



Centralny Ośrodek Badawczo - Rozwojowy
Przemysłu Elementów Wyposażenia Budownictwa
„METALPLAST”

61-819 Poznań ul. S. Taczaka 12

tel. (0-61) 853 76 29

fax (0-61) 853 78 33

www.metalplast-cobr.pl

e-mail: sekretariat@metalplast-cobr.pl

Członek Związku Polskich Producentów Zamków i Okuć zrzeszonego w Europejskim Stowarzyszeniu Związków Producentów Zamków i Okuć ARGE

APROBATA TECHNICZNA COBR „METALPLAST” AT-06-0846/2005

Na podstawie Ustawy z dnia 16.04.2004 roku o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881) w wyniku postępowania aprobowanego przeprowadzonego w Centralnym Ośrodku Badawczo - Rozwojowym PEWB „Metalplast” w Poznaniu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 08.11.2004 roku w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497) na wniosek:

KLIMAS WKRĘT-MET Sp. z o.o.
ul. W. Witosa 135/137
Kuźnica Kiedrzyńska 42-233 Mykanów

wydaje się pozytywną ocenę techniczną i stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie w określonym w niniejszej Aprobacie Technicznej zakresie wyrobu budowlanego pod nazwą:

Łączniki wiercące samogwintujące typu WSW do mocowania płyt warstwowych

Aprobata Techniczna zawiera łącznie 33 strony i jest ważna wyłącznie w całości*

Aprobata Techniczna jest krajową specyfikacją techniczną w oparciu, o którą producent powinien dokonać oceny zgodności wyrobu i wydać, na swoją wyłączną odpowiedzialność, krajową deklarację zgodności z niniejszą Aprobata Techniczną oraz oznakować wyrób znakiem budowlanym.

Aprobata Techniczna
COBR „Metalplast” AT-06-0846/2005
jest ważna do 15-12-2010.



Dyrektor
COBR PEWB „Metalplast”

mgr Jerzy Pisarek

Poznań, 16-12-2005.

* Dopuszcza się w celach wyłącznie promocyjnych wykorzystanie reprodukcji niniejszej strony Aprobaty Technicznej przez producenta lub dystrybutora. Reprodukacja nie zastępuje Aprobaty Technicznej, ważnej tylko w całości.

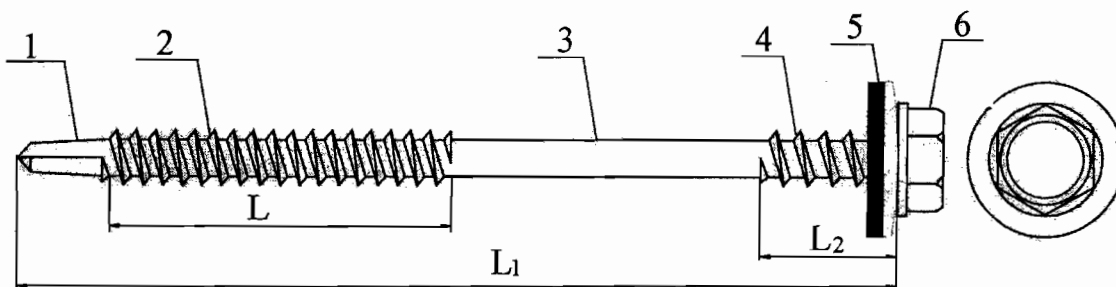
1. PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ

1.1. NAZWA TECHNICZNA I HANDŁOWA

Przedmiotem Aprobatay Technicznej są łączniki wierzące samogwintujące ze łbem sześciokątnym i kołnierzem walcowym typu WSW do mocowania płyt warstwowych o nazwie handlowej wkręty samowierzące WSW produkowane przez firmę JOKER INDUSTRIAL CO., LTD, No.64, LANE 561, SECTION 2, CHUNG-YANG ROAD, HSIEN HIS HSIANG, CHANGHUA HIEN, TAIWAN R.O.C..

1.2. OGÓLNA CHARAKTERYSTYKA WYROBU

Łączniki wierzące samogwintujące do mocowania płyt warstwowych wykonywane są ze stali węglowej i pokrywane warstwą cynku. Łączniki posiadają końcówkę wierzącą o zdolności przewiercenia elementów stalowych o grubości do 12 mm, bez wcześniejszego nawiercania, gwint o średnicy zewnętrznej 5,5 mm i długości od 50 do 70 mm, część bez gwintu o średnicy 4,9 mm oraz znajdujący się pod łbem sześciokątnym gwint ST 6,3, który zapewnia utrzymanie stałej odległości pomiędzy okładzinami mocowanej płyty warstwowej, poprawia szczelność połączenia łącznika z mocowaną płytą oraz zapobiega odkształceniom zewnętrznej okładziny płyty warstwowej. Podstawowe elementy łączników wierzących do mocowania płyt warstwowych typu WSW przedstawiono na rysunku 1. Łączniki wierzące stosuje się z podkładką dwuwarstwową uszczelniającą połączenie łącznika z mocowaną płytą. Podkładka składa się z warstwy wykonanej ze stali konstrukcyjnej ocynkowanej ogniowo oraz warstwy wykonanej z EPDM.



Legenda:

- | | |
|---|--|
| 1 – końcówka wierząca, | 4 – gwint ST 6,3 o długości L_2 , |
| 2 – gwint o średnicy zew. 5,5 mm i długości L , | 5 – podkładka dwuwarstwowa stalowo-gumowa, |
| 3 – część bez gwintu o średnicy 4,9 mm, | 6 – łeb sześciokątny z kołnierzem. |

Rysunek 1

1.3. ASORTYMENT

Asortyment łączników wierzących typu WSW do mocowania płyt warstwowych przedstawiono w tablicy 1.

Tablica 1

Oznaczenie łącznika	L ₁ [mm]	L [mm]	L ₂ [mm]	Zakres grubości mocowanej płyty warstwowej [mm]
WSW-6,3/5,5x110	110	50	15	60 – 85
WSW-6,3/5,5x130	130	50	15	65 – 105
WSW-6,3/5,5x150	150	70	15	85 – 105
WSW-6,3/5,5x180	180	70	15	105 – 155
WSW-6,3/5,5x235	235	70	15	160 – 210

1.4. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

1.4.1. Klasa odporności na korozję

Łączniki wierzące typu WSW do mocowania płyt warstwowych klasyfikuje się w 3 klasie odporności na korozję wg PN-EN 1670:2000.

1.4.2. Klasa reakcji na ogień

Łączniki wierzące typu WSW klasyfikuje się w klasie A1 reakcji na ogień wg PN-EN 13501-1:2004.

1.4.3. Własności mechaniczne

Nośność charakterystyczna przy działaniu siły statycznej przyłożonej w osi, w kierunku wyciągania z podłoża (wrywanie) – wg tablicy 3.

Nośność charakterystyczna przy działaniu sił statycznej przyłożonej prostopadle do osi, w połowie maksymalnej odległości pomiędzy okładzinami mocowanej płyty warstwowej (zginanie) – wg tablicy 4.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

2.1. PRZEZNACZENIE I ZAKRES STOSOWANIA

Łączniki wierzące samogwintujące typu WSW przeznaczone są do mocowania płyt warstwowych ściennych, do stalowych konstrukcji nośnych o maksymalnej grubości ścianki równej 12 mm.

2.2 WARUNKI STOSOWANIA

Łączniki wierzące samogwintujące typu WSW do mocowania płyt warstwowych mogą być stosowane w środowisku charakteryzującym się kategorią korozyjności C3 wg PN-EN 12500:2002, co odpowiada klasie 3 odporności na korozję wg PN-EN 1670:2000.

W projektowaniu, wartość dopuszczalnych obciążeń konstrukcji stalowych można określić metodę obliczeniową zgodną z PN-B-03200:2000 oraz z PN-EN 1993-1-1:2005 (U).

Do obliczeń producent zobowiązany jest dostarczyć zainteresowanym stronom dokumentację techniczną wyrobu.

Nośności obliczeniowe łączników wierzących typu WSW przy działaniu siły wrywającej oraz zginającej należy określić na podstawie charakterystycznych obciążeń niszczących połączenie łącznika z materiałem podłoża stosując współczynnik bezpieczeństwa $\mu = 3$.

Wartości charakterystycznych obciążeń niszczących łączników wierzących typu WSW przy działaniu siły wrywającej oraz zginającej podano w punkcie 3.2.1.2.5 w tablicach 3 i 4.

W zależności od grubości mocowanej płyty warstwowej należy dobrać odpowiednią wielkość łączników wierzących samogwintujących typu WSW wg tablicy 1. Minimalna grubość materiału podłoża powinna odpowiadać wartości 3,6 mm.

Zastosowanie łączników wierzących typu WSW powinno być zgodne z projektem technicznym, w którym uwzględniono wymagania Polskich Norm i przepisów budowlanych, wymagania niniejszej Aprobaty Technicznej oraz informacje Producenta dotyczące warunków wykonywania połączeń z zastosowaniem łączników wierzących typu WSW.

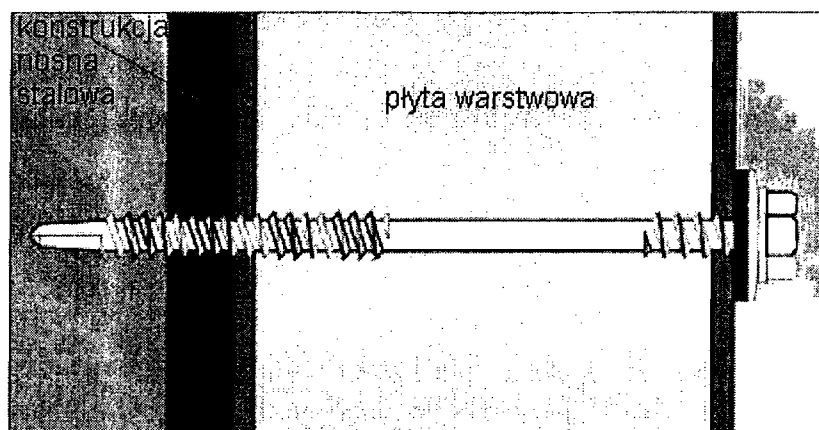
2.3. WARUNKI MONTAŻU

Wkręcanie łączników wierzących samogwintujących powinno odbywać się zgodnie z dostarczoną przez producenta instrukcją, prostopadle do powierzchni materiału podłoża. Do wkręcania łączników wierzących samogwintujących należy używać wkrętarek mechanicznych o regulowanym momencie wkręcania.

Producent zobowiązany jest do udostępnienia danych technicznych lub dokumentacji technicznej niezbędnej do prawidłowego projektowania i montażu łączników wiercących samogwintujących typu WSW. Dokumentacja towarzysząca powinna zawierać dane wynikające z Przewodnika ISO/IEC nr 14 „Informacje o wyrobie przeznaczone dla konsumenta”.

W szczególności producent jest zobowiązany dostarczyć użytkownikom i sprzedawcom właściwą i pełną informację umożliwiającą im ocenę zagrożeń związanych z produktem w czasie normalnego lub możliwego do przewidzenia sposobu i okresu jego używania.

Przykłady montażu płyty warstwowej za pomocą łącznika wiercącego typu WSW przedstawiono na rysunkach 2.



Rysunek 2

3. WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE I WŁASNOŚCI TECHNICZNE

3.1. WŁASNOŚCI OGÓLNO-TECHNICZNE

3.1.1. Materiały

Materiały, z których wykonane są łączniki wierzące typu WSW do mocowania płyt warstwowych powinny być zgodne z dokumentacją producenta.

Ich parametry i właściwości techniczne powinny zapewnić bezpieczną, zgodną z przeznaczeniem eksploatację przez cały okres użytkowania, bez obniżenia parametrów wytrzymałościowych, eksploatacyjnych poniżej wymagań określonych w dalszej części Aprobaty Technicznej.

Producent powinien posiadać aktualne dokumenty kontroli, określone w PN-EN 10204:2005 (U), potwierdzające zgodność gatunku i jakości użytych materiałów z dokumentacją konstrukcyjną.

Łączniki wierzące samogwintujące typu WSW do mocowania płyt warstwowych powinny być wykonane ze stali węglowej o wytrzymałości na rozciąganie nie mniejszej niż $R_m = 500 \text{ N/mm}^2$ i zabezpieczone przed korozyjnym oddziaływaniem środowiska za pomocą powłok ochronnych lub ze stali odpornej na korozję o wytrzymałości na rozciąganie nie mniejszej niż $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$. Materiały, z których wykonane są łączniki wierzące samogwintujące powinny spełniać wymagania pkt. 3.1 i 3.2 normy PN-EN 10666:2002 lub pkt. 3 normy PN-EN 2702:2000.

Stalowy element podkładki łącznika wierzącego powinien być wykonany z blachy lub taśmy stalowej gatunku DX51D+Z200 powlekanej ogniowo w sposób ciągły wg PN-EN 10327:2005 (U).

Gumowy element podkładki łącznika wierzącego powinien być wykonany z EPDM.

Podkładki łączników wierzących samogwintujących powinny spełniać wymagania normy PN-EN ISO 10669:2001

3.1.2 Wymiary i kształt

Kształt i wymiary łączników wierzących typu WSW powinny być zgodne z dokumentacją konstrukcyjną producenta, tablicą 1, rysunkiem 1 oraz normą PN-ISO 7053:1994 (z wyłączeniem wymiarów l i y). Tolerancje wymiarowe powinny odpowiadać klasie dokładności wykonania A według PN-EN ISO 4759-1:2004.

3.1.3. Wykonanie

3.1.3.1. Wszelkie krawędzie łączników wiercących WSW, dostępne po zamontowaniu, powinny być zaokrąglone w stopniu eliminującym możliwość zranienia przez ostre i tnące krawędzie.

3.1.3.2. Dopuszczalne odchyłki prostoliniowości łączników nie powinny przekraczać wartości określonych przez klasę K wg PN-EN 22768-2:1999.

3.1.3.3. Stan powierzchni łączników wiercących typu WSW nie powinien wykazywać: pęknięć, rozwarstwień, pęcherzy, plam pochodzenia korozyjnego oraz innych wad obniżających wygląd estetyczny.

3.2. WŁAŚCIWOŚCI DOTYCZĄCE WYMAGAŃ PODSTAWOWYCH

3.2.1 Bezpieczeństwo konstrukcji

3.2.1.1 Odporność na korozję

Powierzchnie łączników wiercących samogwintujących typu WSW należy zabezpieczyć przed korozją przez wytworzenie powłoki cynkowej zanurzeniowej (ogniowej) o grubości miejscowej nie mniejszej niż 35 μm , średniej grubości nie mniejszej niż 45 μm oraz masie nie mniejszej niż 250 g/m^2 wg PN-EN ISO 1461:2000. Wygląd powłoki powinien spełniać wymagania pkt 6.1 PN-EN ISO 1461:2000.

Powłoki cynkowe zanurzeniowe powinny odpowiadać wymaganiom przedstawionym w tablicy 2.

Powłoki ochronne łączników wiercących samogwintujących typu WSW oraz stalowej części podkładki powinny odpowiadać warunkom użytkowania w środowisku charakteryzującym się kategorią korozyjności C3 wg PN-EN 12500:2002, co odpowiada klasie 3 odporności na korozję wg PN-EN 1670:2000.

Odporność powłok ochronnych na oddziaływanie mgły solnej nie powinna być mniejsza niż 96₀⁺⁴ h.

Dopuszcza się stosowanie innych powłok ochronnych (np. nieelektrolitycznych płatkowych powłok cynkowych wg PN-EN ISO 10683:2004 lub elektrolitycznych powłok cynkowych wg PN-ISO 4042:1996), pod warunkiem zachowania wymaganej odporności na działanie mgły solnej.

Tablica 2

Charakterystyka powłoki cynkowej zanurzeniowej (ogniowej)	Stopień agresywności korozyjnej wg PN - EN 1670 : 2000 PN - EN 12500 : 2002	Badania według normy	Parametr
Średnia grubość powłoki cynkowej zanurzeniowej (ogniowej)	Klasa 3 C3	PN-EN ISO 1461:2000	min. 45 μm
Odporność powłoki na oddziaływanie mgły solnej		PN-EN 1670:2000	96 ⁺⁴ ₀ h

3.2.1.2 Własności mechaniczne

Własności mechaniczne łączników wierzących samogwintujących typu WSW powinny spełniać wymagania normy PN-EN ISO 10666:2002.

3.2.1.2.1 Twardość

Twardość powierzchni łączników wierzących samogwintujących typu WSW powinna wynosić 530 HV 0,3. Twardość rdzenia po obróbce cieplnej powinna wynosić od 320 HV 10 do 400 HV 10.

3.2.1.2.2 Możliwość wiercenia otworu

Koniec łącznika wierzącego powinien być ukształtowany w sposób umożliwiający wiercenie otworu, który jest niezbędny do ukształtowania gwintu wewnętrznego współpracującego z łącznikiem.

3.2.1.2.3 Możliwość kształtowania gwintu

Łącznik wierzący samogwintujący powinien ukształtować, w otworze wywierconym, gwint nie deformując własnego gwintu podczas wiercenia w zestaw blach badawczych wykonanych ze stali niskowęglowej o zawartości węgla nie przekraczającej 0,23 % i łącznej grubości zestawu równej 12 mm. Twardość blachy, mierzona zgodnie z PN-EN ISO 6507-1:1999 powinna wynosić od 110 HV 30 do 165 HV 30.

3.2.1.2.4 Wytrzymałość na skręcanie

Moment dokręcania konieczny do zniszczenia łącznika wierzącego samogwintującego powinien być większy lub równy wartości 10,4 Nm.

3.2.1.2.5 Nośność charakterystyczna

Nośności charakterystyczne łączników wierzących ($F_{5\%}$ i $M_{5\%}$) są określane na podstawie średniej nośności niszczącej, powodującej uszkodzenie elementów łącznika wierzącego lub jego wysunięcie z podłoża. Łączniki wierzące osadzone w podłożu z dala od krawędzi i innych złączy poddawane są obciążeniu statycznemu siłą skupioną działającą w osi łącznika w kierunku wyciągania (wrywanie) oraz działającą w kierunku prostopadłym do osi łącznika (zginanie).

Wartości charakterystyczne nośności łączników obliczane są na podstawie serii pomiarów wartości, według zależności zawartych w PN-ISO 3207+Ad1:1997, tablica 3 i 7, jak dla jednostronnego statystycznego przedziału tolerancji ograniczonego od dołu, przy przyjętej frakcji populacji $p = 0,9$ i wybranym poziomie ufności $1 - \alpha = 0,95$.

a) wrywanie

Wartości nośności charakterystycznych łączników wierzących typu WSW, przy działaniu siły skupionej w kierunku wyciągania z podłoża podano w tablicy 3.

Tablica 3

Typ łącznika WSW	Grubość materiału podłoża [mm]	Nośność charakterystyczna $F_{5\%}$ [N]
WSW-6,3/5,5x110	3,6	18820
	12	
WSW-6,3/5,5x130	3,6	
	12	
WSW-6,3/5,5x150	3,6	
	12	
WSW-6,3/5,5x180	3,6	
	12	
WSW-6,3/5,5x235	3,6	
	12	

b) zginanie

Wartości nośności charakterystycznych łączników wiercących samogwintujących typu WSW, przy działaniu siły skupionej przyłożonej prostopadłe do osi łącznika w połowie odległości pomiędzy okładzinami płyty warstwowej podano w tablicy 4.

Tablica 4

Typ łącznika WSW	Grubość materiału podłoża [mm]	Maksymalna grubość płyty warstwowej [mm]	Nośność charakterystyczna $M_{5\%}$ [N·m]
WSW-6,3/5,5x110	3,6	85	18,85
	12		
WSW-6,3/5,5x130	3,6	105	
	12		
WSW-6,3/5,5x150	3,6	105	
	12		
WSW-6,3/5,5x180	3,6	155	
	12		
WSW-6,3/5,5x235	3,6	210	
	12		

3.2.1.3 Szczelność połączenia

Podkładka łącznika wiercącego samogwintującego typu WSW powinna zapewniać szczelności połączenia łącznika z zewnętrzną okładziną mocowanej płyty warstwowej, przy próbie ciągłego zraszania wodą z intensywnością 2 l/min w czasie 30 min. Podczas badania wg pkt. 5.4.6. Aprobaty Technicznej, nie powinno nastąpić przedostanie się wody do wnętrza płyty warstwowej.

3.2.2 Bezpieczeństwo pożarowe

3.2.2.1 Wymagania dotyczące reakcji na ogień

Łączniki wiercące samogwintujące typu WSW do mocowania płyt warstwowych powinny odpowiadać, zgodnie z klasyfikacją wg PN-EN 13501-1:2004, klasie A1 reakcji na ogień.

Uwaga: Zgodnie z decyzją Komisji Europejskiej z dnia 4 października 1996 r. nr 96/603/WE oraz decyzją Komisji z dnia 26 września 2000 r. nr 200/605/WE zmieniającej zapisy decyzji 96/603/WE, wyroby wykonane z materiałów homogenicznych takich jak stal, stal

nierdzewna, stopy aluminium uwzględniając ich niski poziom palności zalicza się do klasy A1 bez konieczności przeprowadzania prób w zakresie reakcji na ogień.

3.3. SPOSÓB ZNAKOWANIA

Po wystawieniu krajowej deklaracji zgodności (wzór wg załącznika nr 1), a przed wprowadzeniem wyrobu budowlanego do obrotu, producent umieszcza na wyrobie znak budowlany, którego wzór określa załącznik nr 1 do ustawy z dnia 16.04.2004 r. o wyrobach budowlanych, oznaczający, że wyrób budowlany jest zgodny z Aprobata Techniczną, co zostało potwierdzone przez dokonanie oceny zgodności.

Znak budowlany umieszcza się na wyrobie budowlanym lub opakowaniu w sposób widoczny i czytelny.

Ponadto na powierzchni łącznika, w widocznym po zamontowaniu miejscu, powinien być umieszczony w sposób trwały i czytelny znak producenta.

4. WYTYCZNE DOTYCZĄCE TECHNOLOGII WYTWARZANIA, PAKOWANIA, SKŁADOWANIA I TRANSPORTU

4.1 WYTYCZNE DOTYCZĄCE TECHNOLOGII WYTWARZANIA


Technologia wytwarzania stosowana przez producenta powinna zapewniać wykonanie wyrobów spełniających wymagania Aprobaty Technicznej.

Technologia wytwarzania powinna uwzględniać zakładową kontrolę produkcji zapewniającą stabilny poziom jakości produkowanych wyrobów.

4.2 WYTYCZNE PAKOWANIA

Łączniki wierzące typu WSW należy pakować w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniami mechanicznymi, zgodnie z wytycznymi producenta. Opakowanie powinno być wystarczająco mocne i tak zaprojektowane, aby ułożone w nim elementy nie uległy uszkodzeniu lub zaginięciu w wyniku normalnych manipulacji w trakcie przewozu i dostawy. Do opakowania powinna być dołączona instrukcja montażu.

Zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobu deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. nr 198, poz. 2041) oraz rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 26 czerwca 2002 r. w sprawie szczegółowych warunków zawierania i wykonywania umów sprzedaży między przedsiębiorcami a konsumentami (Dz. U. nr 96, poz. 851) na opakowaniach wyrobów przeznaczonych do sprzedaży należy umieścić informację zawierającą co najmniej następujące dane:

- określenie, siedzibę i adres producenta oraz adres zakładu produkującego wyrób,
- identyfikację wyrobu budowlanego zawierającą nazwę techniczną i nazwę handlową,
- numer i rok publikacji Aprobaty Technicznej, z którą potwierdzono zgodność,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności (wzór wg załącznika nr 1),
- nazwę jednostki certyfikującej, która brała udział w ocenie zgodności wyrobu,
- znak budowlany .

4.3 WYTYCZNE SKŁADOWANIE

Łączniki wierzące typu WSW powinny być przechowywane zgodnie z wytycznymi producenta, w pomieszczeniach zabezpieczających przed bezpośrednim działaniem

czynników atmosferycznych, z dala od substancji działających korodująco lub uszkodzających powłoki ochronne.

4.4 WYTYCZNE TRANSPORT


Łączniki wierzące typu WSW powinny być przewożone krytymi, czystymi środkami transportu, zabezpieczonymi przed przenikaniem opadów atmosferycznych do wnętrza środka transportowego oraz uszkodzeniami mechanicznymi.

5. OCENA ZGODNOŚCI

5.1 ZASADY OGÓLNE OCENY ZGODNOŚCI

5.1.1 Zagadnienia ogólne

Zgodnie z art. 8.1. Ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych ocenę zgodności wyrobu budowlanego dokonuje producent.

Przeprowadzana ocena zgodności jest podstawą do wydania przez producenta krajowej deklaracji zgodności oraz oznakowania wyrobu budowlanego znakiem budowlanym .

Ocena zgodności wymaga przeprowadzenia określonych działań przez producenta oraz akredytowane laboratorium badawcze.

Zakres tych działań wynika z systemu oceny zgodności wskazanego w pkt. 5.1.2 Aprobaty Technicznej.

Podstawowymi elementami systemu oceny zgodności są:

- a) zakładowa kontrola produkcji,
- b) badania:
 - typu,
 - kontrolne gotowych wyrobów (okresowe i bieżące).

Aprobata Techniczna została wydana w oparciu o pozytywne wyniki przeprowadzonych badań aprobacyjnych, które stanowiły podstawę do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych wyrobu (wykaz badań aprobacyjnych w załączniku nr 2).

5.1.2 System oceny zgodności

Dla wyrobu objętego niniejszą Aprobata Techniczną ustala się system 2 + oceny zgodności. System ten nakłada następujące zadania:

- a) zadania producenta
 - wprowadzenie, dokumentowanie i utrzymywanie zakładowego systemu kontroli produkcji,

- prowadzenie badań próbek wyrobów pobranych w zakładzie produkcyjnym zgodnie z ustalonym planem badań, który powinien obejmować badania kontrolne wyrobów w postaci badań okresowych i bieżących wg programu ujętego w tablicy 5.
- przeprowadzenie wstępnego badania typu w zakresie i metodami określonymi w niniejszej Aprobacie Technicznej.

Jeżeli producent nie posiada możliwości samodzielnego przeprowadzenia badań typu, to powinien zlecić ich wykonanie do akredytowanego laboratorium badawczego.

b) zadania akredytowanej jednostki

- certyfikacja zakładowej kontroli produkcji na podstawie wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji oraz ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji

Wskazany system oceny zgodności został ustalony w oparciu o:

- Ustawę z dnia 16.04.2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881),
- Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 11.08.2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198, poz. 2041), załącznik nr 1, poz. 25,
- Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 08.11.2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497).

5.2. ZAKŁADOWA KONTROLA PRODUKCJI

5.2.1. Zagadnienia ogólne

Zgodnie z art. 7.1 Ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych, przy przeprowadzaniu oceny zgodności należy stosować zakładową kontrolę produkcji.

Przez zakładową kontrolę produkcji, należy rozumieć stałą, wewnętrzną kontrolę produkcji prowadzoną przez producenta. Wszystkie elementy, wymagania i postanowienia tej kontroli, przyjęte przez producenta powinny być w sposób systematyczny dokumentowane poprzez zapisywanie zasad i procedur postępowania.

System dokumentowania kontroli powinien gwarantować jednolitą interpretację zapewnienia jakości i umożliwić osiągnięcie wymaganych cech wyrobu oraz efektywności działania systemu kontroli produkcji.

Zakładowy system kontroli produkcji powinien odpowiadać wymaganiom norm grupy PN-EN ISO 9000 i postanowieniom Aprobaty Technicznej.

Wyniki inspekcji, badań lub ocen, które wymagają konieczności podjęcia działań muszą zostać zarejestrowane na piśmie. Środki jakie należy podjąć w razie niezachowania wartości znamionowych i niespełnienia kryteriów, podlegają stosownemu zapisowi.

5.2.2. Wymagania dla zakładowej kontroli produkcji

5.2.2.1. Odpowiedzialność producenta

Producent zobowiązany jest do opracowania i wdrożenia systemu zakładowej kontroli produkcji. Zadania i zakresy odpowiedzialności w organizacji kontroli produkcji powinny być udokumentowane i dokumentacja ta powinna być uaktualniana.

Producent powinien posiadać i przechowywać uaktualnione dokumenty opisujące system zakładowej kontroli produkcji oraz powinien wyznaczyć osobę odpowiedzialną za działanie systemu. Osoba odpowiedzialna za system zakładowej kontroli produkcji nie może organizacyjnie podlegać osobie odpowiedzialnej za produkcję.

5.2.2.2. Zadania zakładowej kontroli produkcji

System zakładowej kontroli produkcji powinien zapewnić odpowiedni poziom zgodności wyrobu. Dla zrealizowania tego zadania producent powinien:

- posiadać opracowaną dokumentację konstrukcyjną wyrobu,
- przygotować udokumentowane procedury i instrukcje związane z działaniem zakładowej kontroli produkcji,
- efektywnie wdrożyć procedury i instrukcje,
- prowadzić zapisy w zakresie powyżej wymienionych działań,
- wykorzystywać wyniki działań w celu korygowania wszelkich odchylenia od dokumentacji, naprawić odchylenia oraz usunąć przyczyny powstałych niezgodności.

Dla wyrobów objętych Aprobata Techniczną niezbędne jest przeprowadzenie następujących czynności:

- wyszczególnienie i sprawdzenie surowców i materiałów składowych,
- kontrole, które należy przeprowadzać podczas procesu produkcyjnego, zgodnie z ustaloną częstotliwością,
- badania, które należy prowadzić na gotowych wyrobach z ustaloną częstotliwością, w tym badania okresowe i bieżące ujęte w tablicy 5.

5.2.2.3. Sprawdzenia i badania

Producent powinien posiadać lub mieć dostęp do urządzeń, wyposażenia i personelu, umożliwiającego przeprowadzenie wymaganych sprawdzeń i badań. Należy rejestrować wzorcowania przyrządów pomiarowych i urządzeń badawczych. Jeżeli producent nie posiada takich możliwości to powinien zlecić ich wykonanie do jednostek posiadających niezbędne umiejętności i wyposażenie.

Badania powinny być zgodne z planem badań i obejmować co najmniej przedstawione w tablicy 5 Aprobaty Technicznej. Również metody badań powinny być zgodne z zapisami w procedurach i uwzględniać metodykę podaną w punkcie 5.4 Aprobaty Technicznej.

5.2.2.4. Zapisy z badań i sprawdzeń

Producent powinien posiadać rejestr, w którym dokonuje zapisów dokumentujących, że dany wyrób został zbadany. Rejestr ten powinien wyraźnie wykazywać, czy wyrób spełnia wymagane kryteria. Jeżeli wyrób nie spełnia kryteriów, to powinny zostać zastosowane postanowienia dotyczące takich wyrobów. W rejestrze powinny zostać wskazane działania korekcyjne i/lub korygujące, podjęte w celu naprawy zaistniałej sytuacji (np. przeprowadzenie następnych badań, wprowadzenie zmian w procesie produkcji, odrzucenie lub naprawa wyrobu).

Wyniki zakładowej kontroli produkcji obejmujące opis wyrobu, datę produkcji, przyjętą metodę badań, wyniki badań i kryteria oceny powinny być zapisane w rejestrze i podpisane przez osobę odpowiedzialną za kontrolę i która przeprowadziła sprawdzenia.

Producent jest odpowiedzialny za przechowywanie kompletnych rejestrów i zapisów dotyczących poszczególnych wyrobów i partii wyrobów, włączając w to związane z nimi szczegóły produkcyjne i właściwości oraz przechowywanie informacji, komu zostały te wyroby sprzedane jako pierwsze.

5.2.2.5. Postępowanie z wyrobami niezgodnymi

Jeżeli wyniki kontroli lub badań wskazują, że wyrób nie spełnia wymagań, to należy bezzwłocznie podjąć odpowiednie działania. Wyroby lub partie wyrobów niezgodnych z wymaganiami powinny być odizolowane i właściwie oznakowane.

W przypadku, gdy wyrób wadliwy zostanie naprawiony, badania lub sprawdzenia powinny być powtórzone.

Gdy wyroby zostały już wysłane przed uzyskaniem negatywnych wyników, to powinna zostać uruchomiona procedura zawiadomienia odbiorców.

5.3 PROGRAM I RODZAJE BADAŃ

5.3.1 Program badań

Program badań łączników wiercących typu WSW przedstawiono w tabelicy 5.

Tabela 5

Lp	Program badań	Rodzaje badań			Właściwości wg	Badania wg
		Typu	Kontrolne gotowych wyrobów			
			okresowe	bieżące		
1	2	3	4	5	7	8
1	Sprawdzenie materiałów	-	-	+	3.1.1	5.4.1
2	Sprawdzenie wymiarów i kształtu	+	+	+	3.1.2	5.4.2
3	Sprawdzenie wykonania	+	+	+	3.1.3	5.4.3
4	Sprawdzenie odporności na korozję	+	+	-	3.2.1.1	5.4.4
5	Sprawdzenie własności mechanicznych	+	+	-	3.2.1.2	5.4.5
6	Sprawdzenie szczelności połączenia	+	+	-	3.2.1.3	5.4.6
7	Sprawdzenie sposobu znakowania	+	+	+	3.3	5.4.7
8	Sprawdzenie pakowania	-	-	+	4.2	5.4.8
+ badanie obowiązuje - badanie nieobowiązuje						

5.3.2. Rodzaje badań

5.3.2.1. Badania typu

Na podstawie przyjętego dla wyrobu objętego Aprobata Techniczną nr AT-06-0846/2005 systemu oceny zgodności, badania typu powinien przeprowadzić producent.

Jeżeli producent nie posiada możliwości samodzielnego przeprowadzenia badań typu, to powinien zlecić ich wykonanie do akredytowanego laboratorium badawczego.

Badania typu powinny potwierdzać wymagane własności techniczno-użytkowe mające wpływ na spełnienie przez obiekt budowlany wymagań podstawowych i należy je wykonać przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu.

Jeżeli badania typu przeprowadza akredytowane laboratorium, to numer raportu z tych badań podać należy w krajowej deklaracji zgodności.

Zakres badań wg tablicy 5 kol. 3.

Wyniki pozytywnych badań aprobacyjnych, na podstawie których ustalono własności techniczne i właściwości użytkowe mogą być uznane jako badania typu w ocenie zgodności wyrobu.

5.3.2.2. Badania kontrolne

a) Badania okresowe

Badania należy wykonywać w celu okresowej kontroli jakości wyrobów oraz potwierdzenia stabilności produkcji, nie rzadziej niż raz na 3 lata.

Zakres badań wg tablicy 5 kol. 4.

Jeżeli producent nie posiada możliwości samodzielnego przeprowadzenia badań kontrolnych, to powinien je zlecić laboratorium badawczemu, które ma warunki do ich wykonania metodami określonymi w Aprobacie Technicznej.

b) Badania bieżące

Badania bieżące stanowią wewnętrzną kontrolę produkcji, w wyniku której producent zapewnia zgodność właściwości technicznych wyrobu z ustaleniami Aprobaty Technicznej.

Badania powinny obejmować ustalony w tablicy 5 kol. 5 program badań. Wyniki badań bieżących należy systematycznie rejestrować, a zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny zgodności. Każda partia powinna być jednoznacznie identyfikowalna w rejestrze badań.

Zasady przeprowadzania badań bieżących powinny być określone w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji. Powinny uwzględniać wymagania wynikające z PN-EN ISO 3269:2004, PN-ISO 2859-0:2002, PN-ISO 2859-1:2003 i PN-83/N-03010.

5.4. METODY BADAŃ

5.4.1. Sprawdzenie materiałów

Sprawdzenie materiałów polega na kontroli posiadania przez producenta atestów materiałowych lub innych dokumentów kontroli wg PN-EN 10204:2005(U) oraz na porównaniu zgodności użytych materiałów z określonymi w dokumentacji technicznej oraz w p. 3.1.1 Aprobaty Technicznej

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów i kształtu

Sprawdzenie wymiarów i kształtu należy wykonać uniwersalnymi narzędziami pomiarowymi, zapewniającymi dokładność pomiaru wymaganą Aprobata Techniczną.

Wyniki należy porównać z punktem 3.1.2 Aprobaty Technicznej.

5.4.3. Sprawdzenie wykonania

Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzić metodą badawczą wg PN-EN 13018:2004 uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi. Wyniki sprawdzeń należy porównać z wymaganiami pkt. 3.1.3 Aprobaty Technicznej.

5.4.4. Sprawdzenie odporności na korozję

Sprawdzenie grubości powłok cynkowych zanurzeniowych (ogniowych) należy wykonać zgodnie z PN-EN ISO 1461:2000.

Ustalenie klasy odporności korozyjnej powłok należy wykonać przez badanie odporności na działanie mgły solnej wg PN-EN 1670:2000.

5.4.5. Sprawdzenie własności mechanicznych

5.4.5.1. Sprawdzenie twardości

Sprawdzenia twardości powierzchni oraz rdzenia łączników wierzących należy przeprowadzić metodą Vickersa według procedury określonej w PN-EN ISO 6507-1:1999. Twardość rdzenia powinna być badana na przekroju poprzecznym.

5.4.5.2. Sprawdzenie możliwości wiercenia otworu oraz możliwości kształtowania gwintu

Sprawdzenie możliwości wiercenia otworu oraz możliwości kształtowania gwintu łączników wierzących typu WSW należy przeprowadzić metodą badawczą na zestawie blach stalowych o zawartości węgla nie przekraczającej 0,23 % i twardości mierzonej zgodnie z PN-EN ISO 6507-1:1999 wynoszącej od 110 HV 30 do 165 HV 30 oraz łącznej grubości 12 mm, według pkt 4.2.1 oraz 4.2.2 normy PN-EN ISO 10666:2002, przy zastosowaniu siły osiowej 350 N oraz prędkości obrotowej wkrętarci w zakresie od 1000 do 1800 obr/min.

5.4.5.3. Sprawdzenie wytrzymałości na skręcanie

Sprawdzenie wytrzymałości na skręcanie należy przeprowadzić metodą badawczą wg pkt. 4.2.3 normy PN-EN ISO 10666:2002.

5.4.5.4. Sprawdzenie nośności

5.4.5.4.1. Sprawdzenie wytrzymałości na wyrwanie.

Badanie należy przeprowadzić dla każdej wielkości łącznika wierzącego typu WSW osadzonego w podłożu w postaci zestawu blach ze stali niskowęglowej o zawartości węgla nie przekraczającej 0,23 %. Twardość blachy, mierzona zgodnie z PN-EN ISO 6507-1:1999 powinna wynosić od 110 HV 30 do 165 HV 30. Badanie należy przeprowadzić dla dwóch grubości zestawu blach: minimalnej o wartości 3,6 mm oraz maksymalnej równej 12 mm. Łącznik należy osadzić w podłożu na odpowiednią głębokość tak aby gwint ST 5,5 znajdował się w materiale podłoża.

Łącznik wierzący należy poddać statycznemu obciążeniu siłą skupioną, działającą w osi łącznika, w kierunku wyciągania łącznika z podłoża. Na podstawie zmierzonych obciążeń niszczących 10 próbek danej wielkości należy obliczyć wartość charakterystyczną obciążeń niszczących.

Charakterystyczną wartość obciążenia niszczącego należy obliczyć wg wzoru:

$$F_{5\%} = F_{\text{sr}} - k_{10} \cdot s$$

gdzie:

$F_{5\%}$ – charakterystyczna wartość obciążenia niszczącego dla poziomu ufności $1 - \alpha = 0,95$,

F_{sr} – wartość średnia obciążenia niszczącego z serii prób,

k_{10} – jest równe 2,36 dla przyjętej frakcji populacji 90 %,

s – odchylenie standardowe obciążeń niszczących dla serii prób.

5.4.5.4.2. Sprawdzenie wytrzymałości na zginanie

Badanie należy przeprowadzić dla każdej wielkości łącznika wierzącego typu WSW osadzonego w podłożu w postaci zestawu blach ze stali niskowęglowej o zawartości węgla nie przekraczającej 0,23 %. Twardość blachy, mierzona zgodnie z PN-EN ISO 6507-1:1999 powinna wynosić od 110 HV 30 do 165 HV 30. Badanie należy przeprowadzić dla dwóch grubości zestawu blach podłoża: minimalnej o wartości 3,6 mm oraz maksymalnej równej 12 mm. Element badawczy w postaci płyty warstwowej o maksymalnej dopuszczalnej grubości dla badanego łącznika wierzącego według tabeli 1 Aprobaty Technicznej, należy zamocować do materiału podłoża za pomocą badanego łącznika wierzącego.

Łącznik wierzący należy poddać statycznemu obciążeniu siłą skupioną, działającą w środku odległości pomiędzy okładzinami płyty warstwowej, w kierunku prostopadłym do osi łącznika. W celu przyłożenia siły w wypełnieniu płyty warstwowej należy wykonać odpowiedni otwór.

Na podstawie zmierzonych obciążeń niszczących 10 próbek danej wielkości należy obliczyć wartość charakterystyczną obciążeń niszczących.

Charakterystyczną wartość obciążenia niszczącego należy obliczyć wg wzoru:

$$F_{5\%} = F_{\text{sr}} - k_{10} \cdot s$$

gdzie:

$F_{5\%}$ - charakterystyczna wartość obciążenia niszczącego dla poziomu ufności $1 - \alpha = 0,95$,

F_{sr} – wartość średnia obciążenia niszczącego z serii prób,

k_{10} – jest równe 2,36 dla przyjętej frakcji populacji 90 %,

s – odchylenie standardowe obciążeń niszczących dla serii prób.

Charakterystyczną wartość momentu niszczącego należy obliczyć wg wzoru:

$$M_{5\%} = F_{5\%} \cdot g/2$$

gdzie:

g – grubość płyty warstwowej pomniejszona o sumę grubości okładziny wewnętrznej i zewnętrznej płyty warstwowej

5.4.6. Sprawdzenie szczelności połączenia

5.4.6.1. Element próbny

Element próbny stanowi zestaw złożony z dwóch blach ze stali niskowęglowej o zawartości węgla nie przekraczającej 0,23 %, rozdzielonych tuleją dystansową stalową o średnicy 15 mm, z otworem obserwacyjnym, fasolowym o wymiarach 5 mm x 20 mm, którego krawędź znajduje się w odległości 3 mm od krawędzi tuleji. Długość tuleji dystansowej powinna mieścić się w zakresie grubości płyty warstwowej, która może być mocowana za pomocą badanego łącznika wierzącego typu WSW.

5.4.6.2. Metoda badania

Badanie należy przeprowadzić dla wybranej wielkości łącznika wierzącego typu WSW osadzonego w elemencie próbnym. Sprawdzenie szczelności połączenia łącznika z płytą warstwową należy wykonać poprzez zraszanie wodą z intensywnością 2l/min, pionowo ustawionego elementu próbnego z osadzonym łącznikiem wierzącym, w sposób ciągły, przez okres 30 min. Podczas badania w odstępach 60 s należy sprawdzać poprzez otwór obserwacyjny czy nie doszło do przedostania się wody do wnętrza tuleji dystansowej elementu próbnego.

5.4.7. Sprawdzenie sposobu znakowania

Sprawdzenie znakowania należy przeprowadzić wzrokowo, zgodnie z PN-EN 13018:2004 oceniając jego zgodność z pkt. 3.3. Aprobaty Technicznej.

5.4.8. Sprawdzenie pakowania

Sprawdzenie pakowania należy przeprowadzić wzrokowo, zgodnie z PN-EN 13018:2004 oceniając jego zgodność z pkt. 4.2 Aprobaty Technicznej.

5.5. OCENA WYNIKÓW BADAŃ

5.5.1. Ocena wyników badań typu


Łączniki wierzące typu WSW należy uznać za zgodne z ujętymi w Aprobacie Technicznej wymaganiami techniczno-użytkowymi mającymi wpływ na spełnienie przez obiekt wymagań podstawowych, jeżeli wszystkie badania wg tablicy 5 kol. 3 dały wynik pozytywny.

5.5.2. Ocena wyników badań kontrolnych

Łączniki wierzące typu WSW należy uznać za zgodne z wymaganiami Aprobaty Technicznej, jeżeli wszystkie wyniki badań kontrolnych wg tablicy 5 kol. 4 i 5 są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE

6.1. Aprobata Techniczna COBR „Metalplast” AT-06-0846/2005 jest dokumentem określającym pozytywną ocenę techniczną i **stwierdzającym przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu budowlanego pod nazwą łączniki wiercące samogwintujące typu WSW do mocowania płyt warstwowych** w zakresie określonym w niniejszej Aprobacie Technicznej opracowanej wg rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 08.11.2004 r. w sprawie aprobat oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497).

Zgodnie z art. 5.1 pkt. 3 Ustawy z dnia 16.04.2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881), wyrób budowlany objęty Aprobata Techniczną może być wprowadzany do obrotu i nadaje się do stosowania przy wykonywaniu robót budowlanych, jeżeli jest oznakowany znakiem budowlanym . Oznakowanie to zgodnie z Art. 8.1 ww. Ustawy jest dopuszczalne, jeżeli producent lub upoważniony przedstawiciel producenta mający siedzibę na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, dokonał oceny zgodności wyrobu i wydał, na swoją wyłączną odpowiedzialność krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną COBR „Metalplast” AT-06-0846/2005.

Ocena zgodności obejmuje własności techniczne i właściwości użytkowe wyrobu budowlanego, odpowiednio do jego przeznaczenia, mające wpływ na spełnienie przez obiekt budowlany wymagań podstawowych.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 11.08.2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198, poz. 2041) deklarację zgodności z aprobatą wydaje producent.

6.2. Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy „Metalplast” nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne naruszenie patentów lub praw ochronnych wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności ustawy z dnia 30.06.2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. z 2003 nr 119, poz. 1117) ze zmianami (Dz. U. Nr 33/04, poz. 286 i Dz. U. Nr 10/05, poz. 68).

Na producencie spoczywa obowiązek sprawdzenia, czy rozwiązanie będące przedmiotem Aprobaty Technicznej nie narusza uprawnień osób trzecich.

- 6.3. Aprobata Techniczna COBR „Metalplast” nie zwalnia producenta wyrobu od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobów objętych Aprobata, a wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe zastosowanie i prawidłową jakość montażu.
- 6.4. Odpowiedzialność za szkodę wyrządzoną komukolwiek wskutek wadliwości produktu ponosi producent (Ustawa z 2 marca 2000 r. o ochronie niektórych praw konsumentów oraz odpowiedzialności za szkodę wyrządzoną przez produkt niebezpieczny – Dz. U. Nr 22/2000, poz. 271, oraz Dyrektywa 85/374/EWG z 25 czerwca 1985 r. w sprawie dostosowania praw, przepisów i warunków administracyjnych w Państwach Członkowskich dotyczących odpowiedzialności za produkty wadliwe).
- 6.5. Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PEWB „Metalplast” może dokonać zmian właściwości użytkowych i własności technicznych określonych w Aprobacie Technicznej. Wymaga to pisemnego wraz z uzasadnieniem wniosku zgłoszonego przez producenta oraz przeprowadzenia postępowania aprobacyjnego w stosownym do zmian zakresie. Niedopuszczalne jest wprowadzenie jakichkolwiek zmian w treści Aprobaty Technicznej dokonywanych w innym niż przedstawiono powyżej trybie.
- 6.6. Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PEWB „Metalplast” zgodnie i na zasadach ujętych w §13 Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 08.11.2004 r. (Dz. U. Nr 249, poz. 2497) ma prawo uchylić udzieloną Aprobata Techniczną. Aprobata Techniczna może być także uchylona na wniosek Głównego Inspektora Nadzoru Budowlanego.
- 6.7. Producent jest zobowiązany do zamieszczania w informacji dołączonej do wyrobu numeru i roku publikacji Aprobaty Technicznej. Ponadto w prospektach, reklamach, ulotkach i artykułach prasowych może podawać pełne oznaczenie Aprobaty Technicznej i jej termin ważności oraz nazwę jednostki aprobującej. Tekst i rysunki w publikacjach dotyczących wyrobu objętego Aprobata nie mogą być z nią sprzeczne.

W celach wyłącznie promocyjnych producent lub dystrybutor może posługiwać się reprodukcją pierwszej strony Aprobaty Technicznej.

6.8. Niniejsza Aprobata Techniczna jest rozpowszechniana przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PEWB „Metalplast” 61-819 Poznań, ul. St. Taczaka 12, tel. (061)-853-76-29, fax (061)-853-78-33, e-mail:sekreatriat@metalplast-cobr.pl
www.metalplast-cobr.pl

Kopiowanie Aprobaty Technicznej włączając w to środki przekazu elektronicznego jest dozwolone jedynie w całości za pisemną zgodą Ośrodka.

6.9. Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PEWB „Metalplast” prowadzi i publikuje rejestr udzielonych, uchylonych, zmienionych i aneksów Aprobat Technicznych. Przekazuje również ich wykaz do Głównego Inspektora Nadzoru Budowlanego.

7. TERMIN WAŻNOŚCI APROBATY TECHNCIZNEJ

Aprobata Techniczna COBR PEWB „Metalplast” AT-06-0846/2005 jest ważna do 15-12-2010 r. Ważność Aprobaty Technicznej może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli Producent lub jego formalny następca, wystąpi w tej sprawie do Centralnego Ośrodka Badawczo-Rozwojowego PEWB “Metalplast” w Poznaniu z odpowiednim wnioskiem nie później niż trzy miesiące przed upływem terminu ważności Aprobaty Technicznej.

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PEWB “Metalplast” w Poznaniu może z inicjatywy własnej przedłużyć ważność wydanej przez siebie Aprobaty Technicznej.


8. DEKLAROWANIE ZGODNOŚCI

Niniejsza Aprobata Techniczna jest specyfikacją techniczną wyrobu budowlanego, w oparciu o postanowienia której firma:

KLIMAS WKREŃ-MET Sp. z o.o.
ul. W. Witosa 135/137
Kuźnica Kiedrzyńska 42-233 Mykanów

powinna dokonać ocenę zgodności z AT-06-0846/2005 oraz wystawić na swoją wyłączną odpowiedzialność krajową deklarację zgodności wyrobu z Aprobata Techniczną zgodnie z Ustawą z dnia 16.04.2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881) oraz z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11.08.2004 r. w sprawie sposobu deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198, poz. 2041).

Zgodnie z §4.2 ww. rozporządzenia ocenę zgodności wyrobu budowlanego dokonuje producent lub jego upoważniony przedstawiciel mający siedzibę na terenie Rzeczypospolitej Polskiej, stosując system 2+ oceny zgodności.

Po wystawieniu krajowej deklaracji zgodności, a przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu producent powinien umieścić na wyrobie znak budowlany  w sposób określony w pkt. 3.3. Aprobaty Technicznej.

W krajowej deklaracji zgodności (wzór stanowi załącznik nr 1 do Aprobaty Technicznej) producent powinien umieścić nazwę i numer akredytowanej jednostki certyfikującej, która wydała certyfikat zakładowej kontroli produkcji oraz numer certyfikatu*.

* Szczegółowe informacje dotyczące certyfikacji wyrobów i zakładowej kontroli produkcji przedstawiono w Informacjach dodatkowych

9. WYKAZ DOKUMENTÓW WYKORZYSTANYCH W POSTĘPOWANIU APROBACYJNYM

9.1. NORMY

PN-EN 1670:2000	Okucia budowlane. Odporność na korozję. Wymagania i metody badań
PN-EN 1993-1-1:2005 (U)	Eurokod 3: Projektowanie konstrukcji stalowych. Część 1-1: Reguły ogólne i reguły dotyczące budynków
PN-EN 10204:2005 (U)	Wyroby metalowe. Rodzaje dokumentów kontroli
PN-EN 10327:2005 (U)	Taśmy i blachy ze stali niskowęglowych powlekane ogniowo w sposób ciągły do obróbki plastycznej na zimno. Warunki techniczne dostawy
PN-EN 12500: 2002	Ochrona materiałów metalowych przed korozją. Ryzyko korozji w warunkach atmosferycznych. Klasyfikacja, określanie i ocena korozyjności atmosfery
PN-EN 13018:2004	Badania nieniszczące. Badania wizualne. Zasady ogólne
PN-EN 13501-1:2004	Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynków. Część 1: Klasyfikacja na podstawie badań reakcji na ogień.
PN-EN 22768-2:1999	Tolerancje ogólne. Tolerancje geometryczne elementów bez indywidualnych oznaczeń tolerancji
PN-EN ISO 1461:2000	Powłoki cynkowe nanoszone na stal metodą zanurzeniową (cynkowanie jednostkowe). Wymagania i badania
PN-EN ISO 2702:2000	Wkręty samogwintujące ze stali ulepszonej cieplnie. Własności mechaniczne
PN-EN ISO 3269:2004	Części złączne. Kontrola odbiorcza
PN-EN ISO 4759-1:2004	Tolerancje części złącznych. Część 1: Śruby, wkręty, śruby dwustronne i nakrętki. Klasy dokładności A, B i C
PN-EN ISO 6507-1:1999	Metale. Pomiar twardości sposobem Vickersa. Metoda badań
PN-EN ISO 10666:2002	Wkręty wierzące samogwintujące. Własności mechaniczne i funkcjonalne

PN-EN ISO 10669:2001	Podkładki okrągłe do wkrętów samogwintujących z podkładką. Szereg normalny i zwiększony. Klasa dokładności A.
PN-EN ISO 10683:2004	Części złączne. Nielektrolityczne płatkowe powłoki cynkowe
PN-EN ISO 9000	Systemy zarządzania jakością (grupa norm)
PN-ISO 2859-0:2002	Procedury kontroli wyrywkowej metodą alternatywną. Część 0: Wprowadzenie do systemu ISO 2859 kontroli wyrywkowej metodą alternatywną
PN-ISO 2859-1:2003	Procedury kontroli wyrywkowej metodą alternatywną. Część 1: Schematy kontroli indeksowane na podstawie granicy akceptowanej jakości (AQL) stosowane do kontroli partii za partią
PN-ISO 3207 + Ad1:1997	Statystyczna interpretacja danych. Określenie statystycznego przedziału tolerancji
PN-ISO 4042:1996	Części złączne. Powłoki elektrolityczne
PN-ISO 7053:1994	Wkręty samogwintujące do blach ze łbem sześciokątnym z kołnierzem walcowym
PN-B-03200:2000	Konstrukcje stalowe. Obliczenia statyczne i projektowanie
PN-83/N-03010	Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki

Przewodnik ISO/IEC nr 14 „Instrukcja o wyrobie przeznaczona dla konsumenta”.

9.2.RAPORTY Z BADAŃ I OCENY

Sprawozdanie z badań nr 284/2005, wykonanych w akredytowanym Laboratorium Badawczym COBR PEWB „Metalplast” w Poznaniu

9.3.DOKUMENTACJE

Rysunki techniczne łączników wierzących typu WSW.

9.4. PRZEPISY TECHNICZNO-PRAWNE

- Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. Wyroby budowlane (Dz. U. Nr 92, poz. 881),
- Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. nr 75/2002 r., poz. 690, Dz. U. Nr 33/2003, poz. 270 + zmiana Dz. U. Nr 109/2004, poz. 1156),
- Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249 z 2004 r., poz. 2497),
- Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 16 sierpnia 1999 r. w sprawie warunków technicznych użytkowania budynków mieszkalnych (Dz. U. Nr 74, poz. 836),
- Rozporządzenie Ministra Pracy i Polityki Społecznej z dnia 25 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. nr 129/1997, poz. 844),
- Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Społecznej z dnia 11 czerwca 2002 r. zmieniające rozporządzenie w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. Nr 129/1997, poz. 844 + zmiana Dz. U. Nr 91/2002, poz. 811),
- Ustawa z dnia 12 grudnia 2003 r. o ogólnym bezpieczeństwie produktów (Dz. U. Nr 229, poz. 2275),
- 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 Rady Ministrów z dnia 26 czerwca 2002 r. w sprawie szczegółowych warunków zawierania i wykonywania umów sprzedaży między przedsiębiorcami a konsumentami (Dz. U. Nr 96, poz. 851).

INFORMACJE UZUPEŁNIAJĄCE

1. AUTORZY APROBATY TECHNICZNEJ

Aprobata Techniczna została opracowana w Zakładzie Aprobac Technicznych COBR

„METALPLAST” przez :

Autor: mgr inż. Wojciech Baraniak

Weryfikator: mgr inż. Stanisław Baraniak

inż. Andrzej Jurga

inż. Zbigniew Czajka

Opracowanie graficzne i skład komputerowy: mgr inż. Wojciech Baraniak

4. PRODUCENT

**JOKER INDUSTRIAL CO., LTD
No.64, LANE 561, SECTION 2, CHUNG-YANG ROAD
HSIEN HIS HSIANG, CHANGHUA HSIEN
TAIWAN R.O.C.**

5. PRZEDSTAWICIEL PRODUCENTA W POLSCE

**KLIMAS WKREŃT-MET Sp. z o.o.
ul. W. Witosa 135/137
Kuźnica Biedrzyńska 42-233 Mykanów**

INFORMACJE DODATKOWE

Informacja o dobrowolnej certyfikacji zgodności

- Krajowa deklaracja zgodności wystawiona przez producenta może być zawsze wspierana dobrowolną certyfikacją zgodności wyrobu / usługi, bądź certyfikacją zakładowej kontroli produkcji. Zwiększa to konkurencyjność wyrobu objętego deklaracją zgodności
- Certyfikacja zgodności jest przeprowadzana na wniosek producenta lub jego prawnego przedstawiciela na zgodność ze specyfikacją techniczną wyrobu (aprobata techniczną lub normą wyrobu) wskazaną we wniosku.
- Proces certyfikacji wyrobu, obejmuje inspekcję zakładowej kontroli produkcji (ZKP) u jego producenta.
- Zakładowa kontrola produkcji jest koniecznym elementem oceny zgodności wyrobu, do której zawsze jest zobowiązany producent, przed wystawieniem deklaracji zgodności.
- Certyfikacja zakładowej kontroli produkcji (ZKP) jest upewnieniem się producenta, że system i funkcjonowanie ZKP, spełnia wymagania specyfikacji technicznej wyrobu.

Instytucją uprawnioną do przeprowadzania w.w certyfikacji zgodności jest:

COBR PEWB „Metalplast” w Poznaniu
Notyfikowana Jednostka Certyfikująca
Nr notyfikacji 1490

COBR PEWB „Metalplast” jest jednostką przeprowadzającą:

- **certyfikację wyrobów z zakresu elementów wyposażenia budownictwa i usług w zakresie montażu okien, drzwi, bram, ścianek oraz serwisu kluczowego i zamkowego**
- **certyfikację systemów polegającą na certyfikacji zakładowej kontroli produkcji**
- **badania laboratoryjne wyrobów notyfikowanymi / akredytowanymi metodami badawczymi**

Dalsze informacje: pod numerem telefonu (0-61) 853-76-29
lub na stronie internetowej: www.metalplast-cobr.pl

Załącznik 1

Krajowa deklaracja zgodności nr

1. Producent wyrobu budowlanego:
(pełna nazwa i adres zakładu produkującego wyrób)

.....

2. Nazwa wyrobu budowlanego:
(nazwa, nazwa handlowa, typ, odmiana, gatunek, klasa)

.....

.....

3. Klasyfikacja statystyczna wyrobu budowlanego:

.....

4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu budowlanego:

.....
(zgodnie ze specyfikacją techniczną)

.....

.....

5. Specyfikacja techniczna:
(numer, tytuł i rok ustanowienia Polskiej Normy wyrobu lub numer, tytuł

.....

i rok wydania aprobaty technicznej oraz nazwa jednostki aprobowanej)

6. Deklarowane cechy techniczne typu wyrobu budowlanego:

.....
(dane niezbędne do identyfikacji typu określone w programie badań)

7. Nazwa i numer akredytowanej jednostki certyfikującej lub laboratorium oraz numer certyfikatu lub numer raportu z badań typu, jeżeli taka jednostka brała udział w zastosowanym systemie oceny zgodności wyrobu budowlanego

.....

Deklaruję z pełną odpowiedzialnością, że wyroby budowlany jest zgodny zgodne ze specyfikacją techniczną wskazaną w pkt. 5.

.....
(miejsce i data wystawienia)

.....
(imię, nazwisko i podpis osoby upoważnionej)

Załącznik 2

WYKAZ PRZEPROWADZONYCH BADAŃ APROBACYJNYCH

Sprawdzenie wymiarów

Sprawdzenie wykonania

Sprawdzenie odporności na korozję

Sprawdzenie własności mechanicznych

Sprawdzenie szczelności połączenia