

Warszawa, 29 czerwca 2018 r.

**KRAJOWA OCENA TECHNICZNA**

**Nr IBDiM-KOT-2018/0179 wydanie 1**

Na podstawie art 9 ust. 2 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (t. j. Dz. U. z 2016 r. poz. 1570 ze zm.), po przeprowadzeniu postępowania zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych (Dz. U. z 2016 r. poz. 1968), na wniosek producenta o nazwie:

**Budomex Bis, T. Górniak i Wspólnicy, s.c.**

z siedzibą:

**Kamieniec 8, 28-230 Połaniec**

**Instytut Badawczy Dróg i Mostów**

stwierdza pozytywną ocenę właściwości użytkowych wyrobu budowlanego:

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


o nazwie handlowej:

**QPR-S**

do zamierzonego zastosowania w budownictwie komunikacyjnym, w zakresie podanym w niniejszej Krajowej Ocenie Technicznej IBDiM.



DYREKTOR

  
prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Data wydania Krajowej Oceny Technicznej:

**29 czerwca 2018 r.**

Data utraty ważności Krajowej Oceny Technicznej:

**29 czerwca 2023 r.**

## 1 OPIS TECHNICZNY WYROBU BUDOWLANEGO

### 1.1 Nazwa techniczna i nazwa handlowa

Zgodnie z § 9 ust. 1 pkt 3 rozporządzenia Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych, Instytut Badawczy Dróg i Mostów ustalił następującą nazwę techniczną:

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

i nazwę handlową: **QPR-S**

wyrobu budowlanego zwanego dalej **Mieszanką QPR-S**.

### 1.2 Nazwa i adres producenta, a także nazwa i adres upoważnionego przez niego przedstawiciela, o ile został ustanowiony

Wnioskodawcą jest producent o nazwie i z siedzibą, które zostały określone na stronie 1/13 niniejszej Krajowej Oceny Technicznej IBDiM.

### 1.3 Miejsce produkcji wyrobu

Wyrób jest produkowany w:

**Wytwórnia Mas Bitumicznych z siedzibą: ul. Warszawska 48, 33-200 Dąbrowa Tarnowska**

### 1.4 Oznaczenie typu i opis techniczny wyrobu

#### 1.4.1 Oznaczenie typu

Na podstawie informacji producenta Instytut Badawczy Dróg i Mostów oznaczył typ wyrobu budowlanego:

Mieszanka QPR-S 0/8 mm.

#### 1.4.2 Opis techniczny wyrobu budowlanego oraz zastosowanych materiałów i komponentów

Mieszanka QPR-S jest wyrobem jednorodnym, koloru czarnego, o budowie ziarnistej, błyszczącej powierzchni i luźnej konsystencji, umożliwiającej swobodne przemieszczanie podczas przesypywania (tzw. „robaczkowanie”).

Mieszanka QPR-S wytwarzana jest z:

- kruszywa grubego łamanego o uziarnieniu 2/8 mm,
- asfaltu drogowego upłynnionego z dodatkiem środka adhezyjnego i modyfikatora.

Mieszanka QPR-S jest gotowym wyrobem, niewymagającym dodatkowych czynności przed zastosowaniem. Mieszanka QPR-S jest mieszanką typu otwartego, stosowaną do napraw nawierzchni drogowych, sposobem „na zimno” i wymaga zagęszczenia w trakcie stosowania. Mieszanka QPR-S przeznaczona jest do napraw tymczasowych. Naprawiane miejsce można oddać do ruchu od razu po wykonaniu naprawy. Zestawienie podstawowych właściwości mieszanki QPR-S przedstawiono w tabelicy 1.

Surowce do produkcji muszą spełniać wymagania zawarte w Krajowej Ocenie Technicznej oraz w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji. Jakość i właściwości surowców muszą gwarantować jakość gotowego wyrobu potwierdzoną wynikami badań spełniającymi wymagania Krajowej Oceny Technicznej dla gotowego wyrobu.

**Tablica 1**

<b>Lp.</b>	<b>Właściwość</b>	<b>Opis techniczny</b>
1	2	3
<b>Mieszanka QPR-S 0/8 mm</b>		
1	Wygląd	jednorodna, urabialna, barwy czarnej, wszystkie ziarna kruszywa otoczone lepiszczem
2	Maksymalny wymiar ziarna	do 8 mm
3	Rodzaj kruszywa	Kruszywo grube 2/8 mm dolomit
4	Lepiszczce	Asfalt upłynniony 70/100 z dodatkiem środka adhezyjnego i modyfikatora
5	Struktura zagęszczonej mieszanki	Otwarta
6	Gotowość wyrobu do stosowania	Nie wymaga dodatkowych zabiegów
7	Zagęszczanie	Wymaga zagęszczenia
8	Gotowość do eksploatacji	Bezpośrednio po zagęszczeniu
9	Trwałość naprawy	Tymczasowa, do 6 m-cy

Kruszywo zastosowane do mieszanki QPR-S powinno być zgodne z PN-EN 13043:2004 i minimalnymi wymaganiami przedstawionymi w tablicy 2.

Sprawdzenie właściwości zastosowanych surowców należy przeprowadzić przy każdej dostawie.

Tablica 2

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według*
1	2	3	4	5
<b>Kruszywo grube 2/8 mm do produkcji mieszanki QPR-S</b>				
1	Uziarnienie	–	$G_C85/20$	PN-EN 933-1:2012
2	Tolerancje uziarnienia; odchylenia nie większe niż wg kategorii	–	$G_{20/17,5}$	PN-EN 933-1:2012
3	Zawartość pyłów, kategoria nie wyższa niż	–	$f_2$	PN-EN 933-1:2012
4	Kształt kruszywa, kategoria nie niższa niż	–	$FI_{20}$	PN-EN 933-3:2012
5	Procentowa zawartość ziaren o powierzchni przekruszonej i łamanej, kategoria nie niższa niż	–	$C_{95/1}$	PN-EN 933-5:2000 /A1:2005
6	Odporność kruszywa na rozdrabnianie, kategoria nie niższa niż	–	$LA_{30}$	PN-EN 1097-2:2010
7	Odporność na polerowanie, kategoria nie niższa niż	–	$PSV_{44}$	PN-EN 1097-8:2009
8	Mrozoodporność	–	$F_{NaCl7}$	PN-EN 1367-6:2008 w 1% NaCl
* Potwierdzenie zgodności materiałów składowych może odbywać się poprzez badanie lub porównanie deklaracji właściwości użytkowych wydanej przez producenta kruszywa z wymaganiami				

## 2 ZAMIERZONE ZASTOSOWANIE WYROBU

### 2.1 Zamierzone zastosowanie wyrobu

Mieszanka QPR-S jest przeznaczona w budownictwie komunikacyjnym do całorocznych robót utrzymaniowych nawierzchni asfaltowych, z betonu cementowego i z kostek betonowych, na drogach zamiejskich i miejskich, przy remontach cząstkowych, usuwaniu skutków przekopów i deformacji nawierzchni drogowych, utrzymaniu nawierzchni przejazdów kolejowych i tramwajowych, nawierzchni parkingów, uzupełnianiu nawierzchni wokół studzienek ściekowych i innych elementów infrastruktury drogowej zabudowanych w nawierzchni.

### 2.2 Zakres stosowania wyrobu

Na podstawie § 9 ust. 2 pkt 1 rozporządzenia Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych, Instytut Badawczy Dróg i Mostów stwierdza pozytywną ocenę właściwości użytkowych wyrobu budowlanego o nazwie: **Mieszanki mineralno-asfaltowe na zimno do napraw cząstkowych dróg; QPR-S** do zamierzonego zastosowania w budownictwie komunikacyjnym w zakresie:

### **2.2.1 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.);

### **2.2.2. dróg wewnętrznych bez ograniczeń,**

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

**2.2.3 drogowych obiektów inżynierskich bez ograniczeń,** w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 30 maja 2000 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogowe obiekty inżynierskie i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 63, poz. 735 ze zm.);

## **2.3 Warunki stosowania wyrobu**

Podczas wykonywania robót z zastosowaniem mieszanki QPR-S należy używać ochronną odzież, rękawice oraz okulary ochronne.

Przed wypełnieniem ubytku nawierzchni mieszanką QPR-S należy oczyścić podłoże. Oczyszczenia podłoża polega na usunięciu luźnych części oraz zanieczyszczeń z krawędzi i dna przy użyciu sprężonego powietrza lub innych dostępnych sposobów. Krawędzie ubytku powinny być przycięte do pionu ręcznie, udarowo lub piłą. Powierzchnie ubytku nie wymagają gruntowania, jednak zagruntowanie powierzchni przy użyciu np. pasty asfaltowej lub emulsji asfaltowej poprawi trwałość naprawy.

Po wypełnieniu ubytku mieszankę QPR-S należy starannie zagęścić. Grubość warstwy, zagęszczanej ręcznie lub ubijakiem mechanicznym, powinna wynosić od 1,5 cm do 4,0 cm. W przypadku głębszych ubytków niż 4 cm należy wypełniać je kolejnymi warstwami zagęszczając osobno każdą warstwę. Jeżeli wypełnienie ubytku zagęszcza się walcem drogowym, wówczas czynność tę wykonuje się w jednej warstwie.

W przypadku stosowania mieszanki QPR-S w niskiej temperaturze otoczenia (niższej od 5°C) zaleca się zagęszczanie jej w cienkich warstwach (ok. 2 cm), aby uzyskać możliwie małą zawartość wolnych przestrzeni. Naprawa z użyciem mieszanki QPR-S ma charakter tymczasowy o trwałości do 6 miesięcy. O trwałości naprawy przede wszystkim decyduje jakość przygotowania podłoża oraz jakość zagęszczenia.

Mieszanka QPR-S może być stosowana w temperaturze otoczenia od -20°C do +40°C; nie należy jej stosować podczas opadów atmosferycznych. Przy stosowaniu mieszanki QPR-S w temperaturach otoczenia poniżej 0°C na 24 godziny przed wbudowaniem należy magazynować ją w temperaturze 15°C – 20°C celem poprawy urabialności, a wbudowywana mieszanka QPR-S nie powinna mieć temperatury niższej niż +5°C. Gdy jej temperatura przekracza +20°C, wówczas zagęszczoną warstwę należy posypać piaskiem łamanym o uziarnieniu od 0 mm do 2 mm lub od 0 mm do 4 mm.

Górna powierzchnia zagęszczonej warstwy z mieszanki QPR-S powinna wystawać nad powierzchnię istniejącej nawierzchni od 1 mm 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.

Wyremontowane nawierzchnie mogą być oddane do ruchu natychmiast po zabiegu.

Podczas wykonywania robót z zastosowaniem mieszanki QPR-S należy przestrzegać warunki opisane w Ateście Higienicznym PZH.

Wyrób budowlany należy stosować zgodnie z zamierzeniem, zakresem i warunkami, które podano w Krajowej Ocenie Technicznej oraz w przepisach techniczno-budowlanych, właściwych dla poszczególnych rodzajów budowli w budownictwie komunikacyjnym. 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 2016 r., poz. 290 ze zm.).

### **3 WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE WYROBU BUDOWLANEGO I METODY ZASTOSOWANE DO ICH OCENY**

Właściwości użytkowe wyrobu budowlanego zestawiono w tablicy 3.

Tablica 3

Lp.	Oznaczenie typu wyrobu budowlanego	Zasadnicze charakterystyki wyrobu budowlanego dla zamierzonego zastosowania lub zastosowań	Właściwości użytkowe wyrażone w poziomach, klasach lub w sposób opisowy	Jednostki	Metody badań i obliczeń
1	2	3	4	5	6
1	Mieszanka QPR-S 0/8 mm	Urabialność w temperaturze 5°C	mieszanka urabialna	–	IBDiM Nr TN-3/03/05
2		Uziarnienie, zawartość ziaren przechodzących przez sito #, mm: 11,2 8 5,6 2 1,0 0,063	100 od 80 do 100 od 5 do 80 od 5 do 25 od 0 do 10 od 0,0 do 5,0	% (m/m)	PN-EN 12697-2:2015-06
3		Zawartość lepiszcza rozpuszczalnego pozostałego po odparowaniu części lotnych	od 4,2 do 5,2	% (m/m)	PN-EN 12697-1:2012
4		Zawartość wolnej przestrzeni <sup>1)</sup>	≤ 25	% (v/v)	PN-EN 12697-8:2005
5		Penetracja <sup>1)</sup>	≤ 2,0	mm	PN-EN 12697-20:2012 p. 5
6		Przyczepność lepiszcza <sup>2)</sup>	≥ 80	%	PN-B-06714-22:1984 p. 8 i 9
<sup>1</sup> – próbki zagęszczane 2 × 50 uderzeń w ubijaku Marshalla, bez wyjmowania próbki z formy, temperatura zagęszczania od 20 °C do 25 °C <sup>2</sup> – wielkość próbki około 50 g, badanie wykonuje się na gotowym wyrobie					

#### 4 PAKOWANIE, TRANSPORT I SKŁADOWANIE ORAZ SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU

##### 4.1 Wytyczne dotyczące pakowania

Mieszanka QPR-S pakowana jest w pojemniki lub worki o masie netto 25 kg.

##### 4.2 Wytyczne dotyczące transportu i składowania

Transport mieszanki QPR-S może odbywać się dowolnym środkiem przewozowym przy zachowaniu warunków przechowywania oraz odrębnych przepisów dotyczących transportu.

Mieszankę QPR-S można przechowywać w oryginalnych opakowaniach na wolnym powietrzu zabezpieczając je przed działaniem promieni słonecznych oraz ognia.

Okres przechowywania mieszanki QPR-S nie może być dłuższy niż 12 miesięcy od chwili

wyprodukowania, pod warunkiem przechowywania w suchym zacienionym miejscu, w szczelnych i oryginalnych workach, bez przemieszczania.

Bezpośrednio przed wbudowaniem mieszanka QPR-S powinna być przechowywana przez co najmniej 24 godziny w pomieszczeniu o temperaturze od 15°C do 25°C w celu zapewnienia jej urabialności oraz wymaganego zagęszczenia.

### 4.3 Sposób znakowania wyrobu budowlanego

Wyrób należy oznakować znakiem budowlanym zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r., poz. 1966).

Przed oznakowaniem wyrobu znakiem budowlanym należy sporządzić krajową deklarację właściwości użytkowych wyrobu budowlanego według wzoru opublikowanego w załączniku nr 2 do cytowanego rozporządzenia oraz udostępnić ją w sposób opisany w rozporządzeniu.

Oznakowaniu wyrobu znakiem budowlanym powinny towarzyszyć następujące informacje:

- dwie ostatnie cyfry roku, w którym znak budowlany został po raz pierwszy umieszczony na wyrobie budowlanym,
- nazwa i adres siedziby producenta lub znak identyfikujący pozwalający jednoznacznie określić nazwę i adres siedziby producenta,
- nazwa i oznaczenie typu wyrobu budowlanego,
- numer i rok wydania krajowej oceny technicznej, zgodnie z którą zostały zadeklarowane właściwości użytkowe,
- numer krajowej deklaracji właściwości użytkowych,
- poziom lub klasa zadeklarowanych właściwości użytkowych,
- adres strony internetowej producenta, jeżeli krajowa deklaracja zgodności jest na niej udostępniona.

## 5 OCENA I WERYFIKACJA STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

### 5.1 Krajowy system oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych

Zgodnie z załącznikiem nr 1 do rozporządzenia Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r., poz. 1966) Instytut Badawczy Dróg i Mostów wskazuje dla: **Mieszanki mineralno-asfaltowe na zimno do napraw cząstkowych dróg; QPR-S** wymagany **krajowy system 2+ oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych**.

Zgodnie z § 4 cytowanego wyżej rozporządzenia w **krajowym systemie 2+ ocena i weryfikacja stałości właściwości użytkowych** wyrobu budowlanego obejmuje:

- a) działania producenta:
  - określenie typu wyrobu budowlanego,
  - prowadzenie zakładowej kontroli produkcji,
  - prowadzenie badań próbek pobranych przez producenta w zakładzie produkcyjnym zgodnie z ustalonym przez niego planem badań;



- b) ocenę i weryfikację przeprowadzoną na zlecenie producenta przez jednostkę certyfikującą:
- przeprowadzenie wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji,
  - wydanie krajowego certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji,
  - kontynuację nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji.

## 5.2 Określenie typu wyrobu budowlanego

Określenie typu wyrobu budowlanego obejmuje ocenę właściwości użytkowych w odniesieniu do zasadniczych charakterystyk i zamierzonego zastosowania tego wyrobu określonych w rozdziale 3 oraz właściwości identyfikacyjne wg p.1.4.2 niniejszej Krajowej Oceny Technicznej, dopóki nie nastąpią zmiany surowców, składników, linii produkcyjnej lub zakładu produkcyjnego.

## 5.3 Zakładowa kontrola produkcji

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

Producent powinien ustanowić, udokumentować, wdrożyć i utrzymywać system zakładowej kontroli produkcji w celu zapewnienia stałości właściwości użytkowych wyrobu budowlanego określonych w niniejszej Krajowej Ocenie Technicznej.

Dokumentacja zakładowej kontroli produkcji powinna zawierać:

- a) strukturę organizacyjną,
- b) wymagania dla personelu (kwalifikacje, uprawnienia, odpowiedzialność za poszczególne elementy zakładowej kontroli produkcji, szkolenia),
- c) audyty wewnętrzne, prowadzenie działań korygujących i zapobiegawczych,
- d) nadzór nad dokumentacją i zapisami,
- e) plany kontroli i badania surowców, wymagania,
- f) plany kontroli i badania gotowego wyrobu,
- g) nadzór nad wyposażeniem produkcyjnym,
- h) nadzór nad wyposażeniem do kontroli i badań z zachowaniem spójności pomiarowej,
- i) nadzór nad procesem produkcyjnym, w tym prowadzone kontrole i badania międzyoperacyjne,
- j) opis prac podzlecanych i tryb ich nadzoru,
- k) postępowanie z wyrobem niezgodnym i reklamacjami,
- l) opis sposobu pakowania, transportu i składowania oraz sposób znakowania wyrobu.

Dokumentacja zakładowej kontroli produkcji powinna być uzupełniona o dokumentację techniczną, specyfikacje techniczne (normy wyrobu, normy badawcze, europejskie lub krajowe oceny techniczne, itp.), przepisy prawa.

System zarządzania jakością stosowany wg wymagań PN-EN ISO 9001:2015-10 może być uznany za system zakładowej kontroli produkcji, jeżeli są również spełnione wymagania niniejszej Krajowej Oceny 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, prowadzone przez producenta zgodnie z ustalonym planem badania.

### **5.4.2 Badania bieżące**

Badania bieżące gotowych wyrobów obejmują sprawdzenie:

- a) wygląd według tablicy 1, lp. 1,
- b) uziarnienia według tablicy 3, lp. 2,
- c) zawartości lepiszcza rozpuszczalnego pozostałego po odparowaniu części lotnych według tablicy 3, lp. 3.

### **5.4.3 Badania próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym**

Badania uzupełniające gotowych wyrobów obejmują sprawdzenie:

- a) urabialności według tablicy 3, lp. 1,
- b) zawartości wolnej przestrzeni według tablicy 3, lp. 4,
- c) penetracji według tablicy 3, lp. 5,
- d) przyczepności lepiszcza według tablicy 3, lp. 6.

## **5.5 Pobieranie próbek do badań**

Próbki do badań należy pobierać zgodnie z ustaleniami PN-EN 12697-27:2017-07 oraz dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

## **5.6 Częstotliwość badań**

- a) Badania bieżące powinny być wykonywane dla każdej partii wyrobu zgodnie z planem badań ustalonym w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, lecz nie rzadziej niż z częstotliwością podaną w tablicy 4. Wielkość partii wyrobu powinna zostać określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, lecz nie większa niż jednodniowa produkcja.
- b) Badania próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym powinny być wykonywane zgodnie z planem badań ustalonym w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji lecz nie rzadziej niż z częstotliwością podaną w tablica 4.

**Tablica 4**

Lp.	Właściwość	Minimalna częstotliwość badań dla zakładowej kontroli produkcji:			
		partia	tydzień	miesiąc	rok
1	2	4	5	6	7
1	Wygląd	1	–	–	–
2	Urabialność	–	–	–	1
3	Uziarnienie	1	–	–	–
4	Zawartość lepiszcza rozpuszczalnego pozostałego po odparowaniu części lotnych	1	–	–	–
5	Zawartość wolnej przestrzeni	–	–	–	1
6	Penetracja	–	–	–	1
7	Przyczepność lepiszcza	–	–	–	1

### 5.7 Ocena wyników badań

Właściwości użytkowe wyrobu budowlanego są zgodne ze wszystkimi wymaganiami określonymi w niniejszej Krajowej Ocenie Technicznej IBDiM.

## 6 POUCZENIE

**6.1** Krajowa Ocena Techniczna nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego znakiem budowlanym.

**6.2** Krajową Ocena Techniczną uchyla jednostka, która ją wydała, z własnej inicjatywy albo na wniosek Głównego Inspektora Nadzoru Budowlanego, po przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego z udziałem wnioskodawcy.

**6.3** Krajowa Ocena Techniczna 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.).

## 7 WYKAZ DOKUMENTÓW WYKORZYSTANYCH W POSTĘPOWANIU

W postępowaniu o wydanie Krajowej Oceny Technicznej wykorzystano:

### 7.1 Przepisy

- a) Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r., poz. 1570);
- b) Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (t. j. Dz. U. z 2006 r. Nr 156, poz. 1118 ze zm.);
- c) Rozporządzenie Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych (Dz. U. z 2016 r., poz. 1968);
- d) Rozporządzenie Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r.

w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r., poz. 1966).

## 7.2 Polskie Normy i inne Normy

- a) PN-EN 933-1:2012E Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Część 1: Oznaczanie składu ziarnowego – Metoda przesiewania
- b) PN-EN 933-3:2012 Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Część 3: Oznaczanie kształtu ziarn za pomocą wskaźnika płaskości
- c) PN-EN 933-5:2000 /A1:2005 Badania geometrycznych właściwości kruszyw – Oznaczanie procentowej zawartości ziarn o powierzchniach powstałych w wyniku przekruszenia lub łamania kruszyw grubych
- d) PN-EN 1097-2:2010 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw – Część 2: Metody oznaczania odporności na rozdrabnianie
- e) PN-EN 1097-8:2009 Badania mechanicznych i fizycznych właściwości kruszyw – Część 8: Oznaczanie polerowalności kamienia
- f) PN-EN 1367-6:2008 Badania właściwości cieplnych i odporności kruszyw na działanie czynników atmosferycznych – Część 6: Mrozoodporność w obecności soli
- g) PN-EN 12697-1:2012 Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 1: Zawartość lepiszcza rozpuszczalnego (oryg.)
- h) PN-EN 12697-2:2015-06 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 2: Oznaczanie składu ziarnowego
- i) PN-EN 12697-8:2005 Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 8: Oznaczanie zawartości wolnej przestrzeni
- j) PN-EN 12697-20:2012E Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco – Część 20: Badanie twardości (penetracji) na próbkach sześciennych lub cylindrycznych (CY)
- k) PN-EN 12697-27:2017-7 Mieszanki mineralno-asfaltowe – Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych – Część 27: Pobieranie próbek
- l) PN-EN 13043:2004 Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu
- m) PN-EN 15322:2013-07 Asfalty i lepiszcza asfaltowe – Zasady klasyfikacji asfaltów upłynnionych i fluksowanych
- n) PN-EN ISO 9001:2015-10 Systemy zarządzania jakością - Wymagania
- o) PN-B-06714-22:1984 Kruszywa mineralne – Badania – Oznaczanie przyczepności bitumów
- p) Tymczasowe Warunki Techniczne TWT/IBDiM-TN/2/93 - Mieszanki mineralno-olejowo-asfaltowe do napraw nawierzchni drogowych sposobem na zimno, Warszawa, 1993 r.
- q) Wytyczne napraw nawierzchni bitumicznych mieszankami na zimno, Zeszyt 42/93, Informacje, Instrukcje, IBDiM, Warszawa, 1993 r.

## 7.3 Raporty z badań wyrobu budowlanego

- a) Sprawozdanie z badań wyrobu nr TN-2/4239/1/18, Pracownia Technologii Nawierzchni IBDiM, 2018 r.

**Otrzymują:**

1. Wnioskodawca: **Budomex Bis s.c.** , z siedzibą: **Kamieniec 8, 28-230 Polaniec** - 2 egz.,
2. a/a Jednostka Oceny Technicznej **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.