkcje technologiczne określone w pkt. 1.4.1. n/n Specyfikacji.

Do recyklingu na zimno należy stosować zestaw maszyn obejmujący:

- maszynę wielofunkcyjną, tj.: remikser o regulowanej szerokości roboczej.

Szerokość robocza remiksera powinna być dostosowana do szerokości jezdni, aby nie stosować podwójnego remiksowania.

Remikser powinien być wyposażony w:

- urządzenia spulchniające i zbierające spulchniony materiał do wymaganej głębokości,
- urządzenia dozujące i mieszające, zapewniające uzyskanie jednnorodnej podbudowy,
- urządzenia do profilowania i wbudowywania przetworzonego materiału z automatycznym sterowaniem pozwalającym na ułożenie warstwy zgodnie z założoną grubością i niweletą,

Sprzęt do recyklingu powierzchniowego na zimno powinien spełniać wymagania dotyczące emisji gazów do atmosfery i wszelkie wymagania określone odrębnymi przepisami ochrony środowiska.

3.2. Walce do zagęszczania

Do zagęszczania mieszanek należy stosować sprzęt, którego właściwości pozwalają na zagęszczenie układanych warstw do wymaganych wartości wskaźnika zagęszczenia /98%.

Do zagęszczania warstw mieszanek asfaltowych należy stosować następujące walce:

- walce ogumione ciężkie o masie około 15 Mg,
- walce wibracyjne,
- walce gładkie stalowe statyczne dwuwalcowe lekkie i średnie,
- walce mieszane, z przednią osią gładką stalową wibracyjną i tylną ogumioną,
- płyty wibracyjne, ubijaki mechaniczne do zastosowania w miejscach trudno dostępnych dla innego sprzętu.

W/w walce muszą być wyposażone w:

- system zwilżania walców stalowych uniemożliwiający przyklejanie się mieszanki,
- fartuchy osłaniające koła walców ogumionych przed obniżaniem ich temperatury,
- wskaźniki wibracji (częstotliwość drgań) i siły wymuszającej w walcach wibracyjnych,
- balast umożliwiający zmianę obciążenia walców.

Typ i ilość walców do zagęszczania mieszanki powinien być uzgodniony i zaakceptowany przez Inspektora nadzoru.

4. TRANSPORT

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w SST D.M.00.00.00 "Wymagania ogólne".

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonywania robót

Wykonawca przedstawi Inspektorowi Nadzoru do akceptacji projekt organizacji i harmonogram robót, uwzględniające warunki w jakich wykonywane będą roboty związane z recyklingiem nawierzchni bitumicznej na zimno.

Ogólne zasady wykonywania robót podano w SST D.M.00.00.00 "Wymagania ogólne".

5.2. Wykonanie frezowania

Frezowanie nawierzchni bitumicznej na zimno należy wykonać na powierzchniach określonych w Dokumentacji Projektowej.

Do frezowania należy użyć frezarkę sterowaną elektronicznie, względem ustalonego poziomu odniesienia, zachowując spadki poprzeczne i niweletę drogi oraz równość powierzchni określoną j.n.

Frezowanie nawierzchni na całej szerokości jezdni należy wykonać frezarką o szerokości bębna frezującego co najmniej 1800 mm.

Nawierzchnia powinna być sfrezowana na głębokość projektowaną z dokładnością ± 5 mm.

Nierówności sfrezowanej powierzchni mierzone 4-metrową łatą zgodnie z BN-68/8931-04 [1], nie powinny wynosić więcej niż 6 mm.

Frezy nie powinny być nadmiernie zużyte aby powierzchnia po frezowaniu nie była zbyt chropowata. Styk sąsiednich przejeżdż frezarki powinien być możliwie na tym samym poziomie; dopuszczalna różnica poziomów może wynosić $\pm 3,0$ mm.

Po zakończeniu frezowania, powierzchnia po tej czynności powinna być oczyszczona tego samego dnia.

Uzyskany destruk należy przetransportować na miejsce wskazane przez Inspektora Nadzoru.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w SST D.M.00.00.00 "Wymagania ogólne".

6.2. Kontrola jakości robót

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.	Właściwości	Minimalna częstotliwość badań kontrolnych
1.	Równość podłużna	Łatą 4-metrową co 20 m
2.	Równość poprzeczna	Łatą co 20 m
3.	Spadki poprzeczne	Co 50 m
4.	Szerokość frezowania	Co 50 m
5.	Głębokość frezowania	Na bieżąco

Dopuszczalne nierówności powierzchni po frezowaniu określono w pkt. 5.2.

Spadek poprzeczny powierzchni po frezowaniu powinien być zgodny z określonym w Dokumentacji Projektowej, z tolerancją $\pm 0,5\%$.

Szerokość frezowania powinna być zgodna z określoną w Dokumentacji Projektowej z dokładnością ± 5 cm.

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

7. OBMIAR ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót

Ogólne zasady obmiaru robót podano w SST D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

7.2. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową robót związanych z frezowaniem nawierzchni jest 1 m^2 (metr kwadratowy) sfrezowanej nawierzchni na określonej głębokości.

8. ODBIÓR ROBÓT

8.1. Ogólne zasady odbioru robót

Ogólne zasady odbioru robót podano w SST D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

8.2. Sposób odbioru robót

Odbiór robót związanych z frezowaniem nawierzchni jest dokonywany na zasadach odbioru robót zanikających i ulegających zakryciu zgodnie z zasadami podanymi w SST D.M.00.00.00.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w SST D.M.00.00.00 „Wymagania ogólne”.

9.2. Cena jednostki obmiarowej

Płatność za 1 m^2 wykonanego recyklingu „na zimno”, należy przyjmować na podstawie obmiaru i oceny jakości materiałów, mieszanki i nawierzchni w oparciu o wyniki pomiarów i badań laboratoryjnych.

Cena jednostkowa recyklingu obejmuje:

- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- oznakowanie robót,
- rozścielenie warstwy kruszywa,
- spulchnienie górnej warstwy nawierzchni,
- zebranie spulchnionego materiału do mieszalnika,
- przetworzenie na miejscu mieszanki,
- wbudowanie przetworzonej mieszanki zgodnie z założoną grubością, szerokością i profilem z zachowaniem projektowanej niwelety,
- zagęszczenie ułożonej warstwy nawierzchni,
- przeprowadzenie wymaganych pomiarów i badań laboratoryjnych.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy

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