

Warszawa, 22 grudnia 2015 r.

APROBATA TECHNICZNA IBDiM

Nr AT/2015-02-3191

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 (tekst jednolity Dz. U. z 2014 r. poz. 1040), po przeprowadzeniu postępowania aprobacyjnego, którego wnioskodawcą jest producent o nazwie:

IZOHAN Sp. z o.o.

z siedzibą:

**ul. Łużycka 2
81-963 Gdynia**

Instytut Badawczy Dróg i Mostów

stwierdza pozytywną ocenę techniczną i przydatność wyrobu budowlanego:

Mieszanki mineralno-asfaltowe na zimno do napraw cząstkowych

o nazwie handlowej: **IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR**

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

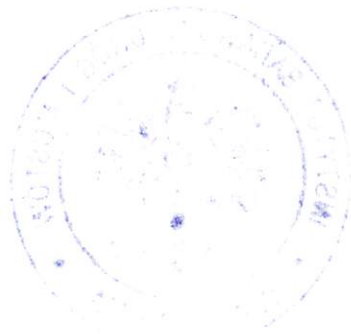
ni
Leszek Rafalski
prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Data wydania Aprobaty Technicznej:

22 grudnia 2015 r.

Data utraty ważności Aprobaty Technicznej:

22 grudnia 2020 r.



1 PODSTAWA PRAWNA UDZIELENIA APROBATY TECHNICZNEJ

Aprobata Techniczna została udzielona 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 1040), 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: **Mieszanki mineralno-asfaltowe na zimno do napraw cząstkowych**

i nazwę handlową: **IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR**

wyrobu budowlanego, zwanego dalej: **Mieszką IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR**

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:

Zakład Produkcyjny w Pomieczynie, z siedzibą: ul. Spacerowa 26/28, 83-305 Pomieczyno.

2.4 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

Mieszanka IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR jest produkowana z kruszywa łamanego o uziarnieniu od 0 mm do 8 mm, wytwarzana na bazie grysów bazaltowych i mieszanki granulowanej bazaltowej. Lepiszczem jest asfalt drogowy upłynniony.

Do produkcji mieszanki IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR 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 od KR1 do KR2.

Do produkcji mieszanki IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR należy stosować upłynniony asfalt, spełniający wymagania specyfikacji producenta oraz charakteryzujący się lepkością BTA (60 ± 10) s, zmierzoną według PN-EN 12846-2 (25°C, kubek \varnothing 10 mm) oraz przyczepnością aktywną do grysów bazaltowych ≥ 85 %.

Mieszanka IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR jest urabialną mieszanką barwy czarnej, niewykazującą tendencji do spływania lepiszcza z kruszywa.

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

3.1 Przeznaczenie

Mieszanka IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR jest przeznaczona w inżynierii komunikacyjnej do wykonywania remontów częściowych 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 IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR 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 konstrukcja nawierzchni lub np. mieszanką mineralną o ciągłym uziarnieniu. Przy wypełnianiu głębokich uszkodzeń należy stosować zasadę zwiększenia wymiaru ziarn 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 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 IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR 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 zagruntować szybkoschnącym gruntem bitumicznym. Uszkodzenie należy wypełnić mieszanką IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR. Po wypełnieniu mieszanka jest urabialna nawet przez kilka godzin, co pozwala na dokładne jej rozłożenie we wszystkich nieregularnych częściach

naprawianej nawierzchni. Następnie mieszankę IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR należy zagęścić płytą wibracyjną lub ubijakiem ręcznym do uzyskania stabilnej, niewykazującej dogęszczenia, warstwy.

Powierzchnia wykonanej górnej warstwy z mieszanki IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR powinna wystawać ponad powierzchnię nawierzchni do ok. 0,3 cm. Górną warstwę można posypać piaskiem o uziarnieniu od 0 mm do 2 mm lub grysem o uziarnieniu od 2 mm do 4 mm, w celu uniknięcia klejenia się mieszanki do kół pojazdów.

Mieszankę IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR można stosować w temperaturze otoczenia od -10°C do 30°C . W celu zapewnienia urabialności w czasie wbudowywania mieszanka powinna mieć temperaturę nie mniejszą niż 5°C (w okresie chłodnym należy przechowywać mieszankę w ogrzewanym pomieszczeniu).

Utwardzenie warstwy z mieszanki IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR następuje po zagęszczeniu i odparowaniu lotnych składników. W okresie dojrzewania, trwającym z reguły kilka dni, warstwa z mieszanki IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR jest plastyczna. W tym okresie następuje jej dogęszczenie od kół pojazdów. Ruch pojazdów można dopuścić bezpośrednio po wykonaniu naprawy nawierzchni, stosując ograniczenia ruchu, np. zmniejszenie prędkości na łukach poziomych drogi, zmiana toru jazdy.

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 IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR 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 TECHNICZNE WYROBU BUDOWLANEGO

Właściwości użytkowe i techniczne wyrobu budowlanego zestawiono w tablicy.

Tablica

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
Kruszywo do produkcji mieszanki IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR				
1	Uziarnienie	-	G_{F85}	PN-EN 933-1:2012
2	Tolerancja uziarnienia; odchylenie nie większe niż wg kategorii	-	G_{TCNR}	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_{F10}	PN-EN 933-9:2009
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

Ciąg dalszy tablicy

Mieszanka IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR				
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 5,6 2 0,063	% (m/m)	deklaracja producenta	PN-EN 12697-2 +A1:2008
10	Zawartość lepiszcza pozostałego po odparowaniu części lotnych	% (m/m)	deklaracja producenta	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 ¹⁾	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 Aprobata 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 użytkowania;
- b) określenie urabialności wg tablicy, lp. 8, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo użytkowania;
- c) oznaczenie uziarnienia mieszanki mineralnej wg tablicy, lp. 9, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo użytkowania,
- d) oznaczenie zawartości lepiszcza pozostałego po odparowaniu części lotnych wg tablicy, lp. 10, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo użytkowania;
- e) oznaczenie zawartości wolnej przestrzeni wg tablicy, lp. 11, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo użytkowania;
- f) oznaczenie penetracji stemplem 40 °C wg tablicy, lp. 12, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo użytkowania;
- g) oznaczenie przyczepności lepiszcza do kruszywa wg tablicy, lp. 13, które dotyczy wymagań podstawowych: 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 przypadku 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 według wymagań PN-EN ISO 9001:2009P 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, od lp. 1 do lp. 6),
- urabialności w temperaturze 5°C (tablica, lp. 8),
- zawartości wolnej przestrzeni (tablica, lp. 11),
- penetracji stemplem w 40 °C (tablica, lp. 12),
- przyczepności lepiszcza do kruszywa (tablica, lp. 13).

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 ODREBNYCH 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 BH PLUS polega na wymieszaniu w mieszalniku składników mineralnych i otoczeniu ich lepiszczem (asfalem upłynnionym).

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 IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR jest pakowana w worki lub pojemniki w ilości 25 kg i jest gotowa do natychmiastowego użycia. Możliwy jest inny sposób pakowania mieszanki po uprzednim ustaleniu z odbiorcą.

Mieszanka pakowana w worki może być magazynowana przez okres 12 miesięcy od daty produkcji w oryginalnym, nieotwieranym opakowaniu. Bezpośrednio przed wbudowaniem mieszanka IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR 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 przyzmacach lub na paletach, przy czym mogą być ułożone najwyżej w pięciu warstwach.

Transport mieszanki IZOHAN IZOBUD RR/IZOHAN RR/Q-FLEX RR 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:

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 lepisczka asfaltowe - Oznaczanie czasu wypływu lepkościomierzem wypływowym - Część 2: Asfalty upłynnione i fluksowane
- h) PN-EN 13043:2004 Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu
- i) PN-EN ISO 9001:2009P Systemy zarządzania jakością - Wymagania
- j) WT-1 Kruszywa 2014 Wymagania Techniczne, Kruszywa do mieszanek mineralno-asfaltowych i powierzchniowych utwaleń 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 dokumenty

- a) Sprawozdanie z badań IBDiM nr TN-2/AT3811/15
- b) Atest higieniczny mieszanki
- c) Specyfikacja Techniczna nr 19/ST/2014

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 o nazwie **IZOHAN Sp. z o.o.**, z siedzibą: **ul. Łużycka 2, 81-963 Gdynia**
- 2 egz.
2. Dział Normalizacji **Instytutu Badawczego Dróg i Mostów** z siedzibą: ul. Instytutowa 1, 03-302 Warszawa, tel.: (22) 614 56 59, (22) 39 00 414, fax: (22) 675 41 27
- 1 egz.