

Warszawa, 19 czerwca 2013 r.

APROBATA TECHNICZNA IBDiM

Nr AT/2008-03-2362/1

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 (Dz. U. Nr 249, poz. 2497 ze zm.), po przeprowadzeniu postępowania aprobacyjnego, którego wnioskodawcą jest producent o nazwie:

DrenKar Jadwiga Piasecka-Karda

z siedzibą: 02-856 Warszawa, ul. Ludwinowska 47 L

Instytut Badawczy Dróg i Mostów

stwierdza pozytywną ocenę techniczną i przydatność wyrobu budowlanego:

Sączki z tworzyw sztucznych do odwodnienia izolacji pomostów

o nazwie handlowej: **SĄCZKAR**

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

prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Data wydania Aprobaty Technicznej: **07 maja 2008 r.**

Data utraty ważności Aprobaty Technicznej: **07 maja 2018 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 (Dz. U. Nr 249, poz. 2497 ze zm.), 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: **Sączki z tworzyw sztucznych do odwodnienia izolacji pomostów** i nazwę handlową: **SACZKAR** wyrobu budowlanego zwanego dalej: „sączkiem SACZKAR”.

2.2 Określenie i adres wnioskodawcy

Wnioskodawcą jest producent o nazwie i z siedzibą, które zostały określone na stronie 1/10 niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM.

2.3 Miejsce produkcji wyrobu budowlanego

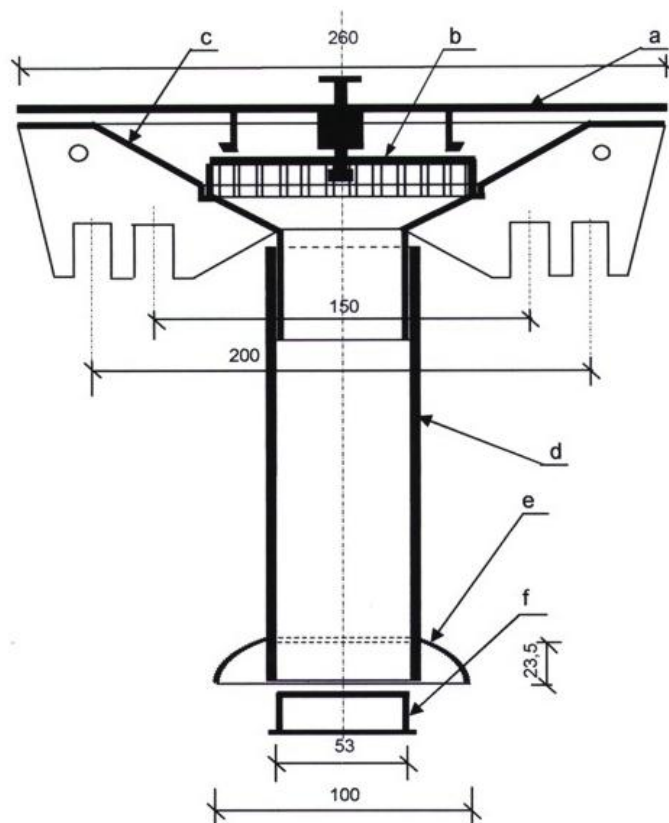
Wyrób jest produkowany w:

- a) DrenKar Jadwiga Piasecka-Karda z siedzibą: ul. Ludwinowska 47 L, 02-856 Warszawa

2.4 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

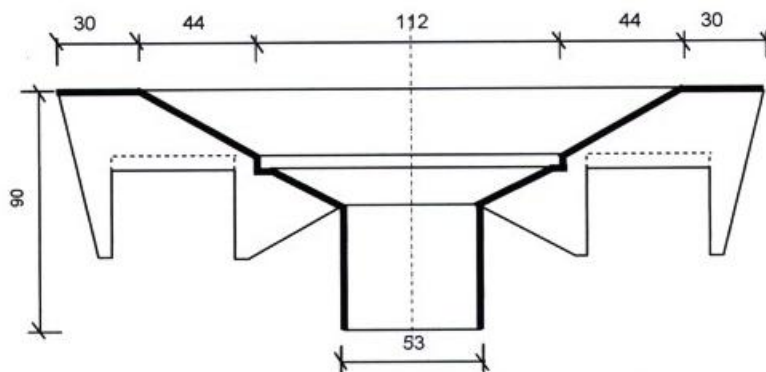
Sączek SACZKAR (rysunek 1) składa się z następujących elementów:

- a) Dekiel – pokrywa – element przeznaczony do zabezpieczenia górnej powierzchni lejka przed zanieczyszczeniem podczas betonowania płyty, w której jest osadzony sączek. Dekiel jest mocowany specjalnymi łącznikami do sitka, które jest zatraskowo osadzone w lejku. Demontaż dekla następuje po odzepieniu go od sitka wyciąganego z lejka razem z deklek po związaniu betonu. Dekiel może być wykorzystywany wielokrotnie przy osadzaniu kolejnych sączków.
- b) Sitko – element przysłaniający wlot lejka do rury odpływowej i zapobiegający wciskaniu mieszanki mineralno – asfaltowej do rury odpływowej podczas układania nawierzchni. Sitko ma kształt odwróconego do góry dnem płytkiego cylindra, którego powierzchnia boczna jest ponacinana pionowo na całym obwodzie i ma postać zębów. Zmniejszona grubość zębów w miejscu styku z powierzchnią sitka umożliwia ich łatwe wyłamywanie w celu uzyskania otworu wlotowego dla podłączenia drenu. Pogrubienie na zewnętrznej części każdego zęba zapewnia zatraskowe osadzenie sitka w gnieździe lejka. W powierzchni dna sitka znajdują się otwory umożliwiające wpływanie wody do lejka.

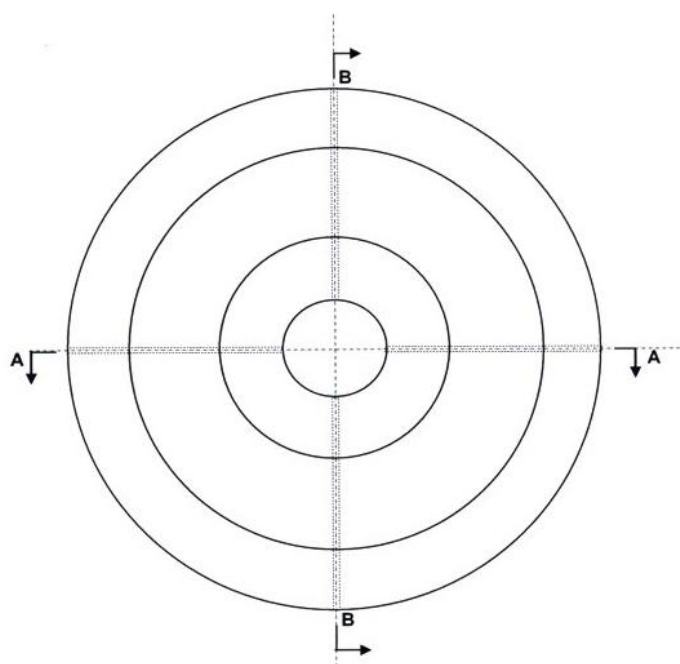


Rysunek 1 - Sączek SĄCZKAR – przekrój pionowy (B-B wg rysunku 3)

- c) Lejek (rysunki 2 i 3) – główny element sączka przeznaczony do wprowadzania wody do rury odpływowej. Od spodu lejek jest wyposażony w dwie pary żeber usytuowanych wzdłuż jego dwóch prostopadłych osi symetrii. W dolnej części każdej pary żeber są wykonane wycięcia montażowe, a w górnej części – okrągłe otwory służące do założenia zaczepów stabilizujących położenie sączka w stosunku do zbrojenia; żebra te usztywniają powierzchnię lejka, a jednocześnie służą do oparcia go na prętach zbrojenia płyty pomostu wprowadzonych w te specjalne wycięcia montażowe. Wycięcia mogą mieć różną głębokość w zależności od wielkości zaprojektowanej otuliny zbrojenia, a także od średnicy prętów. Można to osiągnąć przez wyłamywanie odpowiednich fragmentów tych wycięć. Ich wymiary umożliwiają osadzenie sączka na zbrojeniu o rozstawie prętów od 15 cm do 20 cm i średnicach od 12 mm do 20 mm. W wewnętrznej części lejka jest wyprofilowane specjalne gniazdo, w którym jest zatraskowo osadzone sitko, co umożliwia pochylenie do wewnątrz pionowych ścianek gniazda. Lejek jest wyposażony w szeroki, poziomy i skośnie ryflowany kołnierz, do którego należy dokleić warstwę hydroizolacji. U dołu lejek jest zakończony króćcem łączącym go z rurą odpływową.



Rysunek 2 - Lejek sączka SĄCZKAR – przekrój pionowy (A-A wg rysunku 3)



Rysunek 3 - Lejek sączka SĄCZKAR – widok z góry

- d) Rura odpływowa – element przeznaczony do przeprowadzenia wody przez płytę pomostu. Wykonana z polietylenu PE giętka rura odpływowa ma dwuwarstwową i karbowaną z zewnątrz ściankę, co pozwala na korzystniejsze jej osadzenie w betonie oraz na stabilne zamocowanie na jej dolnym końcu rozetki osłaniającej wylot rury z płyty pomostu. W standardowym zestawie rura odpływowa ma długość 25 cm. Rura może być dostarczana w postaci rury o wymaganej długości, bądź przeznaczonej do przycięcia na budowie.
- e) Rozetka – element w postaci czaszy z otworem, wykonany w ten sposób, że po osadzeniu rozetki na odpowiednim karbie rury odpływowej ma ona możliwość ustawienia się w stosunku do pionowej osi rury pod kątem $90^\circ \pm 10^\circ$. Zapewnia to przyleganie rozetki do deskowania spodu płyty nachylonego do poziomu do 10° . Rozetka ma za zadanie wytworzenie wokół rury, w dolnej powierzchni płyty, wgłębienia, które będzie pełnił rolę kapinosa. Dzięki zastosowaniu rozetki, sączek nie będzie wystawał poniżej spodu płyty, a kapiąca z niego woda nie będzie miała możliwości zaciekania po powierzchni płyty.

- f) Zaślepka – korek – element pełniący rolę stabilizatora końcówki rury odpływowej. Zaślepka ma średnicę odpowiadającą wewnętrznej średnicy rury odpływowej. Zaślepka jest montowana do deskowania spodu płyty przed montażem zbrojenia i ma za zadanie wyznaczenie miejsc usytuowania kolejnych sączków na obiekcie oraz umożliwienie takiego rozmieszczenia prętów zbrojenia, aby oś sączka wypadła centralnie między prętami. W trakcie montażu sączka koniec rury odpływowej jest nasadzany na tą zaślepkę.

Elementy sączka SĄCZKAR są wykonane z tworzyw sztucznych konstrukcyjnych o właściwościach dobranych do ich przeznaczenia. Główne elementy sączka, tzn. sitko, lejek i rozетка są wykonane z tworzywa poliamidowego typu PA6, z dodatkiem włókna szklanego w ilości nie mniejszej niż 30 %.

3 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO

3.1 Przeznaczenie

Sączek SĄCZKAR jest przeznaczony do odprowadzenia wody z warstwy hydroizolacji płaskich powierzchni budowli inżynierskich, a w szczególności płyt pomostów, w inżynierii komunikacyjnej.

3.2 Zakres stosowania

Na podstawie § 5 ust. 1 rozporządzenia Instytut Badawczy Dróg i Mostów stwierdza przydatność wyrobu budowlanego o nazwie: **Sączki z tworzyw sztucznych do odwodnienia izolacji pomostów** do stosowania w inżynierii komunikacyjnej zgodnie z jego przeznaczeniem opisanym w punkcie 3.1 w zakresie:

3.2.1 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.);

3.2.2 obiektów budowlanych kolei miejskiej „metra” bez ograniczeń w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Infrastruktury z dnia 17 czerwca 2011 r. w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać obiekty budowlane metra i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 144, poz. 859).

3.3 Warunki stosowania

Sączek SĄCZKAR jest przeznaczony do zbierania wody, która przeniknęła przez warstwę nawierzchni mostowej ułożonej na hydroizolacji. W celu ułatwienia doprowadzenia wody do sączków można stosować prefabrykowane drenaże np. dren DRENKAR wg Aprobaty Technicznej IBDiM nr AT/2007-03-2297. Końcówki drenów należy wprowadzać do rury odpływowej przez przygotowane otwory w sitku sączka SĄCZKAR.

Sączek SĄCZKAR może być eksploatowany w następujących temperaturach:

- | | | |
|--|---|----------|
| – najwyższa dopuszczalna przy krótkotrwałym nagraniu | - | +210 °C, |
| – najwyższa dopuszczalna przy długotrwałym użytkowaniu | - | +80 °C, |
| – najniższa dopuszczalna przy długotrwałym użytkowaniu | - | -30 °C, |

co oznacza, że można bezpośrednio przyklejać do sączka SĄCZKAR hydroizolację z pap zgrzewalnych oraz układać na nim nawierzchnie z mieszanek mineralno-asfaltowych takich jak beton asfaltowy (BA) i asfalt lany (AL) o temperaturze układania nieprzekraczającej +210°C.

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. z 2006 r. Nr 156, poz. 1118 ze zm.).

4 WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE I TECHNICZNE WYROBU BUDOWLANEGO

Właściwości użytkowe i techniczne wyrobu budowlanego zestawiono w tablicy.

Tablica

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
Materiał zastosowany do wytwarzania głównych elementów sączka SĄCZKAR, tzn.: sitka, lejka i rozetki				
1	Zawartość włókna szklanego	%	30 ± 1	PN-EN ISO 3451-4
2	Zawartość wilgoci	%	≤ 0,3	PN-EN ISO 1269
3	Wytrzymałość na rozciąganie	MPa	≥ 140	PN-EN ISO 527-2
4	Wydłużenie względne przy zerwaniu	%	≥ 5	PN-EN ISO 527-2
5	Udarność wg Izoda z karbem	kJ/m ²	≥ 10	PN-EN ISO 180
6	Temperatura mięknięcia wg Vicata	°C	≥ 210	PN-EN ISO 306
Gotowy sączek SĄCZKAR				
7	Wygląd zewnętrzny wszystkich elementów sączka	-	brak uszkodzeń lub deformacji	Ocena wizualna
8	Średnica zewnętrzna lejka sączka	mm	260 ± 3,0	Pomiar linijką
9	Masa całkowita lejka sączka	g	222 ± 3	Pomiar przez ważenie
10	Średnica wewnętrzna rury odpływowej	m	53 ± 0,5	Pomiar suwmiarką

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:

- a) wstępnego badania typu prowadzonego przez producenta,
- b) 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 badania określone w tablicy, (które dotyczą wymagania podstawowego: bezpieczeństwa użytkowania i bezpieczeństwa konstrukcji).

Badania, które w procedurze aprobowej były podstawą do ustalenia właściwości użytkowych i technicznych stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności.

Wstępne badanie typu należy wykonać ponownie w sytuacji, gdy można poddać w wątpliwość wyniki uprzednio wykonanych badań, w szczególności gdy dokonano: zmian konstrukcyjnych wyrobu, 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 sprawdzenie następujących właściwości sączka SĄCZKAR:

- wyglądu zewnętrznego wszystkich elementów sączka - wg tablicy, lp. 7,
- średnicy zewnętrznej lejka sączka - wg tablicy, lp. 8,
- masy całkowitej lejka sączka - wg tablicy, lp. 9,
- średnicy wewnętrznej rury odpływowej - wg tablicy, lp. 10.

5.4.3 Badania uzupełniające

Badania uzupełniające gotowych wyrobów, obejmują sprawdzenie właściwości materiału zastosowanego do wytwarzania głównych elementów sączka SĄCZKAR:

- zawartości włókna szklanego - wg tablicy, lp. 1,
- zawartości wilgoci - wg tablicy, lp. 2,
- wytrzymałości na rozciąganie - wg tablicy, lp. 3,
- wydłużenia względnego przy zerwaniu - wg tablicy, lp. 4,
- udarności Izoda z karbem - wg tablicy, lp. 5,
- temperatury pięknienia wg Vicata - wg tablicy, lp. 6.

5.5 Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań 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. Wielkość partii wyrobu powinna zostać określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.
- b) Badania uzupełniające próbek powinny być wykonywane nie rzadziej niż raz na 3 lata.

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):** 25.24.28-40.00
- 6.2 Wspólny Słownik Zamówień (CPV):** 3926 90 50 0

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

7.1 Wytyczne dotyczące technologii wytwarzania

Sączki SĄCZKAR powinny być wytwarzane zgodnie z dokumentacją zakładowej kontroli produkcji.

7.2 Wytyczne dotyczące pakowania, transportu i składowania

Sączki SĄCZKAR są dostarczane w kompletach, zapakowanych w pudła kartonowe. Rura odpływowa może być dostarczana zwinięta w kręgi.

Sączki SĄCZKAR należy przechowywać pod wiatą, chroniąc przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych oraz opadami i zanieczyszczeniem.

Sączki SĄCZKAR należy przewozić krytymi środkami transportowymi w warunkach zabezpieczających je przed opadami atmosferycznymi, mrozem, zanieczyszczeniem i uszkodzeniem opakowań.

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;
- e) datę produkcji;
- f) masę netto;
- g) numer partii;
- h) nazwę jednostki certyfikującej, która brała udział w zastosowanym systemie oceny zgodności wyrobu budowlanego.

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 Polskie Normy i inne Normy:

- a) PN-EN ISO 180:2004, PN-EN ISO 180:2004/A1:2007 Tworzywa sztuczne -- Oznaczenie udarności metodą Izoda
- b) PN-EN ISO 306:2006 Tworzywa sztuczne -- Tworzywa termoplastyczne -- Oznaczenie temperatury mięknięcia metodą Vicata (VST)
- c) PN-EN ISO 527-2:2012 Tworzywa sztuczne -- Oznaczenie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu -- Warunki badań tworzyw sztucznych przeznaczonych do prasowania, wtrysku i wytłaczania
- d) PN-EN ISO 1269:2008 Tworzywa sztuczne -- Homopolimery i kopolimery chlorku winylu -- Oznaczenie substancji lotnych (łącznie z wodą)
- e) PN-EN ISO 3451-4:2004 Tworzywa sztuczne -- Oznaczenie popiołu -- Część 4: Poliamidy

8.2 Raporty z badań wyrobu budowlanego i inne dokumenty

- a) Wytyczne technologii wytwarzania detalu: Sączek, Plastikom, Zakład Przetwórstwa Tworzyw sztucznych, Ciechanów, 08.04.2013 r.
- b) Własności Itamidu B-GF-35; Spółdzielnia Pracy Chemików XENON
- c) Karta techniczna tworzyw poliamidowych, Odmiany wzmocnione, PA-6; Zakłady Azotowe w Tarnowie – Mościskach S.A.
- d) Karta techniczna, Rury z polietylenu Kabuflex S i Kabuflex R, Polyteam
- e) Deklaracja zgodności nr F/12/11 Kabuflex S, Kabuflex R; Polyteam Sp z o.o. Łozina, 10.01.2011 r.
- f) Karta techniczna SĄCZKAR – sączek do odprowadzania wody z poziomu hydroizolacji; DRENKAR, Warszawa, 2008 r.

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: **DrenKar Jadwiga Piasecka-Karda**
z siedzibą: ul. Ludwinowska 47 L, 02-8566 Warszawa **- 2 egz.**
- 2.** a/a Dział Normalizacji Instytutu Badawczego Dróg i Mostów,
ul. Instytutowa 1, 03-302 Warszawa tel.: 22 614 56 59, fax: 22 675 41 27 **- 1 egz.**