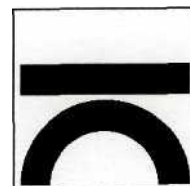


INSTYTUT BADAWCZY DRÓG I MOSTÓW
03-301 Warszawa, ul. Jagiellońska 80
tel. sekr.: (0-22) 811 03 83, fax: (0-22) 811 17 92



APROBATA TECHNICZNA IBDiM
Nr AT/2005-03-1936

Nazwa wyrobu: **Studzienki kanalizacyjne POLYTRADE z rur strukturalnych**

Wnioskodawca: **PPHU POLYTRADE Jan Domiszewski**
ul. Skibowa 59
52-230 Wrocław

Termin ważności: **2010 – 11 – 15**

Dokument Aprobata Technicznej IBDiM Nr AT/2005-03-1936 zawiera 14 stron. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Aprobata Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Badawczym Dróg i Mostów w Warszawie.

A. POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

1 PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ

1.1 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

Przedmiotem Aprobaty Technicznej są studzienki kanalizacyjne o ściance strukturalnej wykonane z polietylenu wysokiej gęstości (PEHD), PEHD/PP i polipropylenu (PP) o średnicach nominalnych od 300 mm do 2400 mm, zwane dalej studzienkami kanalizacyjnymi POLYTRADE, przeznaczone do stosowania w systemach odwodnień i kanalizacji bezciśnieniowych.

Studzienki kanalizacyjne POLYTRADE wykonane są ze strukturalnych rur kanalizacyjnych GIGAPIPE/PRO i AGROSIL 2500/PR firmy DROSSBACH, strukturalnych rur kanalizacyjnych WAVIN, strukturalnych rur kanalizacyjnych FRANK-KRAH o profilu PR, SQ, VW, strukturalnych rur kanalizacyjnych PRAGMA firmy PIPELIFE i dostosowane są do ich systemów kanalizacyjnych oraz do innych systemów wykonanych z tworzyw termoplastycznych, łączonych między sobą za pomocą uszczelki elastomerowych, elektromuf lub zgrzewania ekstruzyjnego.

Niniejszą aprobatą obejmuje:

- studzienki kanalizacyjne zbiorcze i przelotowe,
- studzienki kanalizacyjne osadnikowe,
- studzienki kaskadowe,
- studzienki wodomierzowe,
- studzienki rozprężne,
- studzienki do wytracania energii,
- studzienki ekscentryczne,
- studzienki rewizyjne.

Studzienki kanalizacyjne POLYTRADE (rysunek 1) składają się z:

Podstawy studzienki wykonanej z kielichowej rury strukturalnej. W podstawie studzienki przelotowej i połączeniowej znajduje się wyprofilowana kineta z kanałami dopływowymi i kanałem odpływowym. Produkowane są także podstawy studzienki z osadnikiem i kanałami dopływowymi i kanałem odpływowym ale bez kinety. W podstawie studzienki przelotowej i połączeniowej z kinetą montowane są za pomocą zgrzewania ekstruzyjnego odgałęzienia (króćce) kielichowe lub bosc wykonane z termoplastycznych rur strukturalnych. Usytuowanie odgałęzień dopływowego/dopływowych i odpływowego następuje w dowolnych konfiguracjach. Połączenia z siecią kanalizacyjną następuje przez połączenia kielichowe (z uszczelką) lub metodą spawania lub zgrzewania. Króćce dopływowe jak i odpływowe mogą być łączone z rurociągami wykonanymi z dowolnych materiałów (np. PE, PP, PVC, żeliwo, kamionka, GRP) za pomocą połączeń kielichowych z uszczelką lub adapterów przejściowych, w przypadku rur PE i PP połączenia mogą być wykonane także metodą spawania ekstruzyjnego lub zgrzewania doczołowego.

Podstawy studni mogą być wykonane w wersji o centrycznym ustawieniu lub o ekscentrycznym (bocznym) ustawieniu względem kolektora.

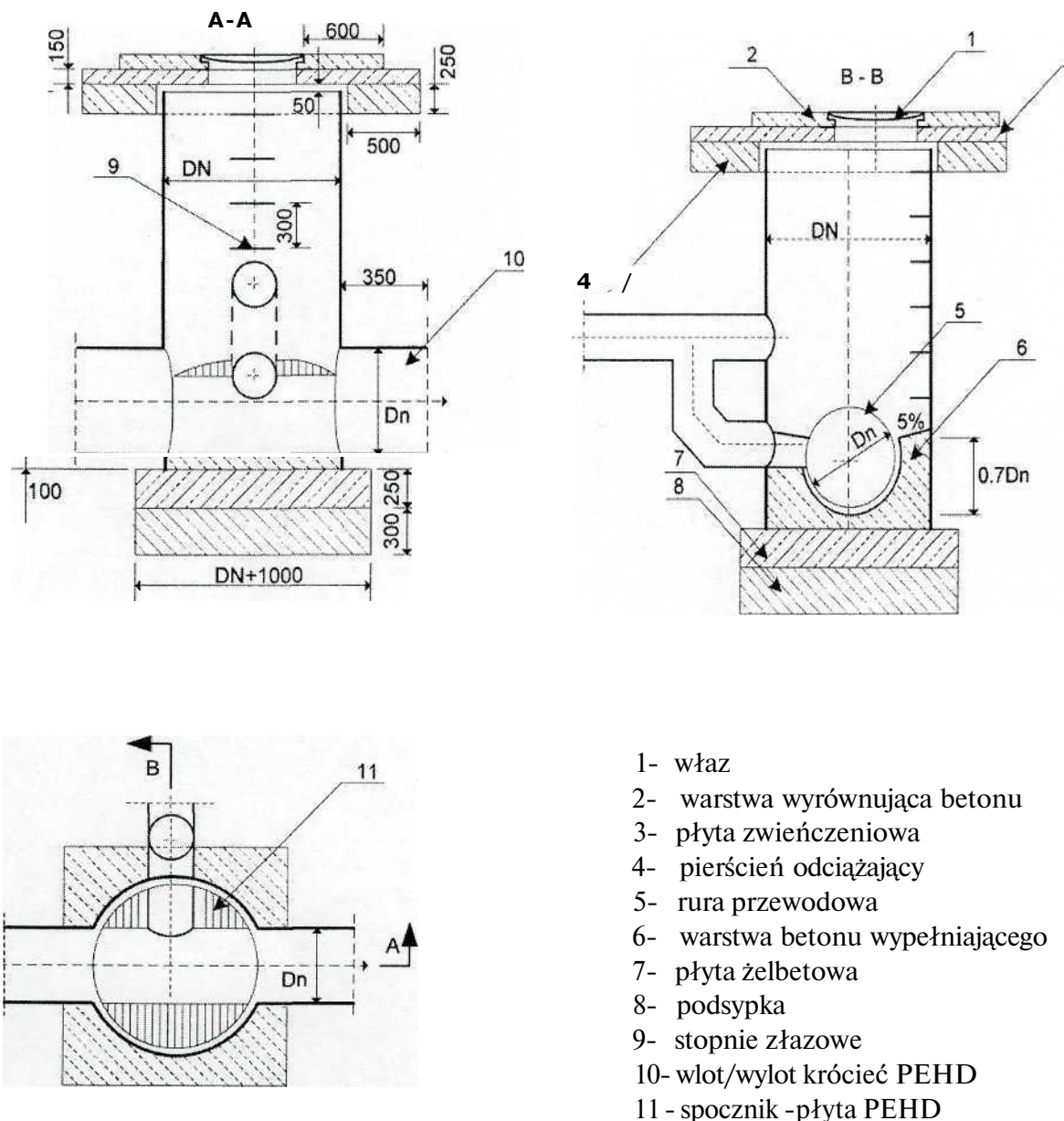
Komory studzienki wykonanej ze strukturalnej rury odpowiadającej średnicy nominalnej podstawy studzienki. W studzienkach kanalizacyjnych powyżej średnicy nominalnej DN 1000 mm montowane są stopnie złazowe. W studzienkach kanalizacyjnych z osadnikiem montowane są za pomocą zgrzewania ekstruzyjnego odgałęzienia kielichowe lub bosc wykonane z termoplastycznych rur strukturalnych lub z innych dowolnych rur (kamionka, żeliwo, beton, GRP) przez połączenie kielichowe z uszczelką.

Stopnie złączowych wykonanych z żeliwa lub rdzenia stalowego powlekanego tworzywem sztucznym. Stopnie złączowe mocowane są w jednym rzędzie w odległości pionowej co 300 mm lub w dwóch rzędach mijankowo w odległości pionowej co 300 mm metodą przyspawania ekstruzyjnego za pomocą tulei wykonanych z PEHD lub PP.

W przypadku braku stopni złączowych, inspekcji studzienek kanalizacyjnych dokonuje się przy użyciu przenośnego sprzętu złączowego.

- Uszczelki elastomerowych do kielichów odgałęzień dopływów i odpływów.

Produkowane są następujące odmiany asortymentowe studzienek kanalizacyjnych POLYTRADE: studzienki kanalizacyjne niewłazowe o średnicy nominalnej DN 300 do DN 700 mm, studzienki kanalizacyjne włazowe o średnicy nominalnej DN 800 do DN 2400 mm, studzienki deszczowe o średnicy nominalnej DN 500 i DN 600 mm, studzienki drenażowe o średnicach nominalnych DN 300, DN 400 i DN 500 i DN 600 mm.



- 1- właz
- 2- warstwa wyrównująca betonu
- 3- płyta zwieńczeniowa
- 4- pierścień odciażający
- 5- rura przewodowa
- 6- warstwa betonu wypełniającego
- 7- płyta żelbetowa
- 8- podsypka
- 9- stopnie złączowe
- 10- wlot/wylot króciec PEHD
- 11 - spocznik -płyta PEHD

Rysunek - 1 Elementy składowe studzienki kanalizacyjnej POLYTRADE

1.2.3 Symbole klasyfikacji wyrobów

PKWiU: 25.21.22

PCN: 3917

2 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Wyroby objęte niniejszą Aprobata Techniczną przeznaczone są do stosowania w zewnętrznych bezciśnieniowych systemach kanalizacyjnych układanych w gruncie w pasie drogowym (pod jezdnią i poza jezdnią) lub w innych terenach wykorzystywanych do celów inżynierii komunikacyjnej.

Studzienki kanalizacyjne należy montować w przygotowanym, odwodnionym wykopie, bezpośrednio na gruncie rodzimym, podsypce piaskowej, podłożu betonowym lub fundamencie w zależności od warunków wodno-gruntowych, w sposób określony w projekcie budowlano-konstrukcyjnym oraz zgodnie z instrukcją producenta. Studzienki kanalizacyjne powinny być posadowione na podsypce i odpowiednio zagęszczonej obsypce z gruntów dopuszczonych do stosowania w budownictwie drogowym ujętych w PN-S-02205:1998 zgodnie z zasadami budowy przewodów kanalizacyjnych ustalonych w PN-EN 1610:2002. W przypadku występowania wody gruntowej powyżej najwyższego dopływu, studnie z osadnikiem lub kinetą należy zakotwić w betonie, a w przypadku studzienek z wyprofilowaną kinetą, wolną przestrzeń w kinecie należy wzmocnić betonem. Każdorazowe zastosowanie wzmocnienia przy posadowieniu studzienek musi być zgodne z projektem technicznym i uzgodnione z projektantem i producentem.

Maksymalna głębokość posadowienia studzienki nie powinna przekraczać 6 m. Istnieje możliwość posadowienia studzienki na większej głębokości poprzez łączenie rur kanalizacyjnych za pomocą spawania ekstruzyjnego, na podstawie indywidualnego projektu technicznego, uwzględniającego istniejące warunki gruntowe, naciski i obciążenia

Studzienki kanalizacyjne usytuowane w jezdniach dróg lub innych miejscach narażonych na obciążenia dynamiczne (grupa 3 i 4 wg PN-EN 124:2000) powinny być wyposażone w rury trzonowe (korpus studzienki) o sztywności obwodowej $SN > 4 \text{ kN/m}^2$ oraz zwieńczenia żeliwne klasy C 250 i D 400. Natomiast na terenach wyłączonych z ruchu kołowego dopuszcza się zwieńczenia żeliwne klasy A 15 i B 25 zgodnie z PN-EN 124:2000.

Przestrzeń wokół rury trzonowej (0,5 m od ścianki rury) powinna być zagęszczona w sposób nie powodujący owalizacji rury.

Zwieńczenie żeliwne studzienek kanalizacyjnych powinno być oparte na prefabrykowanej płycie z betonu B 30. W zależności od przewidywanego obciążenia eksploatacyjnego płyta betonowa powinna być ułożona na odpowiednio zagęszczonej zasypce, warstwie konstrukcyjnej nawierzchni drogowej lub pierścieniu odcciążającym wykonanym z betonu na budowie (rysunek 1) o wymiarach i wytrzymałości dostosowanych do przeniesienia obciążeń zgodnie z ustaleniami ujętymi w projekcie technicznym.

3 WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNO-UŻYTKOWE, WYMAGANIA

3.1 Surowce

Wymagania dla polietylenu wysokiej gęstości (PEHD) i polipropylenu (PP) przedstawiono w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Właściwość	Jednostka	Wymaganie	Metoda badania według
i	2	3	4	5
1	Masowy wskaźnik szybkości płynięcia (MFR) dla PE - temperatura 190 °C - obciążenie 5 kg	g/10 min	0,2<MFR<1,3	PN-ISO 4440-1:2000 PN-ISO 4440-2:2000 Warunki badania 18
2	Masowy wskaźnik szybkości płynięcia (MFR) dla PP -temp. 230°C -obciążenie 2,16 kg	g/10 min	MFR < 1,5	PN-ENISO 1133:2005(U) Warunek badania M
3	Czas indukcji utlenienia (OIT) dla PE - temperatura 200 °C	min	>20	PN-EN 728:1999
4	Czas indukcji utleniania (OTI) dla PP - temperatura 200 °C	min	>8	PN-EN 728:1999

3.2 Materiały

3.2.1 Strukturalne rury kanalizacyjne POLYTRADE

Strukturalne rury kanalizacyjne:

- GIGAPIPE/ PRD użyte do wykonywania studzienek kanalizacyjnych POLYTRADE powinny spełniać wymagania ujęte w Aprobacie Technicznej IBDiM Nr AT/2004-04-1742,
- AGROSIL 2500/PR użyte do wykonywania studzienek kanalizacyjnych POLYTRADE powinny spełniać wymagania ujęte w Aprobacie Technicznej IBDiM Nr AT/2004-04-1742,
- WAVIN użyte do wykonywania studzienek kanalizacyjnych POLYTRADE powinny spełniać wymagania ujęte w Aprobacie Technicznej IBDiM Nr AT/2000-04-0880
- FRANK-KRAH użyte do wykonywania studzienek kanalizacyjnych POLYTRADE powinny spełniać wymagania ujęte w Aprobacie Technicznej IBDiM Nr AT/2002-04-1270,
- PIPELIFE użyte do wykonywania studzienek kanalizacyjnych POLYTRADE powinny spełniać wymagania ujęte w Aprobacie Technicznej IBDiM Nr AT/2004-04-0618.

3.2.2 Uszczelki elastomerowe

Uszczelki okrągłe i profilowe powinny być wykonane z gumy EPDM o twardości Shore'a A $40 \pm 5^\circ$ lub $50 (\pm 5)^\circ$ i spełniać wymagania PN-EN 681-1:2002.

3.2.3 Stopnie złączowe

Stopnie złączowe powinny spełniać wymagania PN-EN 1561:2000.

3.2.4 Zwieńczenia studzienek

Zwieńczenia studzienek kanalizacyjnych POLYTRADE powinny odpowiadać wymaganiom podanym w PN-EN 124:2000 p. 6, 7 i 8.

3.3 Studzienka kanalizacyjna

3.3.1 Właściwości fizyko-mechaniczne oraz użytkowe

Wymagania dotyczące studzienek kanalizacyjnych w zakresie właściwości fizyko-mechanicznych oraz użytkowych zostały zamieszczone w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Właściwość	Wymaganie	Metoda badania według
i	2	4	5
1	Zmiana masowego wskaźnika szybkości płynięcia (MFR) w wyniku przetwórstwa PE - temperatura 190°C - obciążenie 5 kg	$\pm 20 \%$	PN-ISO 4440-1:2000 PN-ISO 4440-2:2000 Warunki badania 18
2	Odporność na uderzenia podstawy studzienki (metoda zrzutu na twarde podłoże) - temperatura: (0±1)°C - wysokość: 500 mm	brak uszkodzeń	PN-EN 12061:2001
3	Elastyczność lub wytrzymałość mechaniczna odgałęzień - czas badania: 15 min - minimalny moment: 0,01 kNm lub minimalne przemieszczenie: 170 mm	brak rozwarstwienia, pęknięć i/lub przeciekania	PN-EN 12256:2001
4	Szczelność połączeń podstawy z rurami dopływowymi i odpływowymi. Warunek B - temperatura (23±2)°C - ugięcie bosego końca: 5% - ciśnienie wody: 0,05 bar 0,5 bar	bez przecieków wody	PN-EN 1277:2005
5	Szczelność - ciśnienie wody: 0,5 bar - czas badania: 15 min	bez przecieków wody	PN-EN 1053:1998

3.3.2 Wygląd, barwa

Powierzchnie wewnętrzne, zewnętrzne oraz powierzchnia i krawędzie karbów wzmacniających studzienek kanalizacyjnych powinny być gładkie, bez uszkodzeń, pęcherzy, zapadnięć, rys i wtrąceń ciał obcych.

Barwa studzienek kanalizacyjnych powinna być jednolita pod względem odcienia i intensywności na całej powierzchni wewnętrznej i zewnętrznej oraz zgodna z deklaracją producenta.

3.3.3 Wymiary

Charakterystyczne parametry wymiarowe powinny być zgodne z dokumentacją producenta oraz Aprobatami Technicznymi IBDiM:

Nr AT/2004-04-1742, Nr AT/2005-03-0880, Nr AT/2002-04-1270, Nr AT/2004-04-0618.

Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić zgodnie z PN-93/C-89218.

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

4.1 Technologia wytwarzania

Studzienki kanalizacyjne POLYTRADE wykonane są ze strukturalnych rur kanalizacyjnych GIGAPIPE/PRO i AGROSIL 2500/PR firmy DROSSBACH, strukturalnych rur kanalizacyjnych WAVIN, strukturalnych rur kanalizacyjnych FRANK-KRAH o profilu PR, SQ, VW, strukturalnych rur kanalizacyjnych PRAGMA firmy PIPELIFE poprzez łączenie poszczególnych elementów studni za pomocą spawania ekstruzyjnego.

4.2 Składowanie, transport i załadunek

Teren placu składowego powinien być wyrównany o powierzchni utwardzonej i odwodnionej, wyposażony w odpowiednie urządzenia dźwigowo-transportowe. Studzienki kanalizacyjne należy składować w sposób zapewniający łatwy dostęp do uchwytów montażowych. Studzienki kanalizacyjne powinny być składowane na płaskim podłożu, w położeniu pionowym na podkładach drewnianych zgodnie z zaleceniami producenta. Studzienki kanalizacyjne mogą być składowane na otwartej przestrzeni przez okres max. 12 miesięcy od daty produkcji, bez żadnych zabezpieczeń dodatkowych. Składowanie w okresie dłuższym niż 12 miesięcy wymaga zabezpieczenia wyrobów przed wpływem promieniowania ultrafioletowego. Zabrania się przebywania z otwartym ogniem w pobliżu składowanych wyrobów. W przypadku przykrywania studzienek kanalizacyjnych plandekami nieprzepuszczającymi światło, należy zapewnić dobrą wentylację tym wyrobom.

Środki transportu przeznaczone do przewozu studzienek kanalizacyjnych powinny być wyposażone w urządzenia zabezpieczające przed możliwością ich przesunięcia. Studzienki kanalizacyjne powinny być przewożone w pozycji ich wbudowania. Studzienki kanalizacyjne powinny być przewożone dowolnymi środkami transportu dostosowanymi do ich gabarytów, a sposób ich ułożenia powinien gwarantować nie przemieszczanie się podczas transportu.

Załadunek i rozładunek studzienek kanalizacyjnych powinien być wykonany przy użyciu urządzeń zmechanizowanych o udźwigu dostosowanym do masy przenoszonych elementów prefabrykowanych. Studzienki kanalizacyjne transportowane przy użyciu żurawi lub suwnic powinny być podwieszane za pomocą właściwego zawieszenia podczas transportu. Podczas załadunku i rozładunku należy zachować ostrożność, aby nie uszkodzić studzienek kanalizacyjnych.

4.3 Znakowanie

Znakowanie powinno znajdować się na zewnętrznej powierzchni elementów studzienek kanalizacyjnych, w taki sposób aby nie powodowało żadnych uszkodzeń, było widoczne i możliwe do odczytania okiem nieuzbrojonym napisu zawierającego:

- | | |
|------------------------------------|-----------------|
| - nazwę lub znak producenta | POLYTRADE |
| - symbol materiału | np.: PEHD |
| - nominalną średnicę | np.: DN 600 |
| - identyfikację produkcji | np. 07-07-2004 |
| - numer Aprobaty Technicznej IBDiM | AT/2005-03-1936 |

Ponadto na wyrobie lub etykiecie przymocowanej do wyrobu powinien być umieszczony znak budowlany.

5 OCENA ZGODNOŚCI WYROBU BUDOWLANEGO

5.1 Obowiązujący system oceny zgodności

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, poz. 881) wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, może być wprowadzony do obrotu i stosowania przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym jego właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2005-03-1936 i oznakował wyrób 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, poz. 2041) oceny zgodności wyrobu z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2005-03-1936 dokonuje producent, stosując system 4.

W przypadku systemu 4 oceny zgodności, producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną IBDiM Nr AT/2005-03-1936, na podstawie:

- wstępnego badania typu prowadzonego przez producenta
- zakładowej kontroli produkcji.

5.2 Wstępne badanie typu

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

Wstępne badanie typu obejmuje zakres badań podany w punkcie 3.

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

5.3 Wymagania dla Zakładowej Kontroli Produkcji

Zakładowa Kontrola Produkcji powinna obejmować:

- specyfikację i sprawdzanie materiałów poprzez skontrolowanie dokumentów przedstawionych przez producenta tych materiałów i porównanie ich właściwości z wymaganiami p.3,
- kontrolę i badania w procesie wytwarzania, prowadzone przez producenta według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji dla studzienek kanalizacyjnych i porównanie wyników badań z wymaganiami p.3.

5.4 Badania gotowych wyrobów

5.4.1 Program badań

Program badań obejmuje:

- badania bieżące
- badania uzupełniające

5.4.1.1 Badania bieżące

Badania bieżące obejmują sprawdzenie właściwości zawartych w tabelicy 3.

Tablica 3

Lp.	Właściwość	Wymaganie
i	2	3
1	Odporność na uderzenia podstawy studzienki (metoda zrzutu na twarde podłoże)	Tablica 2
2	Elastyczność lub wytrzymałość mechaniczna odgałęzień	Tablica 2
3	Szczelność połączeń podstawy z rurami dopływowymi i odpływowymi	Tablica 2
4	Szczelność	Tablica 2
5	Wygląd, barwa	3.3.2
6	Wymiary	3.3.3

5.4.1.2 Badania uzupełniające

Badania uzupełniające obejmują sprawdzenie właściwości zawartych w tabelicy 4.

Tablica 4

Lp.	Właściwość	Wymaganie
i	2	3
1	Masowy wskaźnik szybkości płynięcia (MFR) dla PE	Tablica 1
2	Masowy wskaźnik szybkości płynięcia (MFR) dla PP	Tablica 1
3	Czas indukcji utlenienia (OIT) dla PE	Tablica 1
4	Czas indukcji utlenienia (OIT) dla PP	Tablica 1
5	Zmiana masowego wskaźnika szybkości płynięcia (MFR) w wyniku przetwórstwa PE	Tablica 2
6	Odporność na uderzenia podstawy studzienki (metoda zrzutu na twarde podłoże)	Tablica 2
7	Elastyczność lub wytrzymałość mechaniczna odgałęzień	Tablica 2
8	Szczelność połączeń podstawy z rurami dopływowymi i odpływowymi	Tablica 2
9	Szczelność	Tablica 2
10	Wygląd, barwa	3.3.2
11	Wymiary	3.3.3

5.5 Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być wykonywane zgodnie z ustalonym planem badań, ale nie rzadziej, niż co 12 miesięcy oraz przy każdej zmianie składu surowca i technologii produkcji dla każdej partii wyrobu.

Wielkość partii powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania uzupełniające powinny być wykonywane nie rzadziej, niż co 2 lata oraz przy każdej zmianie składu surowca i technologii produkcji dla każdej partii wyrobu.

5.6 Metody badań

Badania powinny być wykonywane według norm podanych w punkcie 3.

5.7 Pobieranie próbek do badań

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

5.8 Ocena wyników badań

Wyprodukowany wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2005-03-1936, jeżeli wszystkie wyniki badań są pozytywne.

6 USTALENIA FORMALNOPRAWNE

6.1 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2005-03-1936 nie narusza uprawnień wynikających z ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. Nr 49 z dnia 21 maja 2001 r., poz. 508). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków producentów składających wnioski o wydanie Aprobaty Technicznej IBDiM.

6.2 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2005-03-1936 jest dokumentem stwierdzającym przydatność studzienek kanalizacyjnych POLYTRADE z rur strukturalnych, w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty Technicznej.

6.3 Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2005-03-1936 nie jest dokumentem dopuszczającym wyrób do obrotu i stosowania w budownictwie.

Zgodnie z art. 10, ustawy Prawo budowlane z dnia 21 listopada 2003 r. (Dz. U. Nr 207 z 2003 r., poz. 2016) wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2005-03-1936 można stosować przy wykonywaniu robót budowlanych wyłącznie, jeżeli wyrób ten został wprowadzony do obrotu zgodnie z odrębnymi przepisami.

6.4 Aprobata techniczna IBDiM Nr AT/2005-03-1936 nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu znakiem budowlanym przed wprowadzeniem do obrotu

Zgodnie z art. 5.1, pkt. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881) wyrób nadaje się do stosowania przy wykonywaniu robót budowlanych, jeżeli jest oznakowany znakiem budowlanym. Oznakowanie wyrobu budowlanego znakiem budowlanym jest dopuszczalne, jeżeli producent dokonał oceny zgodności i wydał, na swoją wyłączną odpowiedzialność, krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną.

6.5 Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie wydając Aprobata Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.6 Wszelkie odstępstwa od postanowień Aprobaty Technicznej IBDiM wymagają pisemnej zgody Instytutu Badawczego Dróg i Mostów w Warszawie.

6.7 Aprobata Techniczna IBDiM nie zwalnia producenta od odpowiedzialności za właściwość studzienek kanalizacyjnych POLYTRADE z rur strukturalnych oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za ich właściwe zastosowanie.

6.8 Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie może uchylić Aprobata Techniczną z uzasadnionych przyczyn.

6.9 Aprobata Techniczna nie zastępuje pozwoleń władz budowlanych niezbędnych do prowadzenia robót w zakresie inżynierii komunikacyjnej.

6.10 Wnioskodawca niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM jest zobowiązany do przekazywania odbiorcom studzienek kanalizacyjnych POLYTRADE z rur strukturalnych firmowej instrukcji w języku polskim, określającej warunki stosowania, składowania i transportu.

7 TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2005-03-1936 jest ważna do dnia 15 listopada 2010 r.

Ważność Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2005-03-1936 może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli jej wnioskodawca lub formalny następca wystąpi w tej sprawie do Instytutu Badawczego Dróg i Mostów z odpowiednim wnioskiem, nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu.

B. AKCEPTACJA

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249 z 2004 r., poz. 2497), w wyniku postępowania aprobacyjnego przeprowadzonego na wniosek firmy:

PPHU POLYTRADE Jan Domiszewski
ul. Skibowa 59
52-230 Wrocław

Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie pozytywnie ocenia technicznie i stwierdza przydatność wyrobu budowlanego

Studzienki kanalizacyjne POLYTRADE z rur strukturalnych

do stosowania w inżynierii komunikacyjnej w zakresie określonym w p. 2 niniejszej Aprobaty Technicznej



DYREKTOR

prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Warszawa, listopad 2005 r.

K o n i e c

C. INFORMACJE DODATKOWE

1 Słowa kluczowe: KANALIZACJA BEZCIŚNIENIOWA, STUDZIENKI, TWORZYWA SZTUCZNE, POLIETYLEN, POLIPROPYLEN

2 Normy i dokumenty powołane

PN-EN 124:2000 Zwieńczenia wpustów i studzienek kanalizacyjnych do nawierzchni dla ruchu pieszego i kołowego - Zasady konstrukcji, badania typu, znakowanie, sterowanie jakością

PN-EN 681-1:2002 Uszczelnienia z elastomerów - Wymagania materiałowe dotyczące uszczelek złączy rur wodociagowych i odwadniających - Część 1: Guma

PN-EN 728:1999 Systemy przewodowe z tworzyw sztucznych - Rury i kształtki z poliolefin - Oznaczenie czasu indukcji utleniania.

PN-EN 1053:1998 Systemy przewodów rurowych z tworzyw sztucznych - Systemy rur z tworzyw termoplastycznych do zastosowań bezciśnieniowych - Metoda badania szczelności wodą

PN-EN 1277:2005 Systemy przewodów rurowych z tworzyw sztucznych - Systemy przewodów rurowych z tworzyw termoplastycznych do bezciśnieniowych sieci układanych pod ziemią - Metoda badania szczelności połączeń z elastomerowym pierścieniem uszczelniającym.

PN-EN 1561:2000 Odlewnictwo - Żeliwo szare

PN-EN 1610:2002 Budowa i badania przewodów kanalizacyjnych

PN-EN 12061:2001 Systemy przewodowe z tworzyw sztucznych - Kształtki z tworzyw termoplastycznych - Metoda badania odporności na uderzenie

EN 12256:2001 Systemy przewodowe z tworzyw sztucznych - Kształtki z tworzyw termoplastycznych - Metoda badania wytrzymałości mechanicznej lub elastyczności prefabrykowanych kształtek

PN-EN ISO 1133:2005 (U) Tworzywa sztuczne - Oznaczenie masowego wskaźnika szybkości płynięcia (MFR) i objętościowego wskaźnika szybkości płynięcia (MVR) tworzyw termoplastycznych

PN-ISO 4440-1:2000 Rury i kształtki z tworzyw termoplastycznych - Oznaczenie masowego wskaźnika szybkości płynięcia - Część 1: Metoda badania

PN-ISO 4440-2:2000 Rury i kształtki z tworzyw termoplastycznych. Oznaczenie masowego wskaźnika szybkości płynięcia. Część 2: Warunki badania

PN-93/C-89218 Rury i kształtki z tworzyw sztucznych - Sprawdzanie wymiarów

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości - Losowy wybór jednostek produktu do próbek

PN-S-02205:1998 Drogi samochodowe - Roboty ziemne - Wymagania i badania

Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2004-04-1742 (wydanie II) „Rury i kształtki kanalizacyjne oraz drenażowe o ściankach strukturalnych z polietylenu wysokiej gęstości (PE-HD)”

Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2002-04-1270 „Strukturalne rury i kształtki PKS”

Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2004-04-0618 „Rury i kształtki drenarskie PIPE LIFE z niezmiękczonego polichlorku winylu (PVC-U)”

Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/2000-04-0880 „Elementy systemu kanalizacyjnego Drokan DV: rury z PEHD i PP, kształtki oraz studzienka”

Ustawa z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. Nr 49 z dnia 21 maja 2001 r., poz. 508)

Obwieszczenie Marszałka Sejmu Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 21 listopada 2003 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy - Prawo budowlane (Dz. U. Nr 207, poz. 2016)

Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881)

Rozporządzenie 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)

Rozporządzenie 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)

3 Dokumenty wykorzystane w postępowaniu aprobacyjnym

Wyniki badań wykonane przez DEUTSCHES INSTITUT FÜR BAUTECHNIK, November 2001

Informacje techniczne „Studzienki kanalizacyjne POLYTRADE z rur strukturalnych DN 300-2400 mm opracowane przez firmę PPHU POLYTRADE

Pr EN 1437:1997 Plastics piping systems - Piping systems for underground drainage - Test method for resistance to combined temperature cycling and external loading (Systemy przewodowe z tworzyw sztucznych - Systemy rur do podziemnych odwodnień - Metoda badania odporności na łączne cykliczne zmiany temperatury i zewnętrzne obciążenie (BLT).

Zalecenia do wydawania Aprobata Technicznych ZAT/99-02-014, ZAT/99-04-008 Studzienki kanalizacyjne z elementów prefabrykowanych betonowych i żelbetowych.

Świadectwa wewnętrznej kontroli produktu

Wizyta w zakładzie produkcyjnym rur strukturalnych GIGAPIPE i AGROSIL firmy DROSSBACH, sierpień 2005 r.

Wizyta w zakładzie produkcyjnym rur strukturalnych firmy FRANK-KRAH, sierpień 2005 r.

Wizyta w zakładzie prefabrykacji w Czachowie.

5 Wnioskodawca / Producent

PPHU POLYTRADE Jan Domiszewski

ul. Skibowa 59

52-230 Wrocław

tel.: (0-71) 364-89-80/81; fax: (0-71) 364-48-73

6 Zespół Aprobata Technicznych

Instytut Badawczy Dróg i Mostów

ul. Jagiellońska 80

03-301 Warszawa

www.ibdim.edu.pl

tel.: (0-22) 614 56 59, 811 32 31 w. 278

fax: (0-22) 675 41 27, 81117 92