

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot ST

Przedmiotem niniejszej specyfikacji są wymagania techniczne dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z rozbudową ulicy Niskiej w Ostrowie Wielkopolskim na odcinku od ul. Długiej do istniejącej nawierzchni bitumicznej przy posesji nr 17.

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonywaniem podbudowy z mieszanek mineralno bitumicznych w obrębie projektowanych jezdni i obejmują:

zakup mieszanki mineralno-asfaltowej

- ułożenie warstwy grub. 7 cm
- wykonanie badań mieszanki i wykonanej warstwy
- uporządkowanie terenu po wykonanych robotach

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Podbudowa z betonu asfaltowego - warstwa zagęszczonej mieszanki mineralno-asfaltowej, która stanowi fragment nośnej części nawierzchni drogowej.

1.4.2. Beton asfaltowy - mieszanka mineralno-asfaltowa o uziarnieniu równomiernie stopniowanym, ułożona i zagęszczona.

1.4.3. Emulsja asfaltowa kationowa-asfalt drogowy w postaci zawiesiny rozproszonego asfaltu w wodzie.

1.4.4. Pozostałe określenia podstawowe są zgodne z obowiązującymi, odpowiednimi polskimi normami i z definicjami podanymi w ST D-00.00.00.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość robót oraz zgodność z dokumentacją projektową, ST i poleceniami Inżyniera. Ogólne wymagania dotyczące robót podano w ST D-00.00.00.

2. MATERIAŁY

2.1. Wymagania wobec materiałów do podbudowy z betonu asfaltowego

Tablica. Uziarnienie mieszanki mineralnej i zawartość lepiszcza

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]							
	AC 16P KR 1-2		AC 22P KR 1-2		AC 16P KR 3-7		AC 22P KR 3-7	
Wymiar sita #, mm	od	do	od	do	od	do	od	do
45	-	-	-	-	-	-	-	-
31,5	-	-	100	-	-	-	100	-
22,4	100	-	90	100	100	-	90	100
16	90	100	65	93	90	100	65	90
11,2	70	92	-	-	65	85	-	-
8	50	85	42	72	50	76	42	68
2	25	50	15	45	25	50	15	45
0,125	5	13	5	13	5	12	4	12
0,063	4	10	4	10	4	8	4	8
zawartość lepiszcza	$B_{min4,4}$		$B_{min4,2}$		$B_{min4,2}$		$B_{min4,0}$	

2.2. Kruszywo

Należy stosować kruszywa podane w powyższej tabelicy .

Wykonawca jest zobowiązany do prowadzenia ilościowego i jakościowego odbioru dostaw oraz wykonywania zgodnie z ustaloną częstotliwością badań laboratoryjnych. Pochodzenie materiału i jego jakość muszą być zaaprobowane przez Inżyniera.

Transport i składowanie kruszyw powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających je przed zanieczyszczeniem i zmieszaniem z innymi asortymentami kruszywa lub jego frakcjami.

Na składowiskach powinny być wyznaczone drogi o parametrach zapewniających swobodny przejazd ładowarek i środków transportu. Kruszywo należy składować oddzielnie według przewidzianych w recepturach asortymentów i frakcji oraz w zasięgach uniemożliwiających wymieszanie się sąsiednich pryzm.

2.3. Asfalt

Należy stosować asfalt drogowy spełniający wymagania określone w PN-C-96170:1965 .

Rodzaje stosowanych asfaltów w zależności od kategorii ruchu podano w tabelicy.

Rodzaj lepiszcza, jego pochodzenie oraz zasady jakościowego odbioru powinny być akceptowane przez Inżyniera. Lepiszczce należy przewozić w cysternach kolejowych lub samochodowych izolowanych i zaopatrzonych w urządzenia grzewcze i zawory spustowe.

Transport lepiszczy na zimno powinien odbywać się cysternach samochodowych.

Dopuszcza się stosowanie beczek lub innych pojemników stalowych.

Warunki przechowywania muszą zapewniać utrzymanie cech lepiszcza, bez obniżenia jego jakości. Pojemność zbiorników powinna zapewnić 15 dniową produkcję mieszanki.

2.4. Wypełniacz

Należy stosować wypełniacz wapienny, spełniający wymagania podane w tabelicy.

Dostawa i badania jakościowe jak w pkt 2.2.

Transport wypełniacza powinien odbywać się w cysternach przystosowanych do transportu materiałów sypkich. Składowanie wypełniacza powinno być zgodne z PN-S-96504:1961. Objętość silosów powinna umożliwiać 15 dniową produkcję mieszanki.

3. SPRZĘT

Wykonawca przystępujący do wykonania podbudowy z betonu asfaltowego powinien wykazać się możliwością korzystania z następującego sprzętu:

- wytwórni stacjonarnej (otaczarki) o mieszanii cyklicznym lub ciągłym do wytwarzania mieszanek mineralno-asfaltowych,
- układarek do układania mieszanek mineralno-asfaltowych wytwarzanych i wbudowywanych na gorąco
- skrapiarek,
- walców stalowych gładkich lekkich i średnich,
- samochodów samowładowczych z przykryciem brezentowym.

3.1. Wytwórnia mieszanki mineralno-bitumicznej

Wytwórnia musi spełniać warunki ochrony środowiska odnośnie zapylenia, hałasu, zanieczyszczenia wód. Wydajność wytwórni musi zapewniać zapotrzebowanie na mieszankę dla danej budowy . Nie dopuszcza się ręcznego sterowania produkcją.

Dozowanie musi odbywać się za pomocą wagi sterowanej automatycznie.

3.2. Układarka masy

Dopuszcza się wyłącznie układarki mechaniczne o wydajności dostosowanej do wydajności otaczarki, o automatycznym sterowaniu umożliwiającym ułożenie warstwy zgodnie z zaprojektowaną niweletą i grubością, wyposażoną w elementy wibrujące z regulacją częstotliwości i amplitudy drgań oraz w urządzenie do podgrzewania elementów roboczych.

4. TRANSPORT

Transport mieszanki powinien odbywać się przy zachowaniu następujących warunków:

- mieszankę betonu asfaltowego należy przewozić pojazdami samowładowczymi o ład. min. 5 Mg, wyposażonymi w pokrowce brezentowe,

- czas transportu umożliwiający wbudowanie mieszanki w czasie 2 godz. od momentu wyprodukowania,
- skrzynie wywrotek powinny być dostosowane do współpracy z układarką
- w czasie transportu mieszanka powinna być przykryta pokrowcem.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Projektowanie mieszanki mineralno-asfaltowej do warstwy podbudowy

Mieszanki mineralno-asfaltowe powinny być zaprojektowane zgodnie z odpowiednimi normami serii PN-EN 13108-x oraz z zapisami WT-2 2014 - część I
Przed przystąpieniem do robót, w terminie uzgodnionym z Inżynierem, Wykonawca dostarczy Inżynierowi do akceptacji projekt składu mieszanki mineralno-asfaltowej oraz wyniki badań laboratoryjnych i próbki materiałów pobrane w obecności Inżyniera.

Projektowanie mieszanki mineralno-asfaltowej polega na:

- doborze składników mieszanki,
- doborze optymalnej ilości asfaltu,
- określeniu jej właściwości i porównaniu wyników z założeniami projektowymi.

5.2. Wytwarzanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Mieszankę mineralno-asfaltową produkuje się na gorąco w otaczarce o mieszanii cyklicznym lub ciąglą zapewniającej prawidłowe dozowanie składników, ich wysuszenie i wymieszanie oraz zachowanie temperatury składników i gotowej mieszanki mineralno-asfaltowej.

Dozowanie składników w otaczarkach, w tym także wstępne, powinno być wagowe i zautomatyzowane oraz zgodne z receptą. Urządzenie do dozowania składników oraz pomiaru temperatury powinny być okresowo sprawdzane. Dopuszcza się dozowanie objętościowe asfaltu, przy uwzględnieniu zmiany jego gęstości w zależności od temperatury.

Lepiszczce asfaltowe w zbiorniku powinny być przechowywane w zbiorniku z pośrednim systemem ogrzewania, z układem termostatowania zapewniającym utrzymanie żądanej temperatury, z dokładnością $\pm 5^{\circ}\text{C}$.

Temperatura lepiszcza w zbiorniku w zbiorniku roboczym nie powinna przekraczać wartości :

- dla D 50, D70 - 180°C .

Temperatura mieszanki mineralno-asfaltowej bezpośrednio po wytworzeniu powinna być nie niższa o więcej niż 30°C od 140°C dla asfaltu D50, D70.

Tablica. Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstwy podbudowy przy ruchu KR1 ÷ KR2

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20 [48]	Metoda i warunki badania	AC16P	AC22P
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8 pkt. 4	$V_{\min 4,0}$ $V_{\max 8,0}$	$V_{\min 4,0}$ $V_{\max 8,0}$
Wolne przestrzenie wypełnione lepiszczem	C.1.2, ubijanie, 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8 pkt. 5	$VFB_{\min 50}$ $VFB_{\min 74}$	$VFB_{\min 50}$ $VFB_{\min 74}$
Zawartość wolnych przestrzeni w mieszance mineralnej	C.1.2, ubijanie, 2×50 uderzeń	PN-EN 12697-8 pkt. 5	$VMA_{\min 14}$	$VMA_{\min 14}$
Wrażliwość na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2×25 uderzeń	PN-EN 12697-12 przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania, badanie w 25°C	$ITSR_{70}$	$ITSR_{70}$

Kruszywo powinno być wysuszone i tak podgrzane, aby mieszanka mineralna po dodaniu wypełniacza uzyskała właściwą temperaturę.