



Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-9666/2016

Na podstawie 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), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek firmy:

OOO SANDCORE
Pieschanaya 22a/1a, 222201 Smolevichi, Białoruś

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

Zwieńczenia kompozytowe do studni SANDCORE

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który jest integralną częścią niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

Termin ważności:

26 lipca 2021 r.

Załącznik:

Postanowienia ogólne i techniczne



DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej

dr inż. Marcin M. Kruk

Warszawa, 26 lipca 2016 r.

ZAŁĄCZNIK**POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE****SPIS TREŚCI**

1. PRZEDMIOT APROBATY	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA	3
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA	4
3.1. Materiały	4
3.2. Właściwości techniczne	4
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	5
4.1. Pakowanie	5
4.2. Przechowywanie	6
4.3. Transport	6
5. OCENA ZGODNOŚCI	6
5.1. Zasady ogólne	6
5.2. Wstępne badanie typu	6
5.3. Zakładowa kontrola produkcji	7
5.4. Badania gotowych wyrobów	7
5.5. Częstotliwość badań	7
5.6. Metody badań	7
5.7. Pobieranie próbek do badań	7
5.8. Ocena wyników badań	8
6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE	8
7. TERMIN WAŻNOŚCI	9
INFORMACJE DODATKOWE	9
RYSUNKI	10

1. PRZEDMIOT APROBATY

Przedmiotem Aprobaty Technicznej są zwieńczenia kompozytowe do studni SANDCORE, produkowane przez firmę OOO SANDCORE, Pieschanaya 22a/1a, 222201 Smolevichi, Białoruś.

Aprobata obejmuje zwieńczenia kompozytowe SANDCORE typu A15 oraz A30. Konstrukcję zwieńczenia stanowi pokrywa i korpus (rama) wykonane z kompozytu o składzie:

- polietylen wysokociśnieniowy (30 %),
- piasek (65 ÷ 68 %),
- pigment koloryzujący - dwutlenek tytanu lub sadza (2 ÷ 5 %).

Zwiewczenia SANDCORE typu A15 (rys. 1) są zwiewczeniami włazowymi, o wolnym prześwicie 600 mm, bez wentylacji.

Zwiewczenia SANDCORE typu A30 (rys. 2) są zwiewczeniami niewłazowymi, o wolnym prześwicie 555 mm, bez wentylacji.

Zwiewczenia kompozytowe są produkowane poprzez formowanie w prasie hydraulicznej, przy udziale wysokiej temperatury w zakresie 180 ÷ 230 °C.

Wymagane właściwości techniczne zwiewczeń kompozytowych SANDCORE podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Zwiewczenia kompozytowe SANDCORE są przeznaczone do stosowania w studniach instalowanych w sieciach podziemnego, bezciśnieniowego odwadniania i kanalizacji.

Zwiewczenia SANDCORE typu A15 i A30 są przeznaczone do stosowania w klasie obciążeń A15 wg normy PN-EN 124-1:2015 - obciążenie dopuszczalne wynosi 15 kN. Zwiewczenia tej klasy są przeznaczone do montażu na terenach zielonych i powierzchniach przeznaczonych do ruchu pieszych i rowerzystów.

Posadowienie i montaż zwiewczeń powinny być wykonane zgodnie z instrukcją Producenta.

Stosowanie zwiewczeń kompozytowych SANDCORE powinno być zgodne z projektem technicznym opracowanym dla określonego obiektu uwzględniającym:

- obowiązujące normy i przepisy budowlane, a w szczególności rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r., w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. nr 75 z 2002 r., poz. 690, z późniejszymi zmianami),
- postanowienia niniejszej Aprobaty Technicznej,
- instrukcję opracowaną przez Producenta i dostarczaną odbiorcom z każdą partią wyrobów.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Materiały

3.1.1. Polietylen. Polietylen stosowany do produkcji zwieńczeń kompozytowych SANDCORE powinien spełniać wymagania podane w tablicy 1.

Tablica 1

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	Gęstość właściwa, g/cm ³	0,91 ÷ 0,92	PN-EN ISO 1183-1:2013
2	Masowy wskaźnik szybkości płynięcia MFR, g/10 min	1,8 ÷ 2,2	PN-EN ISO 1133-1:2011 temp. badania: 230 °C obciążenie: 2,16 kg

3.1.2. Piasek. Piasek stosowany do produkcji zwieńczeń kompozytowych SANDCORE powinien mieć średnicę ziaren w zakresie 0,16 ÷ 2,0 mm.

3.2. Właściwości techniczne

Wymagane właściwości techniczno – użytkowe zwieńczeń SANDCORE podano w tablicy 2.

Tablica 2

Poz.	Właściwości	Wymagania	Metody badań
1	Wygląd zewnętrzny	PN-EN 124-1:2015	ocena wizualna
2	Wymiary	wg rys. 1 ÷ 2 i normy PN-EN 124-1:2015	pomiar przy użyciu uniwersalnych narzędzi o odpowiedniej dokł.
3	Odporność na obciążenie	PN-EN 124-1:2015	PN-EN 124-1:2015
4	Zabezpieczenie pokrywy w korpusie	PN-EN 124-1:2015	PN-EN 124-1:2015
5	Odporność na poślizg	wysokość wzorów: 2 ÷ 6 mm; pole powierzchni wzorów górnej powierzchni pokrywy: 10 ÷ 70 %	PN-EN 124-1:2015
6	Odporność na wpływ czynników środowiskowych, określona metodą przyspieszoną (ekspozycja wg normy PN-EN ISO 4892-2:2013, met. A, energia napromieniowania 2,6 GJ/m ²), wyrażona: - spadkiem wytrzymałości na zginanie, % - spadkiem modułu sprężystości przy zginaniu, % - zmianą barwy ΔE*ab - zmianą barwy, stopień skali szarej	 ≤ 30 ≤ 30 ≤ 8 4 ÷ 5	 PN-EN ISO 14125:2001 met. A PN-EN ISO 14125:2001 met. A PN ISO 7724-1:2003 PN ISO 7724-2:2003 PN ISO 7724-3:2003 PN-EN 20105-A02:1996
7	Luz całkowity, mm	≤ 7, dla typu A15 ≤ 9, dla typu A30	PN-EN 124-1:2015
8	Głębokość korpusu, mm	(55 ± 1) mm dla typu A15 (110 ± 1) mm dla typu A30	PN-EN 124-1:2015

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

Wyroby objęte niniejszą Aprobata nie wymagają pakowania, są składowane na paletach i wiązane po kilka sztuk taśmą polietylenową. Do każdego zwieńczenia powinna być dołączona etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres Producenta,
- nazwę i oznaczenie wyrobu,
- średnicę,
- datę produkcji,
- numer Aprobaty Technicznej ITB AT-15-9666/2016,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- znak budowlany.

Sposób oznakowania wyrobu znakiem budowlanym powinien być zgodny 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 198/2004, poz. 2041, z późniejszymi zmianami).

Ponadto, jeżeli z odrębnych przepisów wynika obowiązek oznakowania wyrobu na podstawie rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 20 kwietnia 2012 r. w sprawie oznakowania opakowań substancji niebezpiecznych i mieszanin niebezpiecznych oraz niektórych mieszanin (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r., poz. 450) i rozporządzenia (WE) nr 1272/2008 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywę 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (CLP) oraz dołączania informacji określającej zagrożenia dla zdrowia lub życia, wynikające z karty charakterystyki na podstawie rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 (ze zmianami) Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH), do wyrobu powinna być dołączona dokumentacja w odpowiedniej formie, zawierająca wymagane przez przepisy prawne oznakowania i informacje.

4.2. Przechowywanie

Zwieńczenia objęte niniejszą Aprobata należy składować na płaskim i równym podłożu. Zwieńczenia nie wymagają specjalnego zabezpieczenia. Wyroby należy przechowywać w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem mechanicznym lub zniszczeniem. Zwieńczenia nie powinny być składowane jedno na drugim.

4.3. Transport

Zwieńczenia objęte niniejszą Aprobata mogą być transportowane w pozycji poziomej i powinny być zabezpieczone przed przemieszczeniem.

Wyroby nie powinny być toczone lub ciągnięte po podłożu oraz zrzucane ze skrzyni ładunkowej pojazdu lub z krawędzi wykopu.

5. OCENA ZGODNOŚCI

5.1. Zasady ogólne

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1, pkt. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. nr 92/2004, poz. 881, z późniejszymi zmianami) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli Producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-9666/2016 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

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 198/2004, poz. 2041, z późniejszymi zmianami) oceny zgodności zwieńczeń kompozytowych SANDCORE z Aprobata Techniczną ITB AT-15-9666/2016 dokonuje Producent, stosując system 1.

W przypadku systemu 1 oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-9666/2016, jeżeli akredytowana jednostka certyfikująca wydała certyfikat zgodności wyrobu na podstawie:

- a) zadania Producenta:
 - zakładowej kontroli produkcji,
 - uzupełniających badań gotowych wyrobów (próbek) pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonych przez Producenta, zgodnie z ustalonym programem badań, obejmującym badania podane w p. 5.4.3,
- b) zadania akredytowanej jednostki:
 - wstępnego badania typu,
 - wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji,
 - ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji.

5.2. Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu jest badaniem potwierdzającym wymagane właściwości techniczno-użytkowe, wykonywanym przed wprowadzeniem wyrobów do obrotu.

Wstępne badanie typu zwieńczeń kompozytowych SANDCORE obejmuje:

- a) wymiary,
- b) odporność na obciążenie,
- c) zabezpieczenie pokrywy w korpusie,
- d) odporność na poślizg,
- e) odporność na wpływ czynników środowiskowych.

Badania, które w procedurze aprobowej były podstawą do ustalenia właściwości techniczno - użytkowych wyrobów, stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje:

1. specyfikację i sprawdzanie materiałów i wyrobów składowych,
2. kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania gotowych wyrobów (p. 5.4), prowadzone przez producenta zgodnie z ustalonym planem badań oraz według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, dostosowanych do technologii produkcji i zmierzających do uzyskania wyrobów o wymaganych właściwościach.

Kontrola produkcji powinna zapewniać, że wyrób jest zgodny z Aprobata Techniczną ITB AT-15-9666/2016. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyrób spełnia kryteria oceny zgodności. Poszczególne wyroby lub partie wyrobów i związane z nimi szczegóły produkcyjne muszą być w pełni możliwe do identyfikacji i odtworzenia.

5.4. Badania gotowych wyrobów

5.4.1. Program badań. Program badań obejmuje:

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

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- a) wyglądu zewnętrznego,
- b) wymiarów,
- c) luzu całkowitego
- d) głębokości korpusu.

5.4.3. Badania uzupełniające. Badania uzupełniające obejmują sprawdzenie:

- a) odporności na obciążenie,
- b) zabezpieczenia pokrywy w korpusie.

5.5. Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być wykonywane zgodnie z ustalonym planem badań, ale nie rzadziej niż dla każdej partii wyrobów. Wielkość partii wyrobów powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania uzupełniające powinny być wykonywane nie rzadziej niż raz na 3 lata.

5.6. Metody badań

Badania należy wykonać według norm wymienionych w tablicy 2.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać losowo, zgodnie z normą PN-83/N-03010.

5.8. Ocena wyników badań

Wyprodukowane wyroby należy uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej ITB, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO - PRAWNE

6.1. Aprobata Techniczna ITB AT-15-9666/2016 jest dokumentem stwierdzającym przydatność zwieńczeń kompozytowych do studni SANDCORE do stosowania w budownictwie w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty.

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1, pkt. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. nr 92/2004, poz. 881, z późniejszymi zmianami) wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli Producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-9666/2016 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.2. Aprobata Techniczna ITB nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo własności przemysłowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1410, z późniejszymi zmianami). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

6.3. ITB wydając Aprobata Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.4. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia Producenta od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobów oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe zastosowanie tych wyrobów.

6.5. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzaniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie zwieńczeń kompozytowych do studni SANDCORE, należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobacie Technicznej ITB AT-15-9666/2016.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-9666/2016 jest ważna do 26 lipca 2021 r.

Ważność Aprobaty Technicznej ITB może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli jej Wnioskodawca lub formalny następca wystąpi w tej sprawie do Instytutu Techniki Budowlanej, z odpowiednim wnioskiem, nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

Normy i dokumenty związane

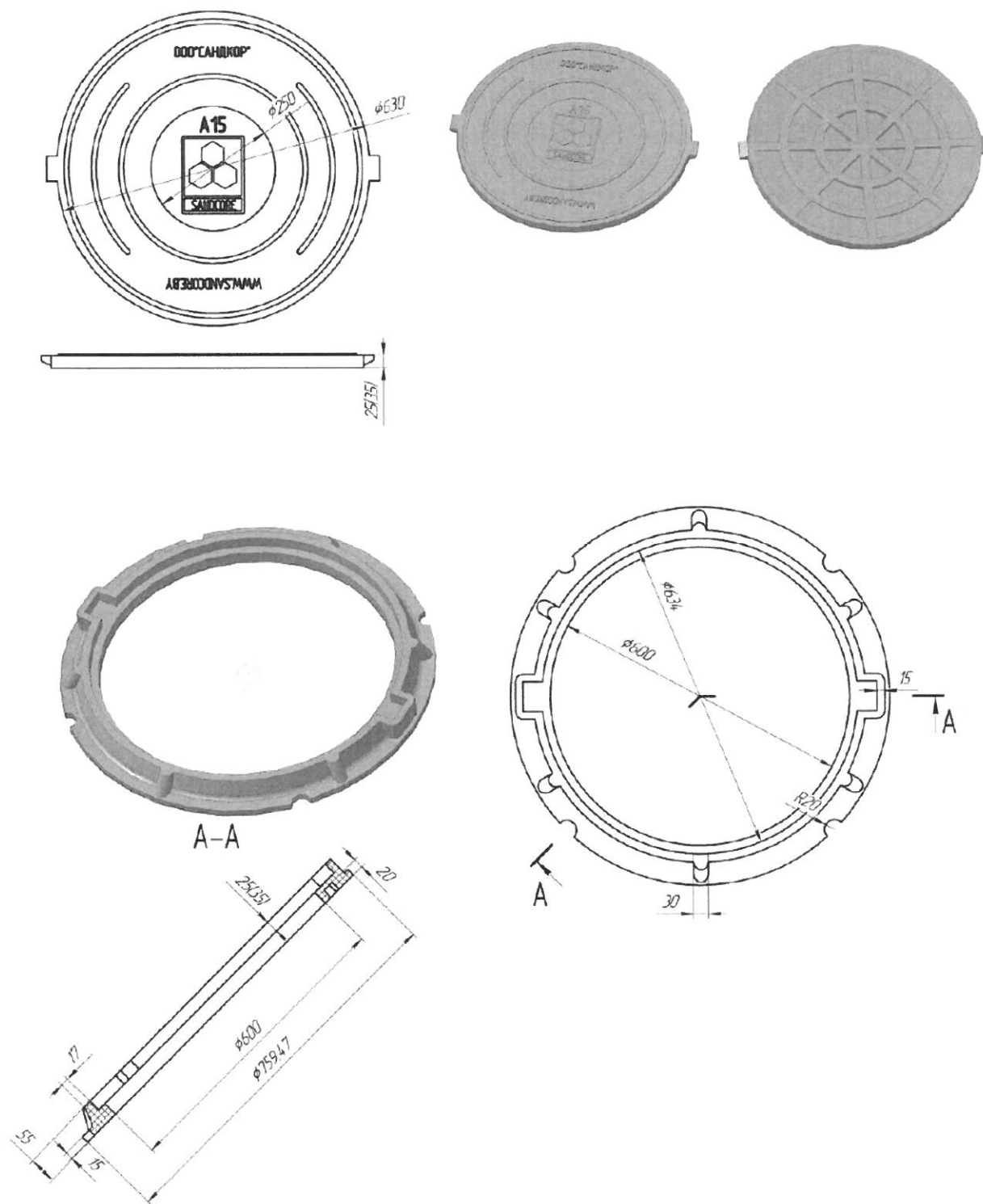
PN-EN 124-1:2015	<i>Zwieńczenia wpustów i studzienek kanalizacyjnych do nawierzchni dla ruchu pieszego i kołowego. Zasady konstrukcji, badania typu, znakowanie, sterowanie jakością</i>
PN-EN 124-5:2015	<i>Zwieńczenia wpustów i studzienek włączonych do nawierzchni dla ruchu pieszego i kołowego. Część 5: Zwieńczenia wpustów i studzienek włączonych wykonane z materiałów kompozytowych</i>
PN-EN 124-6:2015	<i>Zwieńczenia wpustów i studzienek włączonych do nawierzchni dla ruchu pieszego i kołowego. Część 6: Zwieńczenia wpustów i studzienek włączonych wykonane z polipropylenu (PP), polietylenu (PE) lub nieplastyfikowanego poli(chlorku winylu) (PVC-U)</i>
PN-EN ISO 1183-1:2013	<i>Tworzywa sztuczne. Metody oznaczania gęstości tworzyw sztucznych nieporowatych. Część 1: Metoda zanurzeniowa, metoda piknometru cieczowego i metoda miareczkowa</i>
PN-EN ISO 1133-1:2011	<i>Tworzywa sztuczne. Oznaczanie masowego wskaźnika szybkości płynięcia (MFR) i objętościowego wskaźnika szybkości płynięcia (MVR) tworzyw termoplastycznych. Część 1: Metoda standardowa</i>
PN-EN ISO 14125:2001	<i>Kompozyty tworzywowe wzmocnione włóknem. Oznaczanie właściwości przy zginaniu</i>
PN ISO 7724-1, 2, 3:2003	<i>Farby i lakiery. Kolorymetria. Część 1: Podstawy. Część 2: Pomiar barwy. Część 3: Obliczanie różnic barwy</i>
PN-EN 20105-A02:1996	<i>Tekstyli. Badania odporności wybarwień. Szara skala do oceny zmiany barwy</i>
PN-N-03010:1983	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbek</i>

Sprawozdania z badań, oceny, klasyfikacje

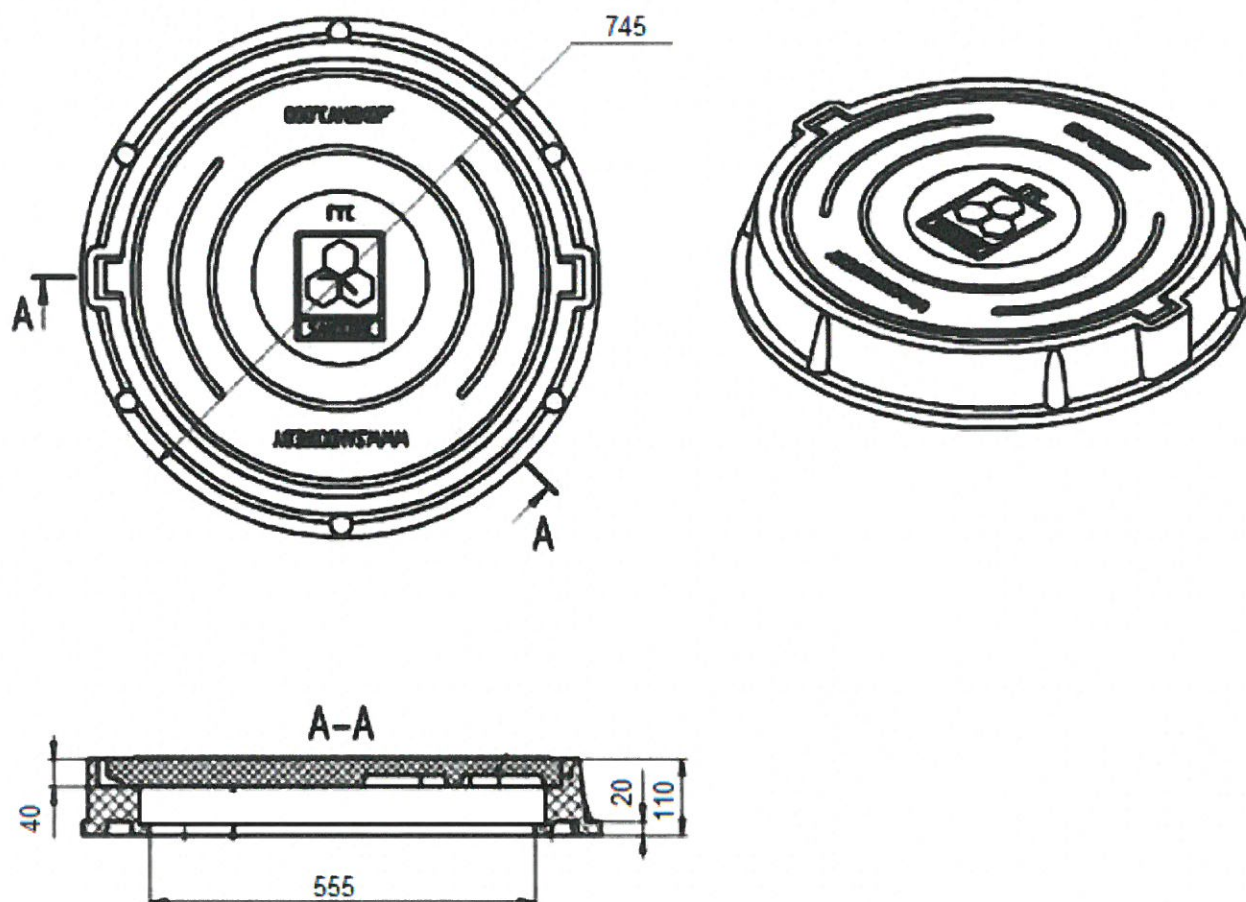
1. NK-06495R:02/ZF/15, Opinia specjalistyczna dotycząca ustalenia właściwości zwieńczeń kompozytowych SANDCORE, Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB, 2015 r.
2. Raport z badań nr LK00-01012/15/Z00NK zwieńczeń kompozytowych SANDCORE, Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB, 2015 r
3. Raport z badań nr LK00-02881/15/Z00NK zwieńczeń kompozytowych SANDCORE, Zakład Konstrukcji i Elementów Budowlanych ITB, 2016 r

RYSUNKI

Rys. 1. Zwieńczenie kompozytowe SANDCORE typu A15	11
Rys. 2. Zwieńczenie kompozytowe SANDCORE typu A30	12



Rys. 1. Zwięczenie kompozytowe SANDCORE typu A15



Rys. 2. Zwieńczenie kompozytowe SANDCORE typu A30