

Szczegółowa Specyfikacja Techniczna

wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem nawierzchni drogowej
z betonu asfaltowego na warstwę wiążącą KR-1-KR-6

05.00.00	00	Nawierzchnie
05.03.00	00	Nawierzchnie twarde ulepszone
05.03.05	00	Nawierzchnie betonu asfaltowego
05.03.05	25	Warstwa wiążąca AC 16 W KR-3
05.03.05	60	Warstwa profilująca AC 11 dla KR-1

1. WSTĘP	3
1.1. Przedmiot S.S.T	3
1.3. Zakres robót objętych S.S.T	3
1.4. Określenia podstawowe	3
1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót	3
2. MATERIAŁY	3
2.1. Kruszywa	3
2.2. Asfalt	3
2.3. Wymagania dla składu mieszanek mineralno-asfaltowych	3
2.3.1 Materiały	3
2.3.2 Uziarnienie mieszanki	3
2.3.3 Właściwości mieszanki	4
2.4. Produkcja i przechowywanie mieszanki	5
3. SPRZĘT	5
4. TRANSPORT	5
5. WYKONANIE ROBÓT	6
5.1. Przygotowanie podłoża	6
5.2. Wbudowanie mieszanki mineralno-asfaltowej	6
5.2.1. Połączenia technologiczne	6
5.2.2. Połączenia międzywarstwowe	6
6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT	7
6.1. Kontrola w zakresie właściwości mieszanki mineralno - asfaltowej	7
6.2. Kontrola w zakresie właściwości wykonanej warstwy	7
6.2.1. Grubość warstwy	7
6.2.2. Pomiar równości podłużnej	7
6.2.3. Pomiar równości poprzecznej	7
6.2.4. Badanie zagęszczenia	7
6.2.5. Szerokość warstwy	7
6.2.6. Zawartość wolnej przestrzeni w warstwie	7
6.2.7. Sprawdzenie rzędnych niwelety warstwy	7
6.2.8. Kontrola stanu zewnętrznego warstwy	7
6.2.9. Spadki poprzeczne warstwy	8
6.2.10. Właściwości przeciwpoślizgowe	8
7. OBMIAR ROBÓT	8
8. ODBIÓR ROBÓT	8
9. PODSTAWA PŁATNOŚCI	8
10. PRZEPISY ZWIĄZANE	8

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot S.S.T

Przedmiotem niniejszej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z remontem dróg gminnych na terenie gminy Skalbierz w 2017 roku

1.2. Zakres stosowania S.S.T

Specyfikacja techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt

1.1.

Dotyczy wykonania warstwy wiążącej i profilującej

1.3. Zakres robót objętych S.S.T

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem warstwy wiążącej z betonu asfaltowego dla drogi kategorii ruchu KR-1 do 6 według „Katalogu typowych nawierzchni podatnych i półsztywnych”

1.4. Określenia podstawowe

Nawierzchnia - to konstrukcja składająca się z jednej lub kilku warstw, służących do przyjmowania i rozkładania na podłożu obciążeń od ruchu pojazdów.

Warstwa ścieralna - jest to górna warstwa nawierzchni będąca w bezpośrednim kontakcie z kołami pojazdów.

Warstwa wiążąca - jest to warstwa nawierzchni między warstwą ścieralną a podbudową

Warstwa wyrównawcza - jest to warstwa o zmiennej grubości, ułożona na istniejącej warstwie w celu uzyskania odpowiedniego profilu potrzebnego do ułożenia kolejnej warstwy.

Podbudowa - jest to główny element konstrukcyjny nawierzchni, który może być ułożony w jednej lub kilku warstwach.

Mieszanka mineralno-asfaltowa - jest to mieszanka kruszywa i lepiszcza asfaltowego

Beton asfaltowy - jest to mieszanka mineralno asfaltowa, w której kruszywo o uziarnieniu ciągłym lub nieciągłym tworzy strukturę wzajemnie się klinującą.

Mieszanka SMA - jest to mieszanka mineralno asfaltowa składająca się z grubego łamanego kruszywa o nieciągłym uziarnieniu, związanego zaprawą mastyksową

Oznaczenia

AC— beton asfaltowy

P- podbudowa

W- warstwa wiążąca

S- warstwa

WMS- beton o wysokim module sztywności

Pozostałe określenia wg WT-2 nawierzchnie asfaltowe

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość robót i ich zgodność z dokumentacją projektową, SST i poleceniami Inspektora nadzoru.

Ogólne wymagania dotyczące robót zawarte są w SST D 00.00.00.

2. MATERIAŁY

2.1. Kruszywa

Do wykonania mieszanki mineralno asfaltowej stosować kruszywa zgodnie z zgodnie z obowiązującymi WT-1 2014

2.2. Asfalt

Do wykonania mieszanki mineralno asfaltowej stosować asfalt zgodnie z WT-2 2014 .

W szczególności stosować asfalty 50/70 oraz MG 50/70-54/64

2.3. Wymagania dla składu mieszanek mineralno-asfaltowych

2.3.1 Materiały

Materiał	Kategoria ruchu					
	KR1÷2		KR3÷4		KR5÷7	
Mieszanka mineralno-asfaltowa o wymiarze <i>D</i> , [mm]	11 ^{a)}	16	16	22	16	22
Granulat asfaltowy o wymiarze <i>U</i> , [mm]	16 ^{a)}	22,4	22,4	31,5	22,4	31,5
Lepiszczka asfaltowe	50/70 MG 50/70-54/64		35/50, 50/70, PMB 25/55-60 MG 50/70-54/64 MG 35/50-57/69		35/50, PMB 25/55-60 PMB 25/55-80 MG 35/50-57/69	
Kruszywa mineralne	Tabele 8, 9, 10, 11 WT-1 2014					
^{a)} dopuszcza się AC 11 do warstwy wyrównawczej dróg KR1 do KR4 przy spełnieniu wymagań z tabeli 13						

2.3.2 Uziarnienie mieszanki

Uziarnienie mieszanki, zawartość lepiszcza przyjmować wg tablicy

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]							
	AC 11 W KR1÷2		AC 16 W KR1÷2		AC 16 W KR3÷7		AC 22 W KR3÷7	
Wymiar sita #, [mm]	od	do	od	do	od	do	od	do
31,5	-	-	-	-	-	-	100	-
22,4	-	-	100	-	100	-	90	100
16	100	-	90	100	90	100	65	90
11,2	90	100	65	80	70	90	-	-
8	60	85	-	-	55	80	45	70
2	30	55	25	55	25	50	20	45
0,125	6	24	5	15	4	12	4	12
0,063	3,0	8,0	3,0	8,0	4,0	10,0	4,0	10,0
Zawartość lepiszcza	B _{min} 4,8		B _{min} 4,6		B _{min} 4,6		B _{min} 4,4	

2.3.3 Właściwości mieszanki

Wymagane właściwości podano w tablicy

Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstw wiążącej i wyrównawczej, KR1÷2

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki	
			AC 11 W	AC 16 W
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, pkt 4	V _{min} 3,0 V _{max} 6,0	V _{min} 3,0 V _{max} 6,0
Wolne przestrzenie wypełnione lepiszczem	C.1.2, ubijanie, 2 × 50 uderzeń	PN-EN 12697-8, pkt 5	VFB _{min} 65 VFB _{max} 80	VFB _{min} 60 VFB _{max} 80
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 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania ^{a)} , badanie w 25°C	ITSR 80	ITSR 80
^{a)} ujednoliconą procedurę badania wrażliwości na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1				

Wymagane właściwości betonu asfaltowego do warstw wiążącej i wyrównawczej, KR3÷4

Właściwość	Warunki zagęszczania wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki	
			AC 16 W	AC 22 W
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.3, ubijanie, 2 × 75 uderzeń	PN-EN 12697-8, pkt 4	$V_{\min 4,0}$ $V_{\max 7,0}$	$V_{\min 4,0}$ $V_{\max 7,0}$
Odporność na deformacje trwałe ^{a,c)}	C.1.20, wałowanie, $P_{98}-P_{100}$	PN-EN 12697-22, metoda B w powietrzu, PN-EN 13108-20, D.1.6, 60°C, 10 000 cykli	$WTS_{AIR 0,15}$ $PRD_{AIR 7,0}$	$WTS_{AIR 0,15}$ $PRD_{AIR 7,0}$
Wrażliwość na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2 × 35 uderzeń	PN-EN 12697-12, przechowywanie w 40°C z jednym cyklem zamrażania ^{b)} , badanie w 25°C	$ITSR_{80}$	$ITSR_{80}$
^{a)} grubość płyty: AC 16 - 60 mm, AC 22 - 60 mm ^{b)} ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1 ^{c)} procedurę kondycjonowania krótkoterminowego mma przed formowaniem próbek do badań podano w załączniku 2				

2.4. Produkcja i przechowywanie mieszanki

Mieszankę mineralno-asfaltową należy wytwarzać na gorąco w otaczarce. Kruszywo o różnym uziarnieniu lub pochodzeniu należy składować oddzielnie według wymiaru i chronić przed zanieczyszczeniem. Wypełniacz należy przechowywać w suchych warunkach. Dozowanie składników mieszanki MMA powinno być zautomatyzowane i zgodne z receptą roboczą. Lepiszczce powinno być przechowywane w zbiorniku z pośrednim systemem ogrzewania.

Temperatura mieszanki nie może być wyższa o więcej niż 30°C. Pierwsza wartość to temperatura mieszanki dostarczonej w miejsce wbudowania, druga wartość to temperatura mieszanki bezpośrednio po wytworzeniu. Dodatki stabilizujące i modyfikujące do mieszanki mogą być dodawane w postaci stałej lub ciekłej. Badania typu i ocena zgodności mieszanki wg WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2008 p.7.4

Wymagany jest sprzęt:

- wytwórnia mieszanek o dowolnej wydajności, zatwierdzona przez inspektora,
 - układarka mechaniczna o wydajności skorelowanej z wydajnością wytwórni z automatycznym sterowaniem pozwalającym na ułożenie warstwy zgodnie z założoną niweletą oraz grubością, z podgrzewaną płytą wibracyjną do wstępnego zagęszczenia,
 - walce gładkie stalowe dwuwałowe lekkie, średnie i ciężkie,
 - walce ogumione ciężkie o regulowanym ciśnieniu w oponach w granicach od 0,2 - 0,8 MPa,
 - samochody samowyladowcze z przykryciem brezentowym,
- Do zagęszczania mieszanki zalecane jest użycie zestawu walca gładkiego stalowego z walcem ogumionym o regulowanym ciśnieniu w oponach oraz do wygładzenia - walca dwuwałowego średniego.
- Sprzęt pod względem typów i ilości powinien być dobrany optymalnie i wymaga akceptacji inspektora nadzoru.

3. SPRZĘT

Wymagany jest sprzęt:

- wytwórnia mieszanek o dowolnej wydajności, zatwierdzona przez inspektora,
 - układarka mechaniczna o wydajności skorelowanej z wydajnością wytwórni z automatycznym sterowaniem pozwalającym na ułożenie warstwy zgodnie z założoną niweletą oraz grubością, z podgrzewaną płytą wibracyjną do wstępnego zagęszczenia,
 - walce gładkie stalowe dwuwałowe lekkie, średnie i ciężkie,
 - walce ogumione ciężkie o regulowanym ciśnieniu w oponach w granicach od 0,2 - 0,8 MPa,
 - samochody samowyladowcze z przykryciem brezentowym,
- Do zagęszczania mieszanki zalecane jest użycie zestawu walca gładkiego stalowego z walcem ogumionym o regulowanym ciśnieniu w oponach oraz do wygładzenia - walca dwuwałowego średniego.
- Sprzęt pod względem typów i ilości powinien być dobrany optymalnie i wymaga akceptacji inspektora nadzoru.

4. TRANSPORT

Do transportu mieszanki można stosować wyłącznie samochody-wywrotki o wydajności skorelowanej z wydajnością maszyn bazowych. Powierzchnię wewnętrzną skrzyni samochodów-wywrotek, przed załadunkiem, należy spryskać środkiem zapobiegającym przyklejaniu się mieszanki. Samochody muszą być wyposażone w plandeki do przykrywania mieszanki w czasie transportu. Skrzynie samochodów-wywrotek muszą być dostosowane do współpracy z układarką w czasie rozładunku, kiedy układarka pcha przed sobą wywrotkę.

Zaleca się stosowanie samochodów-termosów z podwójnymi ściankami skrzyni wyposażonej w system grzewczy.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Przygotowanie podłoża

Podłoże pod warstwę nawierzchni z betonu asfaltowego powinno być suche wyprofilowane i równe bez kolein. Powierzchnia podłoża powinna być sucha i czysta

Maksymalne nierówności podłoża z warstwy starej nawierzchni pod warstwy asfaltowe z wyłączeniem warstwy wyrównawczej (pomiar łatą 4 metrową lub równoważną metodą) wg tabeli

Klasa drogi	Element nawierzchni	Maksymalne nierówności podłoża pod warstwę [mm]		
		ścieralną	wiązącą	podbudowy
A,S,GP	Pasy: ruchu, awaryjne, dodatkowe, włączenia i wyłączenia	6	9	12
	Jezdnie łącznic, jezdnie MOP, utwardzone pobocza	8	10	12
G	Pasy: ruchu, dodatkowe, włączenia i wyłączenia, postojowe, jezdnie łącznic, utwardzone pobocza	8	10	12
Z,L,D	Pasy ruchu	9	12	15

5.2. Wbudowanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Podłoże pod warstwę nawierzchni z betonu asfaltowego powinno być suche wyprofilowane i równe bez kolein. Mieszkanką MMA należy wbudowywać przy sprzyjających warunkach atmosferycznych a w szczególności podczas opadów atmosferycznych i wiatru przekraczającego 16m/s

Minimalna temperatura otoczenia podczas wykonywania prac asfaltowych powinna wynosić

Rodzaj robót	Minimalna temperatura otoczenia [°C]	
	Przed przystąpieniem do robót	W czasie robót
Naprawa nawierzchni asfaltem lanym	-2	0
Warstwa ścieralna o gr. ≥ 3cm	0	+5
Warstwa ścieralna o gr. < 3cm	+5	+10
Warstwa wiążąca	-2	0
Warstwa podbudowy	-5	-3

Mieszanka mineralno -asfaltowa powinna być wbudowana rozkładarką wyposażoną w układ automatycznego sterowania grubości warstwy i utrzymywania niwelety zgodnie z dokumentacją projektową lub zestawem rozkładarek.

Grubość wykonanej warstwy powinna być sprawdzana co 25m, w co najmniej trzech miejscach(oś i brzegi).

Warstwy wałowane powinny być równomiernie zagęszczane ciężkimi walcami drogowymi. Do warstw z betonu asfaltowego należy stosować walce stalowe gładkie z możliwością wibracji lub ogumione.

Do warstw z SMA i BBTM i asfaltu porowatego można stosować wyłącznie walce stalowe gładkie. Nie zaleca się wibracji mieszanki SMA podczas zagęszczania.

5.2.1. Połączenia technologiczne

Rozróżniamy złącza podłużne i poprzeczne z tego samego materiału wykonywane w różnym czasie oraz spoiny to jest połączenia różnych materiałów np. asfalt lany i beton asfaltowy oraz połączenia z urządzeniami obcymi.

Połączenia technologiczne powinny być jednorodne i szczelne.

Złącza podłużne między pasami kolejnych warstw technologicznych należy przesuwac względem siebie o co najmniej 15cm w kierunku poprzecznym do osi jezdni. Nie wykonywać złączy w śladach kół, unikać lokalizowania w obszarze poziomego oznakowania.

Złącza poprzeczne między działkami roboczymi układanych pasów kolejnych warstw technologicznych należy przesunąć względem siebie o co najmniej 2m w kierunku podłużnym do osi jezdni.

Krawędź złącza powinna być skośna.

Do smarowania krawędzi stosować lepiszcza i materiały termoplastyczne wg norm i aprobat technicznych, do uszczelniania krawędzi stosować asfalt drogowy wg PN -EN 12591 lub modyfikowany wg PN-EN14023.

W zakresie warstwy ścieralnej z SMA < 11mm zaleca się wykonanie posypki o wymiarze 2/4mm w ilości 0,5 do 1,5kg/m² o tym elemencie powinien zdecydować inspektor nadzoru uwzględniając warunki miejscowe ułożenia mieszanki. Jeżeli chcemy zmniejszyć hałas nie należy stosować posypki.

Szczegółowe zasady wg pkt.8.6 WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2008

5.2.2. Połączenia międzywarstwowe

Połączenie ma za zadanie zwiększenia połączenia pomiędzy kolejnymi warstwami konstrukcyjnymi oraz zabezpieczenie przed wnikaniem i zaleganiem wody między warstwami. rozróżniamy złącza podłużne i poprzeczne z tego samego materiału wykonywane w różnym czasie oraz spoiny to jest połączenia różnych materiałów np. asfalt lany i beton asfaltowy oraz połączenia

Lp.	Połączenie nowych warstw	Ilość asfaltu po odparowaniu wody z emulsji kg/m ²
1	Podbudowa asfaltowa	0,3÷0,5
2	Asfaltowa warstwa wyrównawcza lub wzmacniająca	
3	Asfaltowa warstwa wiążąca	0,1÷0,3

Skropienie powinno być wykonane z wyprzedzeniem w czasie przewidzianym na odparowanie wody: orientacyjny czas wyprzedzenia wynosi co najmniej

- 8h przy ilości powyżej 1,0kg/m² emulsji;
- 2h przy ilości od 0,5 do 1,0kg/m² emulsji

- 0,5h przy ilości od 0,2 do 0,5kg/m² emulsji
- Skroplenie wykonywać emulsją asfaltową wg PN-EN 13808 lub innym materiałem posiadającym aprobatę techniczną. Emulsję stosować szybkorozpadową kationową z asfaltu 70/100 lub twardszego lub modyfikowaną.
- Dla KR3-KR6 zaleca się emulsję C 60BP 1-S
- Dla KR1-KR2 zaleca się emulsję C 40BF 1-S
- Do podłoża zawierającego spoiwa hydrauliczne używać emulsji wplnorozpadowej o PH > 4

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1. Kontrola w zakresie właściwości mieszanki mineralno - asfaltowej

Kontrola w zakresie mieszanki mineralno - asfaltowej dla warstwy ścieralnej obejmuje sprawdzenie zgodności zgodnie z tabelą z punktu 2.3.3

Wykonawca mieszanki winien przedstawić stosowną deklarację i certyfikat obejmujący w/w badania jak również temperaturę mieszanki po wyprodukowaniu i przed wbudowaniem.

6.2. Kontrola w zakresie właściwości wykonanej warstwy

Kontrola wykonywane przez zamawiającego lub przez jego przedstawiciela w obecności wykonawcy obejmuje:

6.2.1. Grubość warstwy

Grubość warstw nawierzchni powinna być zgodna z projektem. Kontrolę grubości ułożonej warstwy przeprowadza się przy wycinaniu próbek nawierzchni w celu badania zagęszczenia z nawierzchni. Wybór miejsca wycięcia próbki powinien być losowy i mieć miejsce w odległości około 1,0 m od krawędzi nawierzchni. Odchyłka grubości winna mieścić się w granicach +10% lecz nie może być cieńsza od projektowanej.

6.2.2. Pomiar równości podłużnej

Dla drogi kl. G i wyższych zleca się wykonać pomiar równości warstwy ścieralnej metodą profilometryczną wg wskaźnika IRI dla odc. o dł. 50m. Dla warstw ścieralnych dróg kl. Z, L i D w wykorzystaniem łąty 4-metrowej i klina nie rzadziej niż co 10m

Dopuszczalne nierówności warstw asfaltowych (mm)

Lp.	Drogi i place	Rodzaj w-wy konstrukcyjnej	
		ścieralną	wiązącą
1	Drogi A, S, GP	4	6
2	Drogi G i Z	6	9
3	Drogi L i D ,place i parkingi	9	12

6.2.3. Pomiar równości poprzecznej

Dopuszczalne nierówności warstw asfaltowych (mm)

Lp.	Drogi i place	Rodzaj w-wy konstrukcyjnej	
		ścieralną	wiązącą
1	Drogi A, S, GP	4	6
2	Drogi G i Z	6	9
3	Drogi L i D ,place i parkingi	9	12

6.2.4. Badanie zagęszczenia

Wartości zagęszczeń wg 59 WT2. 2008 **Dla warstwy wiążącej AC wsk. zag. ≥ 98%**

Wykonawca zobowiązany jest do badania zagęszczenia wykonanej warstwy nawierzchni. Wykonuje się to poprzez wycięcie próbki z gotowej nawierzchni po jej zagęszczeniu i ostygnięciu. Wycięcie próbki powinno nastąpić w godzinach porannych, kiedy nawierzchnia nie jest jeszcze rozgrzana. Do wycięcia próbek stosuje się wiertnicę mechaniczną, która wycina cylindryczne próbki w stanie nienaruszonym. Probki pobierać dla każdej warstwy i na każde rozpoczęte 6 000m²

Wskaźnik zagęszczenia wyznacza się przez porównanie gęstości pozornej próbki wyciętej z nawierzchni do gęstości pozornej średniej wzorcowej próbki zagęszczonej wg metody Marshalla i wyraża się w procentach. Do oceny zagęszczenia odcinka przyjmuje się średnią z 2 próbek.

6.2.5. Szerokość warstwy

Szerokość warstwy powinna być zgodna z projektem. Sprawdzenia szerokości warstwy wykonuje się przez pomiar bezpośredni taśmą mierniczą prostopadłe do osi drogi. Szerokość nie może być mniejsza od projektowanej.

6.2.6. Zawartość wolnej przestrzeni w warstwie

Kontrolę wolnej przestrzeni w zagęszczonej nawierzchni dokonuje się na próbkach wyciętych z nawierzchni zgodnie PN-EN 12697 a wartości dopuszczalne winny wynosić **dla warstwy wiążącej dla KR-3 AC 16 W od 4 do 7 %**

6.2.7. Sprawdzenie rzędnych niwelety warstwy

Rzędne niwelety warstw nawierzchni powinny odpowiadać rzędnym projektowym. Dopuszczalna odchyłka może wynosić ± 10 mm. Sprawdzenie rzędnych niwelety warstw nawierzchni wykonuje się w przekrojach wskazanych przez inspektora nadzoru.

6.2.8. Kontrola stanu zewnętrznego warstwy

Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego warstw nawierzchni dokonuje się przez bezpośrednie oględziny. W czasie budowy należy sprawdzać wygląd każdej z układanych warstw. Po zakończeniu robót sprawdza się wygląd warstwy na całej długości zbudowanego odcinka.

Wygląd warstwy z betonu asfaltowego powinien mieć jednolitą teksturę, bez miejsc przeasfaltowanych, porowatych, łuszczących się i spękanych

6.2.9. Spadki poprzeczne warstwy

Sprawdzenie spadków poprzecznych warstwy z odchyłką $\pm 0,5\%$

6.2.10. Właściwości przeciwpślizgowe

Sprawdzeniu podlegają warstwy ścieralne klas dróg od Z wzwyż. Badanie polega na określeniu współczynnika tarcia na mokrej nawierzchni przy całkowitym poślizgu opony testowej w temp 5-30°C nie rzadziej niż co 50m na nawierzchni zwilżonej wodą w ilości 0,5l/m² zgodnie z pkt 8.7.3. WT2 dla dróg GP,G,Z miarodajny wsp. tarcia przy 60km/h $\geq 0,39$ a przy krótkich odcinkach na rondach i skrzyżowaniach $\geq 0,48$ przy 30km/m². Badanie przeprowadzić po 2 miesiącach od oddania drogi do użytkowania - o wykonaniu tego badania decyduje zlecaniodawca.

Częstotliwość badań

L.p.	Badana cecha	Minimalna częstotliwość badań i pomiarów	Wyniki i dopuszczalne odchylenia
1	Szerokość warstwy	2x na 1km	wg pkt. 6.2.5
2	Równość podłużna warstwy	każdy pas ruchu planografem lub łatą co 10m	wg pkt. 6.2.2
3	Równość poprzeczna warstwy	co 10m	proj. wg pkt 6.2.3
4	Spadki poprzeczne warstwy	10x na 1km zalecane co 5m (Dz. U. nr 43)	zgodnie z proj. ($\pm 0,5\%$)
5	Rzędne wysokościowe warstwy	według dokumentacji zalecane co 20m	$\pm$ wg pkt 6.2.7 (± 1 cm)
6	Ukształtowanie osi w planie	(Dz. U. nr 43)	$\pm \pm 5$ cm
7	Grubość wykonywanej warstwy	min. 1 próbka na każde rozpoczęte 6000m ²	pkt.6.2.1 . (+10%)
8	Wygląd warstwy	ocena ciągła	pkt 6.2.8
9	Zagęszczenie warstwy	min. 1 próbka na każde rozpoczęte 6000m ²	pkt.6.2.4
10	Wolna przestrzeń w warstwie	min. 1 próbka na każde rozpoczęte 6000m ² .	pkt.6.2.6
11	Właściwości przeciwpślizgowe	co 50m	pkt.6.2.10

7. OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiaru jest [1 m²] wykonanej warstwy określonej grubości nawierzchni z mieszanek mineralno-bitumicznych wytwarzanych i wbudowywanych na gorąco

Ilość robót:

- wykonanie warstwy wiążącej i profilującej (wyrównawczej) zgodna z przedmiarem robót i kosztorysem ślepym

8. ODBIÓR ROBÓT

Ogólne zasady odbioru robót podano w OST D-00.00.00 „Wymagania Ogólne”

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

Mieszankę MMA oraz asfaltową warstwę nawierzchni uznaje się za wykonane zgodnie z wymaganiami SST jeżeli:

- wyniki oceny makroskopowej są pozytywne,
- wyniki badań odpowiadają wymogom niniejszej SST z uwzględnieniem wymagań i odchyłek określonych w WT2.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Płaci się za 1 m² wykonanej i odebranej warstwy o grubości zgodnie z pkt 7. na podstawie wyników pomiarów i badań laboratoryjnych. Cena jednostkowa obejmuje:

- zakup materiałów i dostarczenie wszystkich niezbędnych czynników produkcji,
- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze,
- wykonanie wszystkich prac określonych w niniejszej SST
- wykonawca w cenę wykonania powinien wliczyć wszystkie czynności ,materiały i badania wymagane w WT2 zlecone przez inspektora nadzoru a niezbędne do prawidłowego wykonania mieszanki czy też gotowej nawierzchni jeżeli w SST pominięto takie czynności a zdaniem inspektora są one niezbędne do wykonania.
- przeprowadzenie pomiarów i badań laboratoryjnych wymaganych w specyfikacji, a dotyczących właściwości materiałów, mieszanki i ułożonej warstwy nawierzchni.

Cena jednostkowa obejmuje odpady i ubytki materiałowe.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

- WT-1 Kruszywa 2014
- WT-2 Nawierzchnie asfaltowe 2014 a w przypadkach nieuregulowanych odpowiednio WT-2 2010 oraz WT-2 2008
- Aktualne PN-EN powołane w w/w instrukcjach a w szczególności normy z serii PN-EN 13108-x Mieszanki mineralno-asfaltowe- Wymagania
- Obowiązujące przepisy ,a w szczególności Warunki techniczne jakim powinny odpowiadać drogi publiczne i ich usytuowanie.