



Warszawa, 23 grudnia 2015 r.

**APROBATA TECHNICZNA IBDiM**

**Nr AT/2015-02-3192**

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 aprobowanego, którego wnioskodawcą jest producent o nazwie:

**Przedsiębiorstwo Badawczo-Produkcyjne POLMIN Sp. z o.o.**

z siedzibą:

**ul. Traktorowa 7a**

**52-213 Wrocław**

**Instytut Badawczy Dróg i Mostów**

stwierdza pozytywną ocenę techniczną i przydatność wyrobu budowlanego:

**Mieszanki mineralno-asfaltowe na zimno do napraw cząstkowych**

o nazwie handlowej:

**Mieszanka POLMIN IRR**

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   
prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Data wydania Aprobaty Technicznej:

**23 grudnia 2015 r.**

Data utraty ważności Aprobaty Technicznej:

**23 grudnia 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 (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: **Mieszanka POLMIN IRR** wyrobu budowlanego, zwanego dalej: **Mieszanką POLMIN IRR**.

### 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 Polmin, Borzygniew, z siedzibą ul. Przy Tamie 2-6, 55-081 Mietków.**

### 2.4 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

Mieszanka POLMIN IRR jest to mieszanka o uziarnieniu od 0 mm do 5 mm, typu otwartego, wytwarzana na bazie przekruszonego materiału kamiennego bazaltowego z dodatkiem wypełniacza dolomitowego. Lepiszczem jest Emcol Mixing Liquid (zwany dalej „EML”), będący kompozycją specjalnych asfaltów, żywic, środków adhezyjnych i innych dodatków uszlachetniających. W procesie produkcji mieszanka kruszyw łamanych otaczana jest lepiszczem EML w technologii na zimno.

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

### 3.1 Przeznaczenie

Mieszanka POLMIN IRR jest przeznaczona w inżynierii komunikacyjnej do wykonywania remontów cząstkowych nawierzchni asfaltowych i z betonu cementowego, tj. do 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, torowiska tramwajowe), konstrukcji znajdujących się w nawierzchni.

Maksymalna grubość układanej pojedynczej warstwy nie może przekroczyć 3 cm po zagęszczeniu.

### 3.2 Zakres stosowania

Na podstawie § 5 ust. 1 rozporządzenia, Instytut Badawczy Dróg i Mostów stwierdza przydatność wyrobu budowlanego o nazwie: **Mieszanki mineralno-asfaltowe 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

W przypadku naprawy ubytków do 8 cm głębokości, mieszankę POLMIN IRR układa się warstwami o grubości nie większej niż 3 cm po zagęszczeniu. Każdą kolejną warstwę układa się po zagęszczeniu warstwy niższej.

W przypadku naprawy ubytku o głębokości powyżej 8 cm naprawę rozpoczyna się od wypełnienia dolnej części materiałem o zbliżonych właściwościach w konstrukcji, np. kruszywem o ciągłym uziarnieniu, a następnie wykonuje się warstwę z mieszanki POLMIN IRR.

Przy wypełnianiu głębokich uszkodzeń należy stosować zasadę zwiększania uziarnienia kruszywa wraz ze wzrostem głębokości ubytku.

Przed zastosowaniem mieszanki POLMIN IRR remontowane podłoże należy oczyścić z luźnych fragmentów nawierzchni, zanieczyszczeń oraz stojącej wody. Powierzchnie ubytku nie wymagają gruntowania. Po wypełnieniu ubytku lub wyboju mieszanka POLMIN IRR jest urabialna, co pozwala na dokładne jej rozłożenie we wszystkich nieregularnych częściach naprawianego uszkodzenia. Następnie mieszankę POLMIN IRR należy zagęścić płytą wibracyjną w przypadku większych powierzchni lub ubijakiem ręcznym w przypadku mniejszych powierzchni, na których nie jest możliwe zastosowanie ubijaka mechanicznego. Mieszankę POLMIN IRR zagęszcza się do uzyskania stabilnej, niewykazującej dogęszczania warstwy. Wypełnienie należy wykonać z naddatkiem około od 0,5 cm do 1,0 cm.

Mieszankę mineralno-asfaltową na zimno można stosować w temperaturze otoczenia od  $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$  do  $40\text{ }^{\circ}\text{C}$ . W celu zapewnienia urabialności w czasie wbudowywania mieszanka powinna mieć temperaturę nie mniejszą od  $10\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

Po ułożeniu mieszanka jest elastyczna. Wyremontowane nawierzchnie mogą być oddane do ruchu natychmiast po naprawie, przy czym obciążenie ruchem pojazdów nie ma wpływu na dojrzewanie mieszanki, a jest korzystne zwłaszcza w okresie dojrzewania mieszanki.

Utwardzenie mieszanki POLMIN IRR następuje po zagęszczeniu i odparowaniu lotnych składników.

Zaleca się, aby naprawy nawierzchni były wykonywane z uwzględnieniem dodatkowych opisów w dokumencie „Wytyczne napraw nawierzchni bitumicznych mieszankami na zimno”, IBDiM, Seria I, Zeszyt 42, Warszawa 1993 r.

Przy wykonywaniu napraw nawierzchni mieszankami na zimno należy postępować zgodnie z szczegółowymi zaleceniami producenta mieszanki.

Górna powierzchnia zagęszczonej warstwy z mieszanki POLMIN IRR powinna wystawać nad powierzchnię istniejącej nawierzchni do 3 mm. Pozostałe warunki stosowania powinny być zgodne z "Wytycznymi napraw nawierzchni bitumicznych mieszankami na zimno", IBDiM, Informacje, Instrukcje, zeszyt 42, Warszawa 1993 r.

Podczas wykonywania robót z zastosowaniem mieszanki POLMIN IRR należy unikać kontaktu mieszanki ze skórą i oczami oraz nie wdychać oparów wydzielających się z produktu. Dopuszcza się stosowanie mieszanki POLMIN IRR w pomieszczeniach zamkniętych przy zapewnieniu dobrej wentylacji wywiewnej. Opary produktu mogą tworzyć mieszaniny wybuchowe.

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. (tekst jednolity Dz. U. z 2006 r. Nr 156 poz. 1118).

#### 4 WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE I TECHNICZNE WYROBU BUDOWLANEGO

Właściwości użytkowe i techniczne mieszanki POLMIN IRR zestawiono w tablicy 1.

**Tablica 1**

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
<b>Kruszywo do produkcji mieszanki POLMIN IRR</b>				
1	Uziarnienie	-	$G_{F85}$	PN-EN 933-1:2012
2	Tolerancje uziarnienia; odchylenia 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	-	EcsDeklarowana	PN-EN 933-6:2002 rozdział 8
6	Gęstość ziarn	-	Deklarowana przez producenta	PN-EN 1097-6:2002 rozdział 7,8 lub 9

Ciąg dalszy tablicy

**Mieszanka POLMIN IRR**

7	Wygląd	-	mieszanka jednorodna, barwa czarna, wszystkie ziarna otoczone lepiszczem	ocena makroskopowa
8	Urabialność w temperaturze 5 °C	-	mieszanka urabialna	IBDiM Nr TN-3/03/05
9	Uziarnienie, zawartość ziaren przechodzących przez sito # , mm: 8 5,6 4 2 1,0 0,063	% (m/m)	deklaracja producenta	PN-EN 12697-2+A1 :2008
10	Zawartość lepiscza pozostałego po odparowaniu części lotnych	% (m/m)	deklaracja producenta	PN-EN 12697-1 :2012
11	Zawartość wolnej przestrzeni <sup>1)</sup>	% (V/V)	≤25	PN-EN 12697-8:2005 <sup>2)</sup>
12	Penetracja w 40 °C <sup>2)</sup>	mm	≤2,0	PN-EN 12697-20:2012 p. 5
13	Przyczepność lepiscza <sup>2)</sup>	%	≥ 80	PN-B-06714-22:1984 p. 8 i 9
<p>1 – próbki zagęszczane 2 × 50 uderzeń w ubijaku Marshalla, bez wyjmowania próbki z formy, temperatura zagęszczania od 20 °C do 25 °C</p> <p>2 – pomiar gęstości według PN-EN 12697-5, metoda objętościowa w wodzie; gęstość objętościowa według PN-EN 12697-6, metoda D pomiaru geometrycznego (bez wyjmowania próbki z formy)</p> <p>2 – wielkość próbki około 50 g, badanie wykonuje się na gotowym wyrobie</p>				

## 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 konstrukcji i bezpieczeństwo użytkowania;
- b) oznaczenie zawartości lepiszcza wg tablicy, lp. 10, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo konstrukcji i bezpieczeństwo użytkowania;
- c) oznaczenie zawartości wolnej przestrzeni wg tablicy, lp. 11, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo konstrukcji i bezpieczeństwo użytkowania;
- d) oznaczenie penetracji stemplem wg tablicy, lp. 12, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo konstrukcji i bezpieczeństwo użytkowania;
- e) oznaczenie przyczepności lepiszcza do kruszywa wg tablicy, lp. 13, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo konstrukcji i bezpieczeństwo użytkowania;
- f) określenie urabialności wg tablicy, lp. 8, które dotyczy wymagań podstawowych: bezpieczeństwo konstrukcji i bezpieczeństwo użytkowania;
- g) oznaczenie uziarnienia mieszanki mineralnej wg tablicy, lp. 9, 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 próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonych przez producenta zgodnie z ustalonym planem badania.

### **5.4.2 Badania bieżące**

Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- wyglądu mieszanki (tablica, lp. 7),
- zawartości lepiszcza (tablica, lp. 10),
- uziarnienia mieszanki mineralnej (tablica, lp. 9).

### **5.4.3 Badania próbek**

Badania próbek obejmują sprawdzenie:

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

## **5.5 Pobieranie próbek do badań**

Próbki do badań należy pobierać zgodnie z ustaleniami PN-EN 12697-27 oraz dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

## **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 próbek należy wykonywać zgodnie z planem badań ustalonym w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, lecz nie rzadziej niż raz w roku.

### **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 SZCZEGÓLOWY SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO**

### **7.1 Wytyczne dotyczące technologii wytwarzania**

Wytwarzanie mieszanki POLMIN IRR polega na wymieszaniu w mieszalniku składników mineralnych (przekruszonego materiału kamiennego bazaltowego z dodatkiem wypełniacza dolomitowego) i otoczeniu ich lepiszczem (Emcol Mixing Liquid).

Mieszanekę POLMIN IRR można produkować w typowej otaczarni do mieszanek mineralnoasfaltowych na gorąco, o działaniu cyklicznym lub ciągłym.

### **7.2 Wytyczne dotyczące pakowania, transportu i składowania**

Mieszanka POLMIN IRR jest pakowana w pojemnikach o masie 25 kg lub 30kg.

Pojemniki z mieszanką POLMIN IRR można przechowywać na wolnym powietrzu zabezpieczając ją przed działaniem promieni słonecznych oraz ogniem. Okres przechowywania nie może być dłuższy niż sześć miesięcy od chwili wyprodukowania. Ze względu na to, że bezpośrednio przed wbudowaniem mieszanka IRR powinna być urabialna, w okresie zimowym powinna być przechowywana przez co najmniej 24 godziny w pomieszczeniu ogrzewanym o temperaturze nie niższej niż 10 C.

Transport mieszanki POLMIN IRR może odbywać się dowolnym środkiem przewozowym przy zachowaniu warunków przechowywania oraz odrębnych przepisów dotyczących transportu.

### **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 wpływowym - 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 mineralnoasfaltowych 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 mineralnoasfaltowych do napraw nawierzchni”

## 8.3 Raporty badań wyrobu budowlanego i inne:

- a) Sprawozdanie z badań IBDiM nr TN-2/AT3812/15
- b) Deklaracja właściwości użytkowych
- c) Karta charakterystyki lepiszcza i atest kruszywa

## 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 **Przedsiębiorstwo Badawczo-Produkcyjne Polmin Sp. z o.o.**, z siedzibą: ul. Traktorowa 7a, 52-213 Wrocław - **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.**