

INSTYTUT BADAWCZY DRÓG I MOSTÓW

03-302 Warszawa, ul. Instytutowa 1

tel. sekretariat: 22 814 50 25, fax: 22 814 50 28



Warszawa, 24 lipca 2015 r.

**APROBATA TECHNICZNA IBDiM**  
**Nr AT/2010-02-2622/1**

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, poz. 1040), po przeprowadzeniu postępowania aprobacyjnego, którego wnioskodawcą jest grupa producentów o nazwie:

**Przedsiębiorstwo Wielobranżowe „TRANSDŹWIG” Leszek Konieczny**  
z siedzibą: **Stale 7 A, 39-400 Tarnobrzeg**  
**Przedsiębiorstwo Wielobranżowe „TRANSDŹWIG” Zofia Konieczna**  
z siedzibą: **ul. 12 Października 20 B, 39-400 Tarnobrzeg**

**Instytut Badawczy Dróg i Mostów**  
stwierdza pozytywną ocenę techniczną i przydatność wyrobu budowlanego:

**Płyty drogowe pełne, prefabrykowane, żelbetowe**  
**i płyty drogowe wielootworowe, prefabrykowane, żelbetowe**


o nazwie handlowej: **Płyty drogowe żelbetowe, pełne i płyty drogowe żelbetowe, wielootworowe „YOMB”**

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 4 oceny zgodności**.



DYREKTOR

92   
prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Data wydania Aprobaty Technicznej:

**28 czerwca 2010 r.**

Data utraty ważności Aprobaty Technicznej:

**28 czerwca 2020 r.**

Dokument Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2010-02-2622/1 zawiera 13 stron w tym Załącznik. Dokument Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2010-02-2622/1 przedłuża Aprobate Techniczną IBDiM Nr AT/2010-02-2622 i zmienia od 24 lipca 2015 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. Nr 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: **Płyty drogowe pełne, prefabrykowane, żelbetowe i płyty drogowe wielootworowe, prefabrykowane, żelbetowe.**

i nazwę handlową: **Płyty drogowe żelbetowe, pełne i płyty drogowe żelbetowe, wielootworowe „YOMB”**

wyrobu budowlanego, zwanego dalej: **Płytami drogowymi pełnymi i YOMB.**

### 2.2 Określenie i adres wnioskodawcy

Wnioskodawcami są producenci o nazwach:

1. **Przedsiębiorstwo Wielobranżowe „TRANSDŹWIG” Leszek Konieczny** z siedzibą **Stale 7 A, 39-400 Tarnobrzeg,**
2. **Przedsiębiorstwo Wielobranżowe „TRANSDŹWIG” Zofia Konieczna** z siedzibą **ul. 12 Października 20 B, 39-400 Tarnobrzeg.**

### 2.3 Miejsce produkcji wyrobu budowlanego

Wyrób jest produkowany w:

- **Przedsiębiorstwie Wielobranżowym „TRANSDŹWIG” Leszek Konieczny** z siedzibą **Stale 7 A, 39-400 Tarnobrzeg,**
- **Przedsiębiorstwie Wielobranżowym „TRANSDŹWIG” Zofia Konieczna** z siedzibą **ul. 12 Października 20 B, 39-400 Tarnobrzeg.**

### 2.4 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

Przedmiotem Aprobaty Technicznej są:

- płyty drogowe pełne, żelbetowe wymiarach:
  - 300 cm x 100 cm x 15 cm,
  - 300 cm x 100 cm x 18 cm,
  - 300 cm x 150 cm x 15 cm,
  - 300 cm x 150 cm x 18 cm,
- płyty drogowe wielootworowe typu YOMB o wymiarach:
  - 100 cm x 75 cm x 12,5 cm.

Przykłady płyt drogowych pełnych i YOMB przedstawiają rysunki zamieszczone w Załączniku.

### 3 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA WYROBU

#### 3.1 Przeznaczenie

Płyty drogowe pełne i YOMB stosuje się w inżynierii komunikacyjnej do budowy stałych i tymczasowych nawierzchni ulic, placów składowych, parkingów i dróg dojazdowych. Płyty YOMB stosuje się również do umacniania skarp i rowów.

#### 3.2 Zakres stosowania

Na podstawie § 5 ust. 1 rozporządzenia Instytut Badawczy Dróg i Mostów stwierdza przydatność wyrobu budowlanego o nazwie: **Płyty drogowe pełne, prefabrykowane, żelbetowe i płyty drogowe wielootworowe, prefabrykowane, żelbetowe** do stosowania w inżynierii komunikacyjnej zgodnie z jego przeznaczeniem opisanym w punkcie 3.1 w zakresie:

- **dróg publicznych z ograniczeniem** do dróg lokalnych oznaczonych symbolem L oraz dróg dojazdowych oznaczonych symbolem D 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.);
- **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

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. Nr 156, poz. 1118 ze zm.).

### 4 WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE I TECHNICZNE WYROBU BUDOWLANEGO

Właściwości użytkowe i techniczne płyt drogowych pełnych i YOMB zestawiono w tablicy.

Tablica

Lp.	Właściwości	Jedn.	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
1	Aspekty wizualne	-	wg PN-EN 1339	PN-EN 1339
2	Odchyłka od wymiarów nominalnych: długość: - dla wymiarów nominalnych $\leq 1000$ mm, - dla wymiarów nominalnych $> 1000$ mm, szerokość: - dla wymiarów nominalnych $\leq 1000$ mm, - dla wymiarów nominalnych $> 1000$ mm, grubość.	mm	$\pm 8$ $\pm 8$ $\pm 8$ $\pm 8$ $\pm 5$	PN-EN 1339
3	Wytrzymałość na ściskanie, klasa betonu	-	$\geq C25/30$	PN-EN 206
4	Nasiąkliwość	%	$\leq 5$	PN-B-06250:1988
5	Odporność na działanie mrozu, stopień mrozoodporności	-	$\geq F 100^*$ lub $\geq F 150$	PN-B-06250:1988
6	Odporność na ścieranie*	$\text{mm}^3/\text{mm}^2$	$\leq 18\ 000/5\ 000$	PN-EN 1339
<b>Stal</b>				
7	Cechy prętów stalowych	-	PN-ISO 6935-1 PN-ISO 6935-2	sprawdzenie certyfikatów
8	Grubość otuliny**	mm	$30 \pm 5$	metoda zapewniająca dokładność pomiaru 1 mm
* nie dotyczy elementów do nawierzchni stałych				
** dotyczy głównych prętów zbrojeniowych				

## 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 4 oceny zgodności**.

W **systemie 4 oceny zgodności** producent może wystawić krajową deklarację zgodności z aprobatą techniczną na podstawie:

- wstępnego badania typu prowadzonego przez producenta,
- 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) wytrzymałość na ściskanie według tablicy lp. 3 (dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa użytkowania),
- b) nasiąkliwość według tablicy lp. 4 (dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa użytkowania),
- c) odporność na działanie mrozu według tablicy lp. 5 (dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa użytkowania),
- d) odporność na ścieranie według tablicy lp. 6 (dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa 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, wyposażeniem do kontroli i badań wyrobu z zachowaniem spójności pomiarowej,
- e) prowadzenia oceny zgodności wyrobu z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej,
- f) postępowania z wyrobem niezgodnym,
- g) postępowania ze zgłoszonymi reklamacjami dotyczącymi jakości gotowego wyrobu lub surowców i materiałów,

- h) prowadzenia działań korygujących i zapobiegawczych,
- i) przeprowadzania audytów wewnętrznych i przeglądów zarządzania,
- j) 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 uzupełniające.

### **5.4.2 Badania bieżące**

Badania bieżące gotowych wyrobów obejmują:

- a) sprawdzenie aspektów wizualnych,
- b) sprawdzenie odchyłek od wymiarów,
- c) sprawdzenie grubości otuliny prętów zbrojeniowych,
- d) badanie wytrzymałości na ściskanie.

### **5.4.3 Badania uzupełniające**

Badania uzupełniające gotowego wyrobu obejmują:

- a) badanie nasiąkliwości,
- b) badanie odporności na działanie mrozu,
- c) badanie odporności na ścieranie.

## **5.5 Pobieranie próbek do badań**

Próbki do badań bieżących i uzupełniających należy pobierać zgodnie z ustaleniami 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:
  - aspekty wizualne – codziennie,
  - odchyłki od wymiarów – 8 elementów na 4 dni produkcji,
  - grubość otuliny prętów zbrojeniowych – 1 raz na tydzień,
  - wytrzymałość na ściskanie – 1 raz na tydzień.

Wielkość partii wyrobu powinna zostać określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

- b) Badania uzupełniające powinny być wykonywane nie rzadziej niż:
  - nasiąkliwość – 1 raz na miesiąc,
  - odporność na działanie mrozu – 1 raz na rok,
  - odporność na ścieranie – 1 raz na rok.

### 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 ODRĘBNYCH PRZEPISÓW I POLSKICH NORM

6.1 Polska Klasyfikacja Wyrobów i Usług (PKWiU): 23.61.11-50.99

6.2 Polska Scalona Nomenklatura Towarowa Handlu Zagranicznego PCN: 6810 19 90 0x

## 7 WYTYCZNE DOTYCZĄCE TECHNOLOGII WYTWARZANIA, PAKOWANIA, TRANSPORTU I SKŁADOWANIA ORAZ SZCZEGÓŁOWY SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO

### 7.1 Wytyczne dotyczące technologii wytwarzania

Płyty drogowe pełne i YOMB są produkowane metodą wibrowania z betonu niebarwionego klasy min C25/30.

### 7.2 Wytyczne dotyczące pakowania, transportu i składowania

Płyty drogowe pełne są dostarczane luzem.

Płyty drogowe YOMB są dostarczane luzem lub układane na paletach i pakowane w folię lub spinane taśmą. Ilość płyt na palecie określa producent.

Płyty drogowe pełne i YOMB można transportować po osiągnięciu przez beton 70 % wytrzymałości końcowej. Płyty drogowe pełne i YOMB można przewozić pojazdami otwartymi.

Płyty drogowe pełne należy układać na samochodzie na płask na drewnianych przekładkach do wysokości 4 warstw.

Płyty drogowe YOMB należy układać na samochodzie po max 2 palety w pozycji pionowej.

Płyty drogowe pełne powinny być układane równo do czoła na przekładkach drewnianych. W jednym stosie należy układać płyty o tych samych wymiarach.

Płyty drogowe pełne i YOMB należy układać dłuższym bokiem do kierunku jazdy oraz odpowiednio zamocować i zabezpieczyć przed zsunieniem się w czasie transportu.

Załadunku płyt drogowych pełnych na samochód dokonuje się przy pomocy żurawi wyposażonych w czterohakowe zawiesia.

Załadunku płyt drogowych YOMB na samochód dokonuje się przy pomocy wózków widłowych lub chwytaków zaciskowych.

Płyty drogowe pełne w zakładzie prefabrykacji i na placu budowy należy składować wielowarstwowo w pozycji poziomej na równym, utwardzonym i odwodnionym podłożu. Pomiędzy płytami drogowymi pełnymi należy umieścić przekładki. Wysokość składowania płyt nie powinna przekroczyć 2 m.

Płyty drogowe YOMB powinny być składowane na drewnianych paletach w pozycji poziomej wielowarstwowo, zabezpieczone przed zsunieniem się oraz uszkodzeniem. Wysokość składowania palet z płytami drogowymi YOMB nie powinna przekraczać 2 m.

### **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, typ, odmianę, gatunek, według specyfikacji technicznej;
- c) numer i rok wydania niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM, z którą potwierdzono zgodność wyrobu budowlanego;
- d) numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności.

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**

### **8.1 W postępowaniu aprobacyjnym wykorzystano Polskie Normy:**

- a) PN-EN 206:2014-4 Beton – Wymagania, właściwości, produkcja i zgodność
- b) PN-EN 1339:2005 Betonowe płyty brukowe – Wymagania i metody badań
- c) PN-ISO 6935-1:1998 Stal do zbrojenia betonu – Pręty gładkie
- d) PN-ISO 6935-1/Ak:1998 Stal do zbrojenia betonu – Pręty gładkie – Dodatkowe wymagania stosowane w kraju
- e) PN-ISO 6935-2:1998 Stal do zbrojenia betonu – Pręty żebrowane
- f) PN-ISO 6935-2/Ak:1998 Stal do zbrojenia betonu – Pręty żebrowane – Dodatkowe wymagania stosowane w kraju
- g) PN-EN ISO 9001 Systemy zarządzania jakością – Wymagania
- h) PN-B-06250:1988 Beton zwykły

### **8.2 W postępowaniu aprobacyjnym wykorzystano raporty z badań wyrobu budowlanego:**

- a) Raport z Badania Płyt drogowych żelbetowych pełnych i płyt drogowych, żelbetowych wielootworowych YOMB z dnia 05.06.2015 r. wykonany w Laboratorium Przedsiębiorstwa Wielobranżowego „TRANDŻWIG” Leszek Konieczny, Stale 7 A w Tarnobrzegu,
- b) Raport Badań nr 18-06/15 z dnia 05.06.2015 r. wykonanych w Laboratorium Budowlanym „NORMA LAB” w Sosnowcu.



## 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. Nr 119, poz. 1117, ze zm.).
- 9.4 Od niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM nie służy odwołanie.

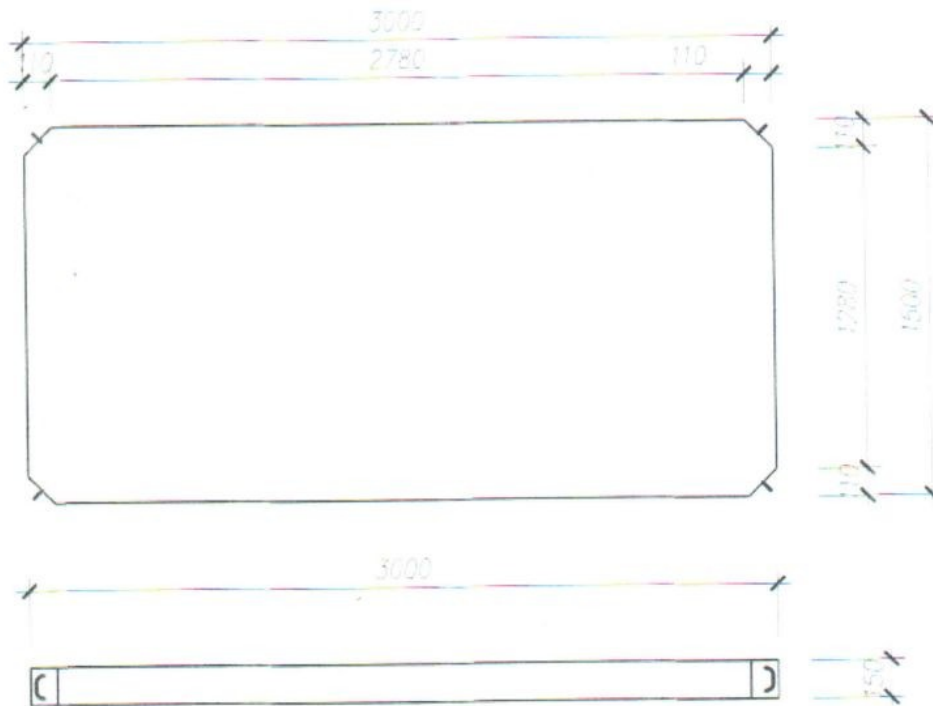
### Załącznik

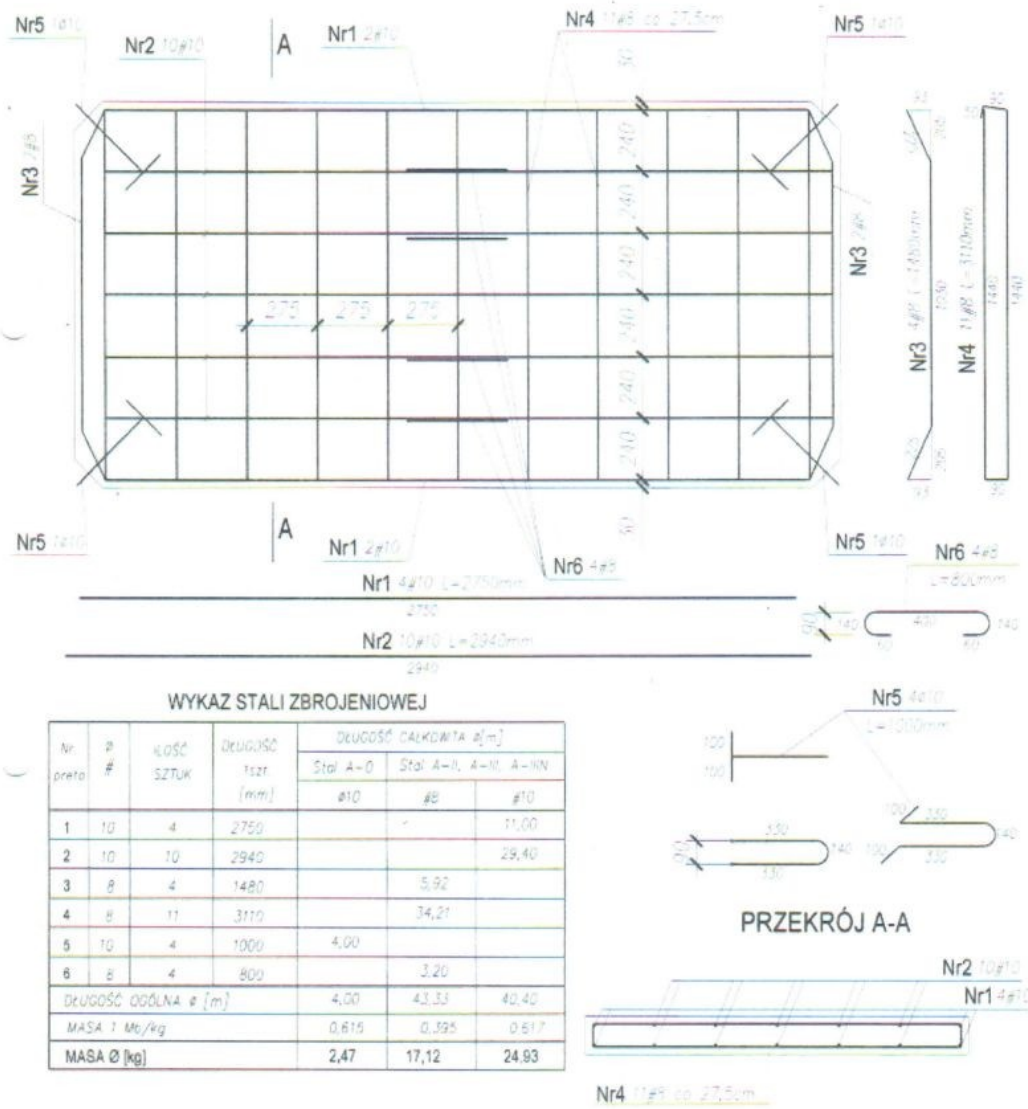
#### Otrzymują:

Wnioskodawcy:

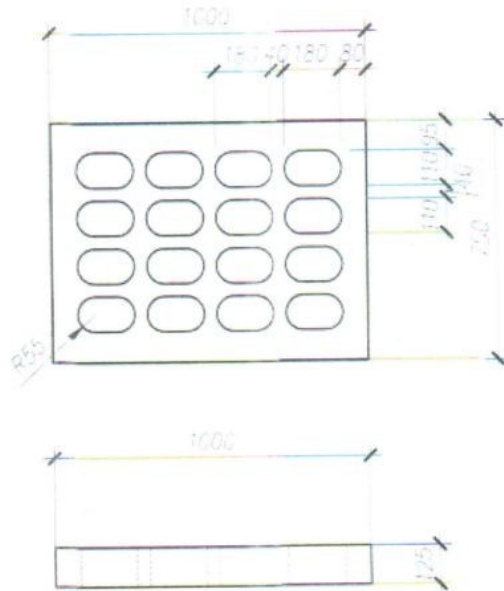
1. **Przedsiębiorstwo Wielobranżowe „TRANSDŹWIG” Leszek Konieczny**, z siedzibą:  
**Stale 7 A, 39-400 Tarnobrzeg** - 2 egz.,
2. **Przedsiębiorstwo Wielobranżowe „TRANSDŹWIG” Zofia Konieczna**, z siedzibą:  
**ul. 12 Października 20 B 39-400 Tarnobrzeg** - 2 egz.,
3. **a/a Dział Normalizacji Instytutu 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.

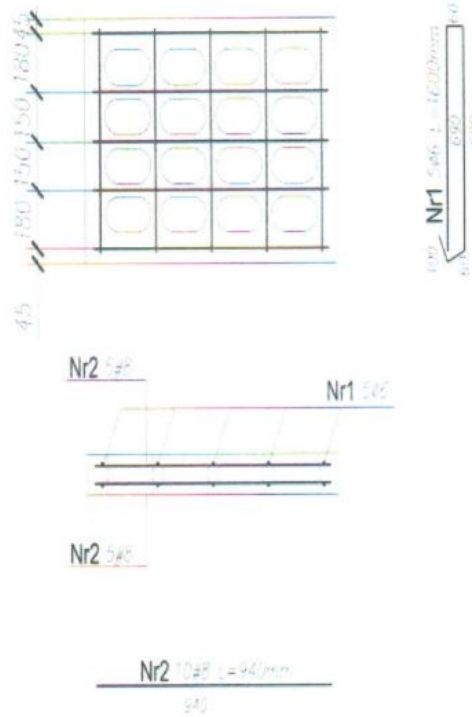
Załącznik





Rysunek Z-1 – Przykład płyty drogowej pełnej





WYKAZ STALI ZBROJENIOWEJ

Nr preta	Ø #	ILOŚĆ SZTUK	DŁUGOŚĆ 1szt [mm]	DŁUGOŚĆ CAŁKOWITA ø[m]		
				Stal A-0	Stal A-I, A-II, A-III	
				ø6	ø8	ø10
1	6	5	1600	8,00		
2	8	10	940		9,40	
DŁUGOŚĆ OGÓLNA ø [m]				8,00	9,40	
MASA 1 Mb/kg				0,222	0,395	0,617
MASA Ø [kg]				1,78	3,71	

Rysunek Z-2 – Płyta YOMB