

D-05.03.05. WARSTWA WYRÓWNAWCZA i WIAŻĄCA z BETONU ASFALTOWEGO**1. WSTĘP****1.1. Przedmiot SST**

Przedmiotem niniejszej SST są roboty, które obejmują wszystkie czynności związane z ułożeniem warstwy wiążącej i wyrównawczej (profilowej) z betonu asfaltowego na odcinkach dróg.

1.2. Zakres stosowania SST

Specyfikacja techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót p.n.:

remont wiaduktu nad torami kolejowymi w ciągu ul. Krasickiego
w Gdańsku

1.3. Zakres robót objętych SST

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji mają zastosowanie przy wykonywaniu i odbiorze następujących robót:

- wykonanie warstwy wyrównawczej z betonu asfaltowego AC 11 W grub. śr.5 cm - na dojazdach

1.4. Określenia podstawowe

Mieszanka mineralna	- mieszanka kruszywa łamanego lub naturalnego i wypełniacza kamiennego zestawiona w odpowiednich proporcjach.
Mieszanka mineralno-asfaltowa	- mieszanka mineralna z odpowiednią ilością asfaltu lub polimeroasfaltu, wytworzona w na gorąco w określony sposób i spełniająca określone wymagania.
Beton asfaltowy (AC)	- mieszanka mineralno-asfaltowa o uziarnieniu ciągłym, ułożona i zagęszczona, o składnikach dobranych w odpowiednich proporcjach.
Warstwa wyrównawcza	- warstwa o zmiennej grubości układana na istniejącej warstwie w celu wyrównania jej nierówności w profilu podłużnym i poprzecznym lub uzyskania wymaganego profilu.
Warstwa wiążąca	- warstwa znajdująca się pomiędzy warstwą ścieralną a podbudową, zapewniająca rozłożenie naprężeń w nawierzchni i przekazanie ich na podłoże.

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Ogólne wymagania dotyczące robót podano w SST DM-00.00.00. *Wymagania ogólne*. Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz zgodność z dokumentacją projektową, ST, normami i poleceniami Inżyniera.

2. MATERIAŁY**2.1. Rodzaje i własności materiałów**

Do wykonania warstwy wyrównawczej (profilowej) i wiążącej z betonu asfaltowego dla danej kategorii ruchu należy stosować materiały zgodnie z wytycznymi „Nawierzchnie asfaltowe na drogach krajowych WT-2 2014-część I Mieszanki mineralno-asfaltowe. Wymagania Techniczne”, opartymi na normach serii PN-EN 13108-x. Wymagania dla materiałów ze względu na kategorię ruchu podano w tabeli poniżej.

Materiał	Kategoria ruchu							
	KR1÷2		KR3÷4			KR5÷7		
Mieszanka mineralno-asfaltowa lub granulata asfaltowy o wymiarze D [mm]	11 ^{b)}	16	16	22	-	16	22	-
Lepiszczka asfaltowe ^{a)}	50/70		35/50, 50/70, PMB 25/55-60 wielorodzajowy 35/50 wielorodzajowy 50/70			35/50, 50/70, PMB 25/55-60 wielorodzajowy 35/50		
Kruszywa mineralne	Tablice 8, 9, 10 i 11 wytycznych WT-1 Kruszywa 2014							
^{a)} na podstawie aprobat technicznych mogą być stosowane także inne lepiszcza nienormowe								
^{b)} dopuszcza się AC 11 do warstwy wyrów. do kat. ruchu KR1÷6 przy spełnieniu wymagań tab. 16,17,18 w zależ. od KR								

2.2. Źródła dostaw materiałów

Źródła dostaw materiałów muszą być zatwierdzone przez Inżyniera przed rozpoczęciem dostaw. Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć próbki materiałów, wyniki badań laboratoryjnych i deklaracje zgodności zgodnie z poleceniem Inżyniera. Zmiana źródeł poboru materiałów wymaga pisemnej zgody Inżyniera.

2.3. Recepta laboratoryjna

Przed przystąpieniem do robót, w terminie uzgodnionym z Inspektorem, Wykonawca dostarczy do akceptacji projekt składu betonu asfaltowego na warstwę profilową (receptę laboratoryjną) oraz wyniki wymaganych badań laboratoryjnych. Recepta laboratoryjna powinna być ustalona zgodnie z procedurą określoną w przepisach szczegółowych. W przypadku zmiany rodzaju lub pochodzenie materiału, recepta powinna być przeprojektowana.

Uziarnienie mieszanki mineralnej powinno być zgodne z wymaganiami aktualnych norm. Właściwa zawartość asfaltu powinna być określona laboratoryjnie.

Skład i uziarnienie mieszanki mineralno-asfaltowej muszą być zgodne z receptą.

3. SPRZĘT

3.1. Wytwórnia mieszanki bitumicznej (WMB)

Nominalna wydajność wytwórni powinna wynosić co najmniej 50 ton na godzinę.

Wytwórnia powinna być wyposażona w urządzenia automatycznego sterowania produkcją, system automatycznego wydruku przebiegu produkcji oraz w izolowany termicznie zasobnik do czasowego magazynowania mieszanki.

Układy dozowania kruszyw, wypełniacza oraz asfaltów i dodatków powinny posiadać świadectwo sprawdzenia przez wyspecjalizowaną firmę. Świadectwo wymaga odnowienia co najmniej raz w roku.

Parametry pracy WMB powinny spełniać następujące wymagania:

- dokładność dozowania składników (jako procent w stosunku do masy składnika) – dla kruszywa 2 %, dla wypełniacza 1 %, dla asfaltów i dodatków 0,3 %
- dokładność pomiaru temperatury 5°C
- zdolność utrzymania temperatury wytworzonej mieszanki w granicach 140-180°C
- zawartość wody w kruszywie po przejściu przez suszarkę najwyżej 0,5 % .

Wytwórnia powinna być wyposażona w sprawnie działający układ odpylania, umożliwiający dodawanie wychwyconych pyłów do mieszanki mineralno-asfaltowej. Zawartość pyłów w gazach odlotowych nie może przekraczać 20 mg/m³.

Wykonawca musi posiadać świadectwo dopuszczenia Wytwórni do ruchu przez właściwe organy administracji państwowej (inspekcję sanitarną, ochronę środowiska).

3.2. Układarka

Wykonawca powinien posiadać co najmniej dwie układarki z automatycznym, elektronicznym sterowaniem grubością układanej warstwy i utrzymywaniem niwelety zgodnie z projektem. Układarka powinna mieć możliwość płynnej zmiany szerokości pracy od 3 do 6 m.

Stół układarki powinien być podgrzewany oraz posiadać płynną regulację częstotliwości i amplitudy wibracji deski oraz regulację parametrów pracy ubijaków.

Systemy sterowania muszą zapewnić stałą prędkość poruszania się układarki w zakresie od 1 m/min do 50 m/min.

Układarka powinna mieć możliwość układania w jednym przejściu warstwy o grubości od 2 cm do 20 cm. Deska układarki powinna być wyposażona w elementy formujące krawędź układanej warstwy w skos o nachyleniu 1:1.

3.3. Sprzęt zagęszczający

Do zagęszczania mieszanki Wykonawca powinien stosować następujący sprzęt :

- walce statyczne gładkie o masie całkowitej 9 Mg, nacisk jednostkowy około 3,0 MPa,
- walce wibracyjne o masie całkowitej powyżej 9 Mg, parametry wibracji :
 - amplituda ok. 1 mm
 - częstotliwość ok. 40 Hz ,
- walce ogumione z regulowanym ciśnieniem w oponach o masie całkowitej od 10 do 20 Mg, a nacisk przenoszony przez jedno koło około 1,5 Mg ,
- wibracyjne zagęszczarki płytowe do zagęszczania w miejscach trudno dostępnych; statyczny nacisk zagęszczarki nie mniejszy niż 0,016 MPa ,
- lekkie walce ręczne ,
- gładkie walce samojezdne o masie 6 ton .

3.4. Sprzęt pomocniczy

3.4.1. Sprzęt do skrapiania warstw nawierzchni – skrapiarki wyposażone w urządzenia pomiarowe pozwalające na kontrolę i regulację temperatury, ciśnienia, obrotów pompy dozującej lepiszcze, prędkość jazdy, ilości rozkładanego lepiszcza.

3.4.2. Sprzęt do oczyszczenia warstw nawierzchni – szczotki mechaniczne, sprężarki, samochodowe beczki z wodą wyposażone w pompy ciśnieniowe, szczotki ręczne oraz inny sprzęt zatwierdzony przez Inżyniera .

3.4.3. Sprzęt do obcinania pionowych krawędzi oraz do frezowania lokalnych nierówności – piły, frezarki.

3.4.4. Rozsypywarka kruszywa.

4. TRANSPORT

4.1. Transport i przechowywanie wypełniacza

Transport i przechowywanie wypełniacza muszą odbywać się w sposób chroniący go przed zawilgoceniem, zbryleniem i zanieczyszczeniem. Zaleca się transport wypełniacza luzem w odpowiednich cysternach przystosowanych do przewozu materiałów sypkich oraz jego przechowywanie w silosach.

4.2. Transport i przechowywanie lepiszczy

Lepiszczka należy przewozić w cysternach kolejowych lub samochodowych izolowanych i zaopatrzonych w urządzenia grzewcze i zawory spustowe. Transport emulsji powinien odbywać się w cysternach samochodowych. Dopuszcza się stosowanie beczek lub innych pojemników stalowych.

Lepiszczko należy przechowywać w zbiornikach stalowych wyposażonych w urządzenia grzewcze i zabezpieczonych przed dostępem wody i zanieczyszczeniem.

Przy przechowywaniu emulsji asfaltowej należy zachować następujące warunki:

- czas składowania emulsji nie powinien przekraczać trzech miesięcy od daty jej produkcji,
- temperatura przechowywania emulsji nie powinna być niższa niż 3° C.

4.3. Transport i przechowywanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Dopuszcza się przechowywanie mieszanki mineralno-asfaltowej (z wyjątkiem asfaltu lanego) w zbiornikach z termoizolacją pod warunkiem, że zachowa swoją jakość i jednorodność, a jej temperatura będzie nie niższa od wymaganej dla transportu i wbudowania.

Mieszanki mineralno-asfaltowe (z wyjątkiem asfaltu lanego) powinny być przewożone pojazdami samowyladowczymi pod przykryciem. Czas transportu mieszanek zagęszczanych (od załadunku do rozładunku) nie powinien przekraczać 2 godzin, pod warunkiem zachowania wymaganych właściwości i wymaganej temperatury przy wbudowywaniu.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1. Ogólne zasady wykonania robót

Ogólne wymagania dotyczące wykonania robót podano w SST DM-00.00.00. *Wymagania ogólne*.

5.2. Projektowanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Przed przystąpieniem do robót, w terminie uzgodnionym z Inspektorem, Wykonawca dostarczy do akceptacji projekt składu mieszanki mineralno-asfaltowej (receptę) oraz wyniki badań laboratoryjnych poszczególnych składników i próbki materiałów pobrane w obecności Inspektora do wykonania badań kontrolnych przez Inwestora.

Projektowanie mieszanki mineralno-asfaltowej sprowadza się do :

- doboru składników mieszanki,
- doboru optymalnej ilości asfaltu,
- określeniu właściwości mieszanki.

Krzywa uziarnienia mieszanki powinna mieścić się w polu dobrego uziarnienia wyznaczonego przez krzywe graniczne.

Zalecane uziarnienie mieszanki mineralnej oraz zawartość lepiszcza w betonie asfaltowym do warstwy podano w tabeli poniżej.

Właściwość	Przesiew, [% (m/m)]									
	AC 11 W KR1÷2		AC 16 W KR1÷2		AC 16 W KR3÷6		AC 22 W KR3÷6			
1	2	3	4	5	6	7	8	9		
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	85	45	70		
2	30	55	25	55	25	50	20	45		

1	2	3	4	5	6	7	8	9		
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 wzór (2)	$B_{min\ 4,6}$		$B_{min\ 4,4}$		$B_{min\ 4,4}$		$B_{min\ 4,2}$			

5.3. Wytwarzanie mieszanki mineralno-asfaltowej

Mieszkankę mineralno-asfaltową produkuje się w otaczarce o mieszaniu cyklicznym lub ciągłym zapewniającej prawidłowe dozowanie składników, ich wysuszenie i wymieszanie oraz zachowanie temperatury składników i gotowej mieszanki mineralno-asfaltowej.

Dozowanie składników powinno być wagowe i zautomatyzowane oraz zgodne z receptą. Dopuszcza się dozowanie objętościowe asfaltu, przy uwzględnieniu zmiany jego gęstości w zależności od temperatury.

Dla kategorii ruchu KR3-KR6 dozowanie składników powinno być sterowane elektronicznie.

Tolerancje dozowania składników mogą wynosić - jedna działka elementarna wagi lub przepływomierza, lecz nie więcej niż $\pm 2\%$ w stosunku do masy składnika.

Jeżeli jest przewidziane dodanie środka adhezyjnego, to powinien on być dozowany do asfaltu w sposób i w ilościach określonych w receptce.

Asfalt w zbiorniku powinien być ogrzewany w sposób pośredni, z układem termostowania, zapewniającym utrzymanie stałej temperatury z tolerancją $\pm 5^\circ\text{C}$ od 145°C do 165°C .

Temperatura dla polimeroasfaltu - według wskazań producenta polimeroasfaltu.

Wymagania wobec betonu asfaltowego na warstwy wyrównawczej i wiążącej dla kategorii ruchu KR3÷6 zawarto w tabeli poniżej.

Właściwość	Warunki zagęszczenia wg PN-EN 13108-20	Metoda i warunki badania	Wymiar mieszanki		
			AC 16 W	AC 22 W	
Zawartość wolnych przestrzeni	C.1.3, ubijanie, 2x75 uderzeń	PN-EN 12697-8, p.4	$V_{min\ 4,0}$ $V_{max\ 7,0}$	$V_{min\ 4,0}$ $V_{max\ 7,0}$	
Odporność na deformacje trwałe ^{a)}	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, 10000 cykli	$WTS_{AIR\ 0,15}$ $PRD_{AIR\ Deklarowane}$	$WTS_{AIR\ 0,15}$ $PRD_{AIR\ Deklarowane}$	
Odporność na działanie wody	C.1.1, ubijanie, 2x35 uderzeń	PN-EN 12697-12, lecz przechowywanie w 40 °C z jednym cyklem zamrażania ^{b)} , badanie w 25 °C	$ITSR_{80}$	$ITSR_{80}$	
^{a)} Grubość płyty: AC16 60 mm, AC22 60 mm					
^{b)} Ujednoliconą procedurę badania odporności na działanie wody z jednym cyklem zamrażania podano w załączniku 1					

Kruszywo powinno być wysuszone i tak podgrzane, aby mieszanka mineralna po dodaniu wypełniacza uzyskała właściwą temperaturę. Maksymalna temperatura gorącego kruszywa nie powinna być wyższa o więcej niż 30°C od maksymalnej temperatury mieszanki mineralno-asfaltowej od 140°C do 170°C .

5.4. Przygotowanie podłoża

Podłożem dla warstwy wiążącej jest podbudowa z betonu asfaltowego oraz istniejące warstwy bitumiczne po wykonaniu sfrezowania. Podłoże powinno być oczyszczone z luźnego kruszywa i piasku.

Przed ułożeniem warstwy wiążącej, podłoże należy skropić emulsją asfaltową. Zalecane ilości asfaltu po odparowaniu wody z emulsji to 0,3 - 0,5 kg/m².

Skropienie powinno być wykonane z wyprzedzeniem w czasie przewidzianym dla odparowania wody. Orientacyjny czas wyprzedzenia wynosi co najmniej 2 godziny przy ilości od 0,5 do 1,0 kg/m² emulsji.

5.5. Zarób próbny

Wykonawca przed przystąpieniem do produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej jest zobowiązany do przeprowadzenia w obecności Inspektora kontrolnej produkcji. Sprawdzenie zawartości asfaltu określa się poprzez wykonanie ekstrakcji.

Tolerancje zawartości składników mieszanki mineralno-asfaltowej w odniesieniu do projektowanego składu wg wytycznych WT-2 2010.

5.6. Odcinek próbny

Na co najmniej 3 dni przed rozpoczęciem robót, Wykonawca wykona odcinek próbny w celu:

- stwierdzenia czy użyty sprzęt jest właściwy,
- określenia grubości warstwy mieszanki mineralno-asfaltowej przed zagęszczeniem, koniecznej do uzyskania wymaganej w dokumentacji projektowanej grubości warstwy,
- określenia potrzebnej ilości przejść walców dla uzyskania prawidłowego zagęszczenia warstwy.

Odcinek próbny powinien być zlokalizowany w miejscu wskazanym przez Inspektora.

Wykonawca może przystąpić do wykonywania podbudowy po zaakceptowaniu odcinka próbnego przez Inspektora.

Ze względu na małą powierzchnię wykonywanej warstwy bitumicznej dopuszcza się odstępianie od wykonania próbnego odcinka, tylko w przypadku wykorzystania materiału i technologii, które przeszły pozytywnie próbę podczas wykonywania takiej samej warstwy bitumicznej na innej podobnej budowie.

5.7. Wykonanie warstwy wiążącej (wyrównawczej, profilowej) z betonu asfaltowego

Wykonanie warstwy nawierzchni - według pkt. 2 instrukcji DP-T14 2011 r.

Minimalna grubość warstwy uzależniona jest od grubości kruszywa w mieszance. Największy wymiar ziaren kruszywa nie powinien przekraczać 0,5 grubości układanej warstwy. Przed przystąpieniem do układania warstwy Wykonawca powinien wyznaczyć niweletę układanej warstwy wzdłuż krawędzi podbudowy, lub jej osi za pomocą stalowej linki, po której przesuwają się czujniki urządzenia sterującego układarką.

Maksymalna grubość układanej warstwy wiążącej (wyrównawczej) nie powinna przekraczać 6 cm. Przy grubościach większych należy stosować dwie lub więcej warstw.

Układanie i zagęszczenie warstwy wiążącej (wyrównawczej) należy wykonywać zgodnie z ST.

Z uwagi na przewidywaną zmienną grubość zagęszczanej warstwy wiążącej (wyrównawczej) Wykonawca robót, na podstawie przeprowadzonych prób, przedstawi Inspektorowi do akceptacji sposób zagęszczenia warstw w zależności od ich grubości.

5.8. Utrzymanie wykonanej warstwy

Wykonawca jest odpowiedzialny za utrzymanie wykonanej warstwy we właściwym stanie, aż do czasu ułożenia na niej następnych warstw nawierzchni. Wszelkie uszkodzenia Wykonawca naprawi na własny koszt.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

Ogólne wymagania dotyczące kontroli robót podano w SST DM-00.00.00. Wymagania ogólne.

6.1. Badania przed przystąpieniem do robót

Przed przystąpieniem do robót Wykonawca powinien wykonać badania asfaltu, wypełniacza oraz kruszyw przeznaczonych do produkcji mieszanki mineralno-asfaltowej i przedstawić wyniki tych badań Inspektorowi do akceptacji.

6.2. Badania składników

Częstotliwość oraz zakres badań i pomiarów przedstawiono w tabeli poniżej.

Składnik	Właściwość	Metoda badania	Liczba badań
Kruszywo (PN-EN 13043)	Uziarnienie	PN-EN 933-1	1 na frakcję
	Gęstość	PN-EN 1097-6	1 na frakcję
Lepiszczce (PN-EN 12591, PN-EN 13924, PN-EN 14023)	Penetracja lub temperatura mięknięcia	PN-EN 1426 lub PN-EN 1427	1
	Nawrót sprężysty ^{b)}	PN-EN 13398	1
Wypełniacz (PN-EN 13043)	Uziarnienie	PN-EN 933-10	1
	Gęstość	PN-EN 1097-7	1
Dodatki	Typ		
Granulat asfaltowy ^{a)} (PN-EN 13108-8)	Uziarnienie	PN-EN 12697-2	1
	Zawartość lepiszcza	PN-EN 12697-1	1
	Penetracja odzyskanego lepiszcza	PN-EN 12697-3 lub PN-EN 12697-4 oraz PN-EN 1426	1
	Temperatura mięknięcia odzyskanego lepiszcza	PN-EN 12697-3 lub PN-EN 12697-4 oraz PN-EN 1427	1
	Gęstość	PN-EN 12697-5	1
^{a)} sprawdzanie właściwości powinny być odpowiednie do procentowego dodatku; przy małym procentowym dodatku stosuje się minimum wymagań			
^{b)} dotyczy jedynie lepiszczy według PN-EN 14023			

Dla każdej cysterny należy określić penetrację i temperaturę mięknięcia asfaltu.

Na każde 100 ton zużytego wypełniacza należy określić uziarnienie i wilgotność wypełniacza.

Na każdej zmianie kruszywa należy określić klasę i gatunek.

Pomiar temperatury składników mieszanki mineralno-asfaltowej polega na odczytaniu temperatury na skali odpowiedniego termometru zamontowanego na otoczarce. Temperatura powinna być zgodna z wymaganiami podanymi w receptce laboratoryjnej i specyfikacji technicznej.

Pomiar temperatury mieszanki polega na kilkakrotnym zanurzeniu termometru w mieszance i odczytaniu temperatury z dokładnością $\pm 2^{\circ}\text{C}$. Temperatura powinna być zgodna z wymaganiami podanymi w receptce laboratoryjnej i specyfikacji technicznej.

Sprawdzenie wyglądu mieszanki polega na ocenie wizualnej jej wyglądu w czasie produkcji, załadunku, rozładunku i wbudowywania.

Właściwości mieszanki mineralno-asfaltowej należy określać na próbkach zagęszczonych metodą Marshalla.

6.3. Badania ZKP

Należy prowadzić zakładową kontrolę jakości (ZKP) zgodnie z PN-EN 13108-21.

6.4. Badania geometrii i właściwości ułożonej warstwy

Zakres i częstotliwość badań wykonanej warstwy nawierzchni przedstawiono w tabeli poniżej.

Lp.	Badana cecha	Częstotliwość badań i pomiarów
1	Szerokość warstwy	1 raz na działce - powierzchni na dojazdach
2	Równość podłużna warstwy	każdy pas ruchu planografem lub łatą co 10 m
3	Równość poprzeczna	nie rzadziej niż co 5 m
4	Spadek poprzeczny warstwy	1 raz na powierzchni na dojazdach
5	Rzędne wysokościowe warstwy	według dokumentacji technicznej budowy
6	Ukształtowanie osi w planie	j.w.
7	Złącza podłużne i poprzeczne	cała długość złącza
8	Brzeg, obramowanie warstwy	cała długość
9	Wygląd warstwy	cała powierzchnia
10	Zagęszczenia warstwy	1 próbka z powierzchni na dojazdach
11	Wolna przestrzeń w warstwie	j.w.
12	Grubość warstwy	i.w.

Nierówności podłużne i poprzeczne wykonanej warstwy wiążącej i wyrównawczej z betonu asfaltowego mierzone wg BN-68/8931-04 lub metodą równoważną, nie powinny być większe niż :

- dla drogi klasy G i Z - 12 mm .

Spadki poprzeczne na odcinkach prostych i łukach powinny być zgodne z dokumentacją projektową, z tolerancją $\pm 0,5\%$.

Rzędne wysokościowe powinny być zgodne z dokumentacją projektową, z tolerancją - 1 cm, + 0 cm .

Oś warstwy w planie powinna być usytuowana zgodnie z dokumentacją projektową, z tolerancją 5 cm.

Grubość warstwy powinna być zgodna z grubością projektową, z tolerancją $\pm 10\%$.

Złącza warstwy powinny być wykonane w linii prostej, równolegle lub prostopadle do osi. Złącza powinny być całkowicie związane, a przylegające warstwy powinny być w jednym poziomie.

Krawędzie warstwy powinny być wyprofilowane, a w miejscach gdzie zaszła konieczność obcięcia pokryte asfaltem.

Ułożona warstwa wiążąca i wyrównawcza powinna mieć jednakową teksturę, bez miejsc przeasfaltowanych, porowatych, łuszczących się lub spękanych.

6.4. Postępowanie z odcinkami wadliwymi

Odcinki nie spełniające wymagań kontrola jakości robót Wykonawca naprawi na swój koszt według metody i w terminie zaakceptowanym przez Inspektora.

7. OBMIAR ROBÓT

Ogólne wymagania dotyczące obmiaru robót podano w SST DM-00.00.00. Wymagania ogólne.

Jednostką obmiarową jest m^2 wykonanej warstwy wyrównawczej z betonu asfaltowego AC 11 W o grubościach przewidzianych w projekcie.

8. ODBIÓR ROBÓT

Ogólne wymagania dotyczące odbioru robót podano w SST *M-00.00.00. Wymagania ogólne*.

Odbioru robót dokonuje Inspektor. Gotowość danej części robót do odbioru zgłasza Wykonawca wpisem do Dziennika Budowy i jednoczesnym powiadomieniem Inspektora.

Jeżeli wszystkie badania dały wynik dodatni, Inspektora dokonuje wpisu o ich przyjęciu w Dzienniku Budowy.

Jeżeli choć jedno badanie dało wynik ujemny, wykonane roboty należy uznać za niezgodne z wymaganiami norm i kontraktu. W takiej sytuacji Wykonawca obowiązany jest doprowadzić roboty do zgodności z normą, SST i przedstawić je do ponownego odbioru.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Ogólne wymagania dotyczące płatności podano w SST *DM-00.00.00. Wymagania ogólne*.

Płatność - za ilość m^2 ułożonej warstwy wyrównawczej z betonu asfaltowego AC 11 W o projektowanych grubościach, zgodnie z PW i oceną jakości wykonanych robót.

Cena jednostkowa obejmuje :

- zapewnienie wszystkich niezbędnych czynników produkcji,
- prace pomiarowe i roboty przygotowawcze, dostarczenie składników i wyprodukowanie mieszanki, opracowanie recepty i wykonanie odcinka próbnego, przygotowanie podłoża i wykonanie związania międzywarstwowego z emulsji asfaltowej,
- dostarczenie mieszanki na miejsce wbudowania, rozłożenie i zagęszczenie mieszanki , przeprowadzenie pomiarów geodezyjnych i wymaganych badań laboratoryjnych, uporządkowanie terenu po wykonanie prac.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

10.1. Normy i wytyczne

WT-1 Kruszywa 2014	Kruszywa do mieszanek mineralno-asfaltowych i powierzchniowych utrwaleń na drogach krajowych – Zarządzenie nr 46 Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad z dnia 25.09.2014 r.
WT-2 2014 część 1	Nawierzchnie asfaltowe na drogach krajowych. Mieszanki mineralno-asfaltowe - Zarządzenie nr 54 Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad z dnia 18.11.2014 r.
WT-2 2016 część 2	Nawierzchnie asfaltowe na drogach krajowych. Wykonanie warstw nawierzchni asfaltowych - Zarządzenie nr 7 Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad z dnia 09.05.2016 r.
PN-EN 13108	Mieszanki mineralno-asfaltowe. Wymagania.
PN-EN 13108-21	Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 21: Zakładowa Kontrola Produkcji

10.2. Inne dokumenty

1. Rozporządzenie Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 2 marca 1999 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogi publiczne i ich usytuowanie (Dz. U. nr 43, poz. 430 z późn. zm.).
2. Katalog typowych konstrukcji nawierzchni podatnych i półsztywnych. Politechnika Gdańska – Katedra Inżynierii Drogowej, Gdańsk 2014.