

ODPOWIEDŹ NA ZAPYTANIE WYKONAWCY NR 1

Przetarg nieograniczony: **Dostawa mieszanki mineralno-asfaltowej na bazie asfaltu upłynnionego o frakcji 0-8 mm z przeznaczeniem do konserwacji nawierzchni dróg wojewódzkich na terenie:**

Zadanie nr 1 – Rejon Dróg Wojewódzkich w Zielonej Górze

Zadanie nr 2 – Rejon Dróg Wojewódzkich w Koźuchowie

Zadanie nr 3 – Rejon Dróg Wojewódzkich w Kłodawie

DOTYCZY: ZADANIA NR 1,2 i 3

Zarząd Dróg Wojewódzkich w Zielonej Górze odpowiada poniżej na zapytanie Wykonawcy do SIWZ:

Pytanie:

Czy dopuszczają Państwo możliwość udziału w przetargu naszego produktu. Aprobata w załączeniu.

Odpowiedź:

Mieszanka mineralno – asfaltowa opisana w załączonej aprobacie technicznej IBDiM nie spełnia wymagań Zamawiającego zawartych w opisie przedmiotu zamówienia. Mieszanka COMPOMAC posiada lepiszcze w postaci kationowej emulsji asfaltowej. Zamawiający wymaga aby lepiszczem był asfalt upłynniony.

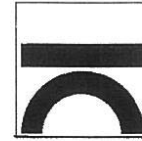
Podpisano:

Z-ca Dyrektora ds. Zarządzania Drogami i Mostami
Grzegorz Szulc

INSTYTUT BADAWCZY DRÓG I MOSTÓW

03-302 Warszawa, ul. Instytutowa 1

tel. sekretariat: 22 814 50 25, fax: 22 814 50 28



Warszawa, 27 marca 2015 r.

APROBATA TECHNICZNA IBDiM

Nr AT/2015-02-3124

Na podstawie § 16 pkt 2 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497 ze zm.), po przeprowadzeniu postępowania aprobacyjnego, którego wnioskodawcą jest producent o nazwie:

z siedzibą:

Instytut Badawczy Dróg i Mostów

stwierdza pozytywną ocenę techniczną i przydatność wyrobu budowlanego:

Mieszanka mineralno-asfaltowa na zimno do napraw cząstkowych

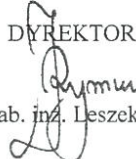
o nazwie handlowej: **COMPOMAC**

do stosowania w budownictwie - w inżynierii komunikacyjnej, w zakresie stosowania i przeznaczenia oraz przy spełnieniu warunków podanych w niniejszej Aprobacie Technicznej IBDiM.

Instytut Badawczy Dróg i Mostów dla wyżej wymienionego wyrobu budowlanego wskazuje obowiązujący system 2+oceny zgodności.



DYREKTOR

11

prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Data wydania Aprobaty Technicznej: 27 marca 2015 r.

Data utraty ważności Aprobaty Technicznej: 27 marca 2020 r.

1 PODSTAWA PRAWNA UDZIELENIA APROBATY TECHNICZNEJ

Aprobata Techniczna jest udzielana na podstawie:

1. ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881 ze zm.), zwanej dalej „ustawą”;
2. rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497 ze zm.), zwanego dalej „rozporządzeniem”.

2 NAZWA TECHNICZNA I NAZWA HANDLOWA ORAZ IDENTYFIKACJA TECHNICZNA WYROBU BUDOWLANEGO

2.1 Nazwa techniczna i nazwa handlowa

Na podstawie § 5 ust. 1 rozporządzenia Instytut Badawczy Dróg i Mostów określił następującą nazwę techniczną: **Mieszanka mineralno-asfaltowa na zimno do napraw cząstkowych**

i nazwę handlową: **Mieszanka COMPOMAC**

wyrobu budowlanego, zwanego dalej: „**Mieszanką COMPOMAC**”.

2.2 Określenie i adres wnioskodawcy

Wnioskodawcą jest producent o nazwie i z siedzibą, które zostały określone na stronie 1 niniejszej Aprobaty Technicznej.

2.3 Miejsce produkcji wyrobu budowlanego

Wyrób jest produkowany w: _____, z siedzibą:

2.4 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

Mieszanka COMPOMAC jest produkowana z kruszywa łamanego o uziarnieniu od 0 mm do 8 mm, wytwarzana na bazie grysów bazaltowych i mieszanki granulowanej granitowej. Lepiszczem jest kationowa emulsja asfaltowa.

Do produkcji mieszanki COMPOMAC należy stosować kruszywo łamane, według PN-EN 13043:2004, spełniające wymagania WT-1 Kruszywa 2014, jak do warstw ścieralnych z mieszanki SMA i BBTM (tablice od 16 do 18) dla ruchu KR1÷KR2.

Do produkcji mieszanki COMPOMAC należy stosować kationową emulsję asfaltową wolnorozpadową wg PN-EN 13808, spełniającą wymagania specyfikacji producenta. Czas rozpadu emulsji powinien umożliwić pełne otoczenie mieszanki mineralnej lepiszczem i ułożenie mieszanki mineralno-emulsyjnej w miejscu wbudowania.

Mieszanka COMPOMAC jest dobrze urabialną mieszanką barwy czarnej, nie wykazującą tendencji do spływania lepiszcza z kruszywa.

3 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO ORAZ WARUNKI UŻYTKOWANIA

3.1 Przeznaczenie

Mieszanka COMPOMAC jest stosowana w inżynierii komunikacyjnej do wykonywania remontów cząstkowych nawierzchni bitumicznych i z betonu cementowego, wypełniania ubytków, wybojów, wypełniania przestrzeni wokół płyt lub kanałów oraz przepustów kablowych i dylatacji, miejscowego wyrównywania lub profilowania nawierzchni dróg i chodników, wyrównywania powierzchni wokół metalowych urządzeń (np. studzienki ściekowe, przejazdy kolejowe), konstrukcji znajdujących się w nawierzchni. Nie można stosować do uzupełniania ubytków w miejscach manewru pojazdów o dużym nacisku na koło.

Mieszankę COMPOMAC o uziarnieniu do 8 mm można stosować w pojedynczej warstwie do wypełniania ubytków o głębokości od 2,5 cm do 4 cm. W przypadku nawierzchni z uszkodzeniem o większej głębokości naprawę wykonuje się z kilku warstw mieszanki na zimno. Maksymalna grubość pakietu warstw nie może przekroczyć 15 cm. Głębsze uszkodzenia należy w jej dolnej części wypełnić innym materiałem, najlepiej o zbliżonych właściwościach jak konstrukcji lub np. mieszanką mineralną o ciągłym uziarnieniu. Przy wypełnianiu głębokich uszkodzeń należy stosować zasadę zwiększenia wymiaru mieszanki wraz ze wzrostem głębokości położenia w nawierzchni.

3.2 Zakres stosowania

Na podstawie § 5 ust. 1 rozporządzenia, Instytut Badawczy Dróg i Mostów stwierdza przydatność wyrobu budowlanego **Mieszanka mineralno-asfaltowa na zimno do napraw cząstkowych** do stosowania w inżynierii komunikacyjnej zgodnie z jego przeznaczeniem opisanym w punkcie 3.1 w zakresie:

3.2.1 dróg publicznych bez ograniczeń,

w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu 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 ze zm.) oraz w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 16 stycznia 2002 r. w sprawie przepisów techniczno-budowlanych dotyczących autostrad płatnych (Dz. U. Nr 12, poz. 116 ze zm.);

3.2.2 dróg wewnętrznych

w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 21 marca 1985 r. o drogach publicznych (Dz. U. Nr 14, poz. 60; tekst jednolity)

3.3 Warunki stosowania

Przed zastosowaniem mieszanki COMPOMAC remontowane podłoże należy oczyścić z luźnych fragmentów nawierzchni, np. sprężonym powietrzem, szczotką lub wymyć wodą.

Uszkodzenie nawierzchni, takie jak ubytek lub wybój, doprowadzić do kształtu prostej bryły, np. prostopadłościanu, poprzez obcięcie krawędzi i wyrównanie dna.

Powierzchnie uszkodzenia zaleca się skropić emulsją asfaltową lub asfaltem upłynnionym. Uszkodzenie należy wypełnić mieszanką COMPOMAC. Po wypełnieniu mieszanka jest urabialna nawet przez kilka godzin, co pozwala na dokładne jej rozłożenie we wszystkich nieregularnych częściach naprawianej nawierzchni. Następnie mieszankę COMPOMAC należy zagęścić płytą wibracyjną lub ubijakiem ręcznym do uzyskania stabilnej, niewykazującej dogęszczenia, warstwy.

Powierzchnia wykonanej górnej warstwy z mieszanki COMPOMAC powinna wystawać ponad powierzchnię nawierzchni od 0,3 cm do 0,5 cm. Górną warstwę można posypać piaskiem 0/2 mm lub grysem 2/4 mm, w celu uniknięcia klejenia się mieszanki do kół pojazdów.

Naprawa z mieszanki COMPOMAC nie może być wykonywana w okresie mrozów lub przymrozków i w czasie ulewnego deszczu. W celu zapewnienia urabialności w czasie wbudowywania mieszanka powinna mieć temperaturę nie mniejszą niż 5 °C (w okresie chłodnym należy przechowywać ją w ogrzewanym pomieszczeniu).

Mieszanka uzyskuje w pełni swoje właściwości mechaniczne tylko wtedy, gdy całość zawartej w niej wody z rozpadu emulsji znajduje możliwość ujęcia. Aby woda mogła być w pełni wyeliminowana z mieszanki mineralno-emulsyjnej, należy ją wbudowywać przy dodatnich temperaturach. Wyremontowana nawierzchnia może być oddana do ruchu bezpośrednio po naprawie, przy czym wskazane jest obciążenie ruchem samochodowym w początkowym okresie użytkowania. Ruch oddziałuje bowiem jako czynnik pomagający przy dojrzewaniu materiału (poprawa własności mechanicznych, dzięki dogęszczeniu i eliminacja pozostałej wody). Warstwa jezdna (ścieralna lub powierzchniowe utrwalenie) powinna być wbudowywana, jeśli materiał dojrzeje, zwłaszcza jeżeli został użyty na nieprzepuszczalnym podłożu.

Naprawy nawierzchni mogą być wykonywane zgodnie z „Wytycznymi napraw nawierzchni bitumicznych mieszankami na zimno”, IBDiM, Seria I, Zeszyt 42, Warszawa 1993 r. Przy wykonywaniu napraw nawierzchni mieszanką na zimno COMPOMAC należy przestrzegać szczegółowych zaleceń Producenta mieszanki.

Wyrób budowlany należy stosować zgodnie z przeznaczeniem, zakresem i warunkami, które podano w aprobacie technicznej oraz w przepisach techniczno-budowlanych właściwych dla poszczególnych rodzajów budowli w inżynierii komunikacyjnej. Przed zastosowaniem wyrobu budowlanego w sposób niezgodny z przepisami techniczno-budowlanymi należy uzyskać zgodę na odstępstwo od tych przepisów w trybie określonym w art. 9 ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (t. j. Dz. U. z 2006 r. Nr 156, poz. 1118 ze zm.).

4 WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE I TECHNICZE WYROBU BUDOWLANEGO

Właściwości użytkowe i techniczne wyrobu budowlanego zestawiono w tabelicy.

Tablica

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
Kruszywo do produkcji mieszanki COMPOMAC				
1	Uziarnienie	-	G _F 85	PN-EN 933-1:2012
2	Tolerancja uziarnienia; odchylenie nie większe niż wg kategorii	-	G _{TC} NR	PN-EN 933-1:2012
3	Zawartość pyłów, kategoria nie wyższa niż	-	f ₁₀	PN-EN 933-1:2012
4	Jakość pyłów, kategoria nie wyższa niż	-	MB _F 10	PN-EN 933-9:2009

Ciąg dalszy tablicy

1	2	3	4	5
5	Kanciastość kruszywa, kategoria nie niższa niż	-	E_{cs} Deklarowana	PN-EN 933-6:2002 rozdział 8
6	Gęstość ziarn	-	deklarowana przez producenta	PN-EN 1097-6:2002 rozdz. 7, 8 lub 9
Mieszanka COMPOMAC				
7	Wygląd	-	mieszanka jednorodna, urabialna, barwy czarnej, wszystkie ziarna kruszywa otoczone lepiszczem	ocena makroskopowa
8	Urabialność w temp. 5 °C	-	mieszanka urabialna	IBDiM Nr TN-3/03/05
9	Uziarnienie, zawartość ziaren przechodzących przez sito #, mm: 11,2 8 2 0,063	% (m/m)	100,0 od 90 do 100 od 20 do 40 od 0 do 5	PN-EN 12697-2+A1:2008
10	Zawartość lepiszcza pozostałego po odparowaniu części lotnych	% (m/m)	Od 4,6 do 5,6	PN-EN 12697-1:2012
11	Zawartość wolnej przestrzeni ¹⁾	% (v/v)	< 25	PN-EN 12697-8:2005 ²⁾
12	Penetracja stemplem w 40 °C ²⁾	mm	≤ 2,0	PN-EN 12697-20:2012 p. 5
13	Przyczepność lepiszcza do kruszywa ³⁾	%	≥ 80	PN-B-06714-22:1984 p. 8 i 9
¹⁾ próbki zagęszczane 2x50 uderzeń ubijaka Marshalla, bez wyjmowania próbki z formy, temperatura zagęszczania od 20 °C do 25 °C ²⁾ pomiar gęstości według PN-EN 12697-5, metoda objętościowa w wodzie, gęstość objętościowa wg PN-En 12697-6, metoda D pomiaru geometrycznego (bez wyjmowania próbki z formy) ³⁾ wielkość próbki około 50 g, badanie wykonuje się na gotowym wyrobie				

5 OCENA ZGODNOŚCI

5.1 Obowiązujący system oceny zgodności

Na podstawie § 5 rozporządzenia, Instytut Badawczy Dróg i Mostów wskazuje dla wyżej wymienionego wyrobu budowlanego obowiązujący **system 2+ oceny zgodności**.

W **systemie 2+ oceny zgodności** producent może wystawić krajową deklarację zgodności z aprobatą techniczną na podstawie:

- a) zadania producenta:
- wstępnego badania typu,
 - zakładowej kontroli produkcji,
 - badań próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonych przez producenta zgodnie z ustalonym planem badania.

- b) zadania akredytowanej jednostki:
- certyfikacji zakładowej kontroli produkcji na podstawie: wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji oraz ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji.

5.2 Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu dokonywane przed wprowadzeniem wyrobu budowlanego do obrotu potwierdza wymagane właściwości użytkowe i techniczne.

Wstępne badanie typu obejmuje:

- a) określenie wyglądu wg tablicy, lp. 7, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo konstrukcji i bezpieczeństwo użytkowania;
- b) określenie urabialności wg tablicy, lp. 8, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo konstrukcji i bezpieczeństwo użytkowania;
- c) oznaczenie uziarnienia mieszanki mineralnej wg tablicy, lp. 9, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo konstrukcji i bezpieczeństwo użytkowania.
- d) oznaczenie zawartości lepiszcza pozostałego po odparowaniu części lotnych wg tablicy, lp. 10, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo konstrukcji i bezpieczeństwo użytkowania;
- e) oznaczenie zawartości wolnej przestrzeni wg tablicy, lp. 11, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo konstrukcji i bezpieczeństwo użytkowania;
- f) oznaczenie penetracji stemplem w 40 °C wg tablicy, lp. 12, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo konstrukcji i bezpieczeństwo użytkowania;
- g) oznaczenie przyczepności lepiszcza do kruszywa wg tablicy, lp. 13, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo konstrukcji i bezpieczeństwo użytkowania;

Wstępne badanie typu należy wykonać ponownie w sytuacji, gdy można poddać w wątpliwość wyniki uprzednio wykonanych badań, w szczególności gdy dokonano: zmian konstrukcyjnych wyrobów, zmiany surowców lub elementów składowych, istotnych zmian w technologii produkcji lub zmiany warunków wytwarzania (np.: wymiana linii technologicznej, przeniesienie zakładu produkcyjnego, itp.).

5.3 Zakładowa kontrola produkcji

Wyrób budowlany, objęty niniejszą Aprobata Techniczną, powinien być produkowany zgodnie z systemem zakładowej kontroli produkcji.

Producent powinien ustanowić, udokumentować, wdrożyć i utrzymywać system zakładowej kontroli produkcji w celu zapewnienia, że wyrób wprowadzany do obrotu jest zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej i deklarowanymi wartościami. System zakładowej kontroli produkcji powinien obejmować:

- a) procedury, instrukcje oraz specyfikacje techniczne i normy,
- b) opis techniczny wyrobu,
- c) regularne kontrole i badania surowców i materiałów,
- d) regularne kontrole i badania gotowego wyrobu,
- e) ocenę jakości gotowego wyrobu na podstawie wyników kontroli i badań.

Regularna kontrola i badania surowców i materiałów oraz gotowego wyrobu powinny być dokumentowane poprzez zapisy w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji. Producent

powinien prowadzić wykaz tej dokumentacji, w tym stosowanych formularzy i prowadzonych zapisów. Dokumentacja zakładowej kontroli produkcji powinna być aktualizowana w wypadku wystąpienia zmian w wyrobie, procesie produkcji lub w systemie zakładowej kontroli produkcji. W procedurach lub w instrukcjach powinien zostać udokumentowany sposób:

- a) nadzoru nad dokumentami i zapisami,
- b) kontroli i potwierdzania zgodności surowców i materiałów z ustalonymi wymaganiami,
- c) nadzoru nad procesem produkcyjnym oraz prowadzenia kontroli i badań w trakcie wytwarzania i gotowego wyrobu,
- d) nadzoru nad urządzeniami i maszynami produkcyjnymi,
- e) nadzoru nad wyposażeniem do kontroli i badań wyrobu z zachowaniem spójności pomiarowej,
- f) prowadzenia oceny zgodności wyrobu z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej,
- g) postępowania z wyrobem niezgodnym,
- h) postępowania ze zgłoszonymi reklamacjami dotyczącymi jakości gotowego wyrobu lub surowców i materiałów,
- i) prowadzenia działań korygujących i zapobiegawczych,
- j) przeprowadzania audytów wewnętrznych i przeglądów zarządzania,
- k) szkolenia personelu.

System zarządzania jakością stosowany wg wymagań PN-EN ISO 9001 może być uznany za system zakładowej kontroli produkcji, jeżeli są również spełnione wymagania niniejszej Aprobaty Technicznej.

5.4 Badania gotowych wyrobów

5.4.1 Program badań

Program badań gotowych wyrobów obejmuje:

- a) badania bieżące,
- b) badania uzupełniające.

5.4.2 Badania bieżące

Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- wyglądu mieszanki (tablica, lp. 7),
- uziarnienia mieszanki mineralnej (tablica, lp. 9),
- zawartości lepiszcza pozostałego po odparowaniu części lotnych (tablica, lp. 10).

5.4.3 Badania uzupełniające

Badania próbek obejmują sprawdzenie:

- badania kruszywa (tablica, lp. 1-6),
- urabialności w temperaturze 5°C (tablica, lp. 8),
- przyczepności lepiszcza do kruszywa (tablica, lp. 13),
- zawartości wolnej przestrzeni (tablica, lp. 11),
- penetracji stemplem w 40 °C (tablica, lp. 12).

5.5 Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać zgodnie z ustaleniami PN-EN 12697-27 oraz zgodnie z procedurą określoną w systemie Zakładowej kontroli produkcji producenta.

Próbkę do badań bieżących należy przygotować pobierając minimum 5 kg mieszanki z losowo wybranego opakowania lub z przyzmy przed zapakowaniem.

Próbkę do badań uzupełniających należy przygotować pobierając losowo jedno opakowanie mieszanki.

5.6 Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być wykonywane dla każdej partii wyrobu zgodnie z planem badań ustalonym w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji. Wielkość partii wyrobu powinna zostać określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania uzupełniające należy wykonywać w celu okresowej kontroli jakości produkcji co najmniej raz w roku oraz przy każdej zmianie rodzaju materiałów składowych (lepiszcza i kruszywa).

5.7 Ocena wyników badań

Wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6 KLASYFIKACJA WYNIKAJĄCA Z ODRĘBNYCH PRZEPISÓW I POLSKICH NORM

6.1 Polska Klasyfikacja Wyrobów i Usług (PKWiU): 26.82.13-00.19

6.2 Polska Scalona Nomenklatura Towarowa Handlu Zagranicznego (PCN): 2715 00 00 0

7 WYTYCZNE DOTYCZĄCE TECHNOLOGII WYTWARZANIA, PAKOWANIA, TRANSPORTU I SKŁADOWANIA ORAZ SZCZEGÓŁOWY SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO

7.1 Wytyczne dotyczące technologii wytwarzania

Wytwarzanie mieszanki COMPOMAC polega na wymieszaniu w mieszalniku składników mineralnych i otoczeniu ich lepiszczem (kationową emulsją asfaltową wolnorozpadową).

Mieszankę można produkować w typowych otaczarkach o działaniu cyklicznym lub ciągłym do mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco.

7.2 Wytyczne dotyczące pakowania, transportu i składowania

Mieszanka COMPOMAC jest pakowana w worki lub pojemniki o wadze 25 kg i jest gotowa do natychmiastowego użycia. Możliwy jest inny sposób pakowania mieszanki po uprzednim ustaleniu z odbiorcą.

Mieszanka pakowana w worki i pojemniki może być magazynowana przez okres 12 miesięcy od daty produkcji w oryginalnym, nie otwieranym opakowaniu. Bezpośrednio przed wbudowaniem mieszanka COMPOMAC powinna być urabialna. W okresie chłodnym może to być zapewnione przez kilkunastogodzinne przechowywanie w pomieszczeniu o temperaturze co najmniej +15 °C. Długi okres przechowywania może spowodować utwardzenie mieszanki i uniemożliwić jej poprawne wbudowanie.

Pojemniki lub worki z mieszanką na zimno należy przechowywać w miejscu zadaszonym, zabezpieczonym przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych. Przechowywaną mieszankę należy chronić przed ogniem lub promieniowaniem cieplnym. Mieszankę pakowaną w worki można przechowywać układając płasko w pryzmach lub na paletach, przy czym mogą być ułożone najwyżej w ośmiu warstwach.

Transport mieszanki COMPOMAC może odbywać się dowolnym środkiem transportowym, obudowanym lub pod przykryciem plandeką, przy czym podczas załadunku i rozładunku nie można dopuścić do uszkodzenia opakowania lub rozsegregowania mieszanki.

7.3 Szczegółowy sposób znakowania wyrobu budowlanego

Wyrób należy oznakować znakiem budowlanym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198, poz. 2041 ze zm.). Do wyrobu budowlanego oznakowanego znakiem budowlanym producent jest obowiązany dołączyć informację zawierającą:

- a) określenie, siedzibę i adres producenta oraz adres zakładu produkującego wyrób budowlany;
- b) identyfikację wyrobu budowlanego zawierającą: nazwę techniczną, nazwę handlową;
- c) numer i rok wydania niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM, z którą potwierdzono zgodność wyrobu budowlanego;
- d) numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności;
- e) nazwę jednostki certyfikującej i numer certyfikatu zakładowej kontroli produkcji.
- f) datę produkcji i okres przydatności do stosowania;
- g) masę netto;
- h) zalecenia BHP;
- i) warunki magazynowania.

Informację należy dołączyć do wyrobu budowlanego w sposób umożliwiający zapoznanie się z nią przez stosującego ten wyrób.

8 WYKAZ DOKUMENTÓW WYKORZYSTANYCH W POSTĘPOWANIU APROBACYJNYM, W TYM WYKAZ RAPORTÓW Z BADAŃ WYROBU BUDOWLANEGO

W postępowaniu aprobacyjnym wykorzystano:

8.1 Polskie Normy i inne dokumenty:

- a) PN-EN 933-1:2012 Badania geometrycznych właściwości kruszyw - Oznaczanie składu ziarnowego - Metoda przesiewania
- b) PN-EN 12697-1:2012E Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 1: Zawartość lepiszcza rozpuszczalnego
- c) PN-EN 12697-2:2008 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 2: Oznaczanie składu ziarnowego
- d) PN-EN 12697-8:2005 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 8: Oznaczanie zawartości wolnej przestrzeni

- e) PN-EN 12697-20:2007 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 20: Badanie twardości (penetracji) na próbkach sześciennych lub próbkach Marshalla
- f) PN-EN 12697-27:2005 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 27: Pobieranie próbek
- g) PN-EN 12846-2:2011E Asfalty i lepiszcza asfaltowe - Oznaczanie czasu wypływu lepkościomierzem wypływowym - Część 2: Asfalty upłynnione i fluksowane
- h) PN-EN 13043:2004 Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utrwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu
- i) PN-EN ISO 9001:2009/AC:2009 Systemy zarządzania jakością – Wymagania
- j) WT-1 Kruszywa 2014 Wymagania Techniczne, Kruszywa do mieszanek mineralno-asfaltowych i powierzchniowych utrwaleń na drogach krajowych
- k) Zalecenia IBDiM do udzielania aprobat technicznych Nr Z/2009-03-022, Mieszanki mineralno-asfaltowe na zimno do remontów cząstkowych nawierzchni drogowych,
- l) Wytyczne napraw nawierzchni bitumicznych mieszankami na zimno, Zeszyt 42/93, Informacje, instrukcje, IBDiM, Warszawa, 1993 r.

8.2 Procedury badawcze

Procedura Badawcza IBDiM Nr TN-3/03/05 wydanie 3 „Badania mieszanek mineralno-asfaltowych do napraw nawierzchni”

8.3 Raporty badań wyrobu budowlanego i inne:

- a) Sprawozdanie z badań nr TN-2/3406/1/15
- b) Atest higieniczny
- c) Deklaracje właściwości użytkowych

9 POUCZENIE

- 9.1 Aprobata techniczna nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego przed wprowadzeniem do obrotu.
- 9.2 Niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM może być uchylona z inicjatywy własnej jednostki aprobującej lub na wniosek Głównego Inspektora Nadzoru Budowlanego, po przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego z udziałem wnioskodawcy.
- 9.3 Niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM nie narusza uprawnień wynikających z ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. z 2003 r. Nr 119, poz. 1117, ze zm.).
- 9.4 Od niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM nie służy odwołanie.

Otrzymują:

- 1. Wnioskodawca : z siedzibą: - 2 egz.
- 2. a/a Dział Normalizacji Instytutu Badawczego Dróg i Mostów, ul. Instytutowa 1
03-302 Warszawa tel.: (22) 614 56 59, (22) 39 00 414, fax.: (22) 675 41 27 - 1 egz.