



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-06-0057/2005

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:

METPOL Sp. z o.o.
ul. Szyszkowa 6
62-002 SUCHY LAS

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

Kształtowniki cienkościenne z blachy stalowej ocynkowanej do wykonywania ścian działowych z płyt gipsowo-kartonowych

Aprobata Techniczna zawiera łącznie 38 stron i jest ważna wyłącznie w całości*

Powyższa Aprobata Techniczna jest nowelizacją Aprobaty Technicznej COBR PEWB METALPLAST AT/97-05-0057 Wydanie II

Aprobata Techniczna jest dokumentem upoważniającym producenta do dokonania oceny zgodności i wydania, na swoją wyłączną odpowiedzialność, krajowej deklaracji zgodności z niniejszą Aprobata Techniczną oraz oznakowania wyrobu znakiem budowlanym.

Aprobata Techniczna nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego przed wprowadzeniem do obrotu.

Aprobata Techniczna
COBR „Metalplast” AT-06-0057/2005
jest ważna do **17-04-2010 r.**



Dyrektor
COBR PEWB „Metalplast”

mgr Jerzy Pisarek

Poznań, 18-04-2005

* 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 HANDLOWA

Przedmiotem Aprobata Technicznej są kształtowniki cienkościenne z blachy stalowej ocynkowanej oraz łączniki do wykonywania rusztów ścian działowych z płyt gipsowo-kartonowych, produkowane przez METPOL Sp. z o.o. Suchy Las, ul. Szyszkowa 6.

1.2 CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA WYROBU

Aprobata Techniczna obejmuje cienkościenne kształtowniki stosowane jako elementy pionowe (typ C), poziome (typ U), krzywoliniowe (typu U) i ościeżnicowe (typ UA) oraz łączniki. Wyroby te wykonywane są z blachy stalowej obustronnie ocynkowanej ogniowo o grubości 0,55 i 0,6 mm Służą do budowy rusztów lekkich ścian działowych z płyt gipsowo-kartonowych, przy czym kształtowniki ościeżnicowe i łączniki stosuje się wzmocnienia otworów na drzwi o okna.

1.3 ASORTYMENT

1.3.1 Kształtowniki

- kształtownik ścienny typ C50 o szerokości 48,8 mm i długości 2,6; 3,0 i 3,6 mm
- kształtownik ścienny typ C75 o szerokości 73,8 mm i długości 2,6; 3,0 i 3,6 mm
- kształtownik ścienny typ C100 o szerokości 98,8 mm i długości 2,6; 3,0 i 3,6 mm
- kształtownik ścienny typ U50 o szerokości 50,0 mm i długości 4,0 mm
- kształtownik ścienny typ U75 o szerokości 75,0 mm i długości 4,0 mm
- kształtownik ścienny typ U100 o szerokości 100,0 mm i długości 4,0 mm
- kształtownik do ścian krzywoliniowych typ U50 o szerokości 50 mm i długości 4,0 mm
- kształtownik do ścian krzywoliniowych typ U75 o szerokości 75 mm i długości 4,0 mm
- kształtownik ościeżnicowy typ UA50 o szerokości 48,8 mm i długości 3,0; 3,5 i 4,0 mm
- kształtownik ościeżnicowy typ UA75 o szerokości 73,8 mm i długości 3,0; 3,5 i 4,0 mm
- kształtownik ościeżnicowy typ UA100 o szerokości 98,8 mm i długości 3,0; 3,5 i 4,0 mm

1.3.2 Łączniki

- łącznik kątowy do kształowników ościeżnicowych UA50 o wymiarach 50x100x44 mm
- łącznik kątowy do kształowników ościeżnicowych UA75 o wymiarach 75x90x68 mm
- łącznik kątowy do kształowników ościeżnicowych UA100 o wymiarach 85x90x93 mm

1.4 KLASYFIKACJA

Klasa odporności korozyjnej wg PN-EN 1670:2000 – klasa 2.

Wytrzymałość na obciążenie statyczne 600 N – nie przekracza dopuszczalnego ugięcia L/300.

Wytrzymałość na obciążenie dynamiczne 50 J – nie przekracza dopuszczalnego ugięcia L/300.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

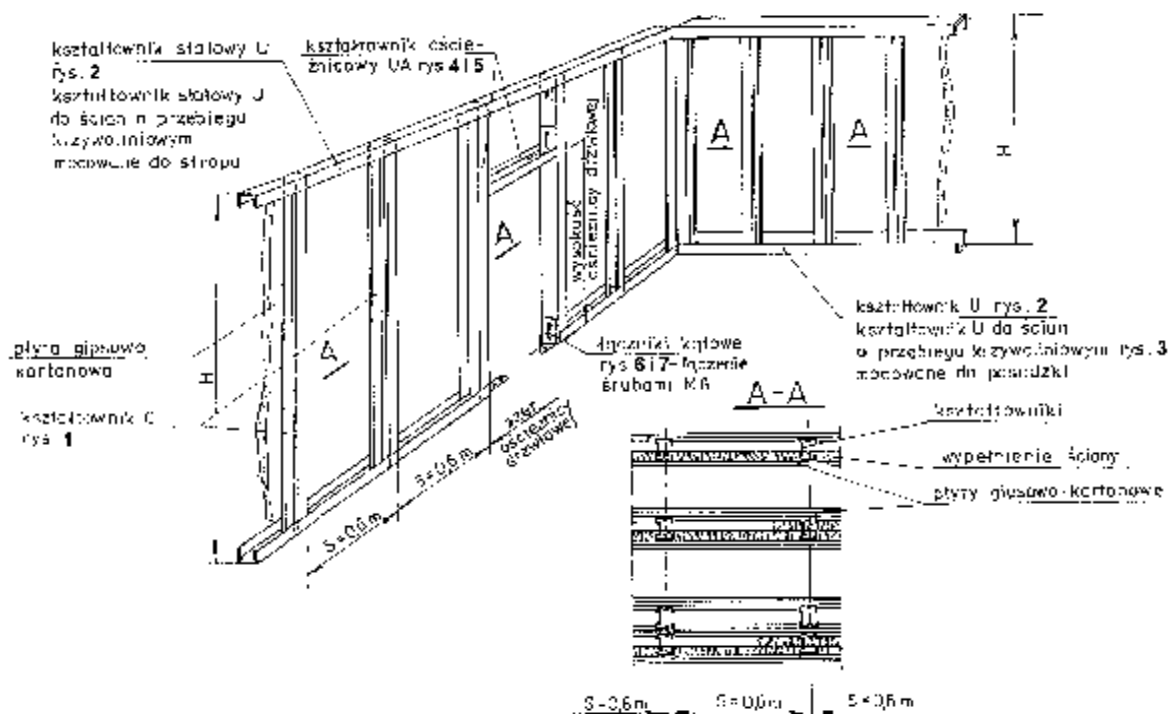
2.1 PRZEZNACZENIE

Kształtowniki profilowane z blachy stalowej ocynkowanej objęte niniejszą Aprobataą Techniczną są przeznaczone do wykonywania rusztów lekkich ścian działowych z płyt gipsowo-kartonowych w budynkach mieszkalnych, zamieszkania zbiorowego, użyteczności publicznej, przemysłowych i gospodarczych.

2.2 ZAKRES STOSOWANIA

Kształtowniki cienkościenne typu C i U stosowane są do budowy rusztu stalowego ściany działowej, do którego przykręca się płyty gipsowo-kartonowe. Kształtowniki ościeżnicowe i łączniki stosowane są do wykonywania wzmocnień w miejscach osadzania drzwi i okien. Przykład zastosowania kształtowników stalowych do budowy ścianek działowych z płyt gipsowo-kartonowych pokazano na rysunku 1. Stosowanie kształtowników typu C w zależności od wysokości ściany działowej przedstawiono w tabelicy 1.

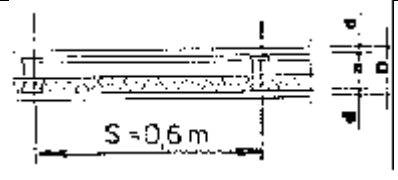
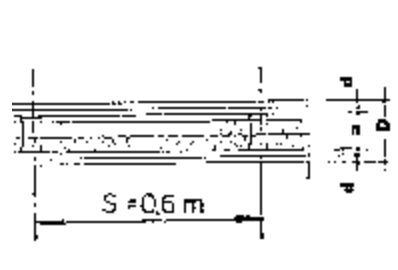
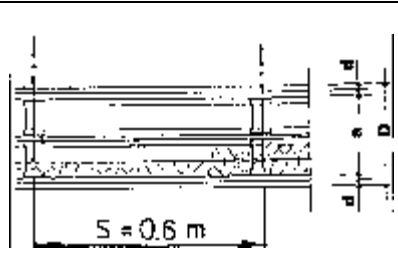



Uwaga: Kształtowniki ścienne C50, C75, C100, U50, U75, U100 mogą być stosowane w budynkach znajdujących się w I strefie obciążenia wiatrem wg PN-77/B-02011.



Rysunek 1

Przykład zastosowania kształtowników do budowy ścianek działowych z płyt gipsowo-kartonowych

Tablica 1

Kształtowniki C - przykłady zastosowania	Wymiary [mm]			Maksymalna wysokość ścian H [m]	
	a	d	D	Pomieszczenia bez dostępu publiczności	Pomieszczenia z dostępem publiczności
	50	12,5	75	3,0	2,75
	75	12,5	100	4,5	3,75
	100	12,5	125	5,0	4,5
	50	2x12,5	100	4,0	3,5
		15+12,5	105		
	75	2x12,5	125	5,5	5,0
		15+12,5	130		
	100	2x12,5	150	6,0	6,0
		15+12,5	155		
	105	2x12,5	100	4,5	4,0
		15+12,5	105		
	155	2x12,5	125	6,0	5,5
		15+12,5	130		
	205	2x12,5	150	6,0	6,0
		15+12,5	155		
<p>  - kształtownik C50, C75, C100  - płyta gipsowo-kartonowa  - wypełnienie ściany </p>					

2.3 WARUNKI STOSOWANIA

2.3.1 Kształtowniki objęte niniejszą Aprobata Techniczną mogą być stosowane wewnątrz pomieszczeń w środowisku o maksymalnej kategorii korozyjności atmosfery C2 wg PN-EN ISO 12500:2002 lub środowisku o agresywności korozyjnej 2 wg PN-EN 1670:2000.

2.3.2 Ściany działowe wykonywane z kształtowników objętych niniejszą Aprobata Techniczną mogą być stosowane w pomieszczeniach, gdzie jest zapewniona możliwość

odpowiedniego podparcia i mocowania. Sposób mocowania powinien być określony w projekcie technicznym opracowanym dla konkretnego obiektu.

2.3.3 Kształtowniki stalowe typu U mocuje się do stropu i posadzki złączami rozporowymi. Rozstaw złączy rozporowych nie powinien być większy niż 800 mm. Do montażu stosować należy złącza rozporowe zabezpieczone antykorozyjnie co najmniej w tej samej klasie odporności jak kształtowniki. Złącza rozporowe powinny, zgodnie z obowiązującymi przepisami, posiadać dokumenty dopuszczające do obrotu i stosowania w budownictwie.

2.3.4 Kształtowników stalowych nie należy wycinać, podcinać, wiercić otworów do przeprowadzania np. instalacji sanitarnych itp.

2.3.5 Kształtowniki stalowe typu C montowane są pionowo, w przymocowane do stropu i posadzki kształtowniki typu U w odległości nie większej niż 600 mm.

2.3.6 W przypadku ścian działowych o wysokości większej niż maksymalna długość handlowa kształtowników typu C stosowanych na słupki, kształtowniki te mogą być przedłużane przez zastosowanie nakładki z odpowiedniego kształtownika typu U – wg rysunku 2. Mocowanie połączenia powinno nastąpić przy pomocy blachowkrętów 3,9x11 mm lub nitów jednostronnych \varnothing 4 mm. Całkowita długość nakładki nie powinna być mniejsza niż:

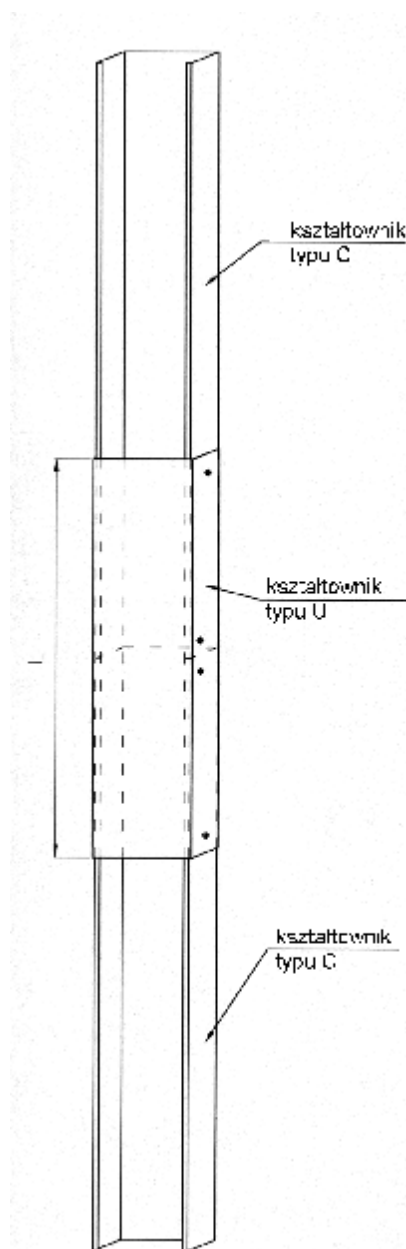
- kształtowników typu C50 – L = 500 mm
- kształtowników typu C75 – L = 750 mm
- kształtowników typu C100 – L = 1000 mm

2.4 WYTYCZNE DO PROJEKTOWANIA ZABUDOWY I MONTAŻU

2.4.1 Ściany działowe z rusztami wykonanymi z kształtowników stalowych objętych niniejszą Aprobata Techniczną powinny być zaprojektowane i wykonane w taki sposób, aby posiadały wystarczającą wytrzymałość mechaniczną i stateczność dla utrzymania obciążeń od osób lub przedmiotów bez całkowitego lub częściowego uszkodzenia.

Na ścianę działową należy wykonać projekt techniczny zgodny z obowiązującymi normami i przepisami techniczno-prawnymi, a w szczególności wynikającymi z rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12.04.2002 r. w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 75, poz. 690), oraz niniejszej Aprobaty Technicznej zatwierdzonej w obowiązującym trybie.

2.4.2 Ściany działowe z rusztami wykonanymi z kształtowników stalowych objętych niniejszą Aprobata Techniczną mogą być obciążone mocowanymi do nich przedmiotami o masie określonej dla wytrzymałości płyt G-K.



Rysunek 2 – Przykład łączenia kształtowników typu C na długości przy pomocy kształtownika typu U

2.4.3 W przypadku konieczności mocowania do ścian działowych z rusztem z kształowników stalowych objętych niniejszą Aprobata Techniczną przedmiotów o większej masie, stosować należy specjalne konstrukcje wsporcze określone przez producentów systemu lekkich ścian działowych.

2.4.4 Montaż rusztów z kształowników objętych niniejszą Aprobata Techniczną powinien być realizowany zgodnie z instrukcją i wytycznymi producenta, które powinny być opracowane w sposób zrozumiały dla montującego.

Montaż rusztów zaleca się wykonać po ukończeniu wszystkich mokrych prac budowlanych, gdy pomieszczenia zostały wysuszone oraz zamocowano stolarkę okienną i drzwiową.

W okresie obniżonej temperatury powinno być uruchomione ogrzewanie, aby utrzymać stałą temperaturę w pomieszczeniu, co najmniej 15°C. Względna wilgotność w pomieszczeniu nie powinna przekroczyć 90%.

Do montażu stosować należy elementy złączne i złącza rozporowe zabezpieczone antykorozyjnie co najmniej w tej samej klasie odporności co kształowniki.

2.4.5 Producent zobowiązany jest do udostępnienia danych technicznych lub dokumentacji technicznej niezbędnej do prawidłowego zaprojektowania ścian działowych.

Jednocześnie producent zobowiązany jest dostarczyć właściwą i pełną informację, umożliwiającą ocenę zagrożeń związanych z produktem w czasie normalnego lub możliwego do przewidzenia sposobu stosowania.

3. WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE I WŁASNOŚCI TECHNICZNE

3.1 WŁASNOŚCI OGÓLNO-TECHNICZNE

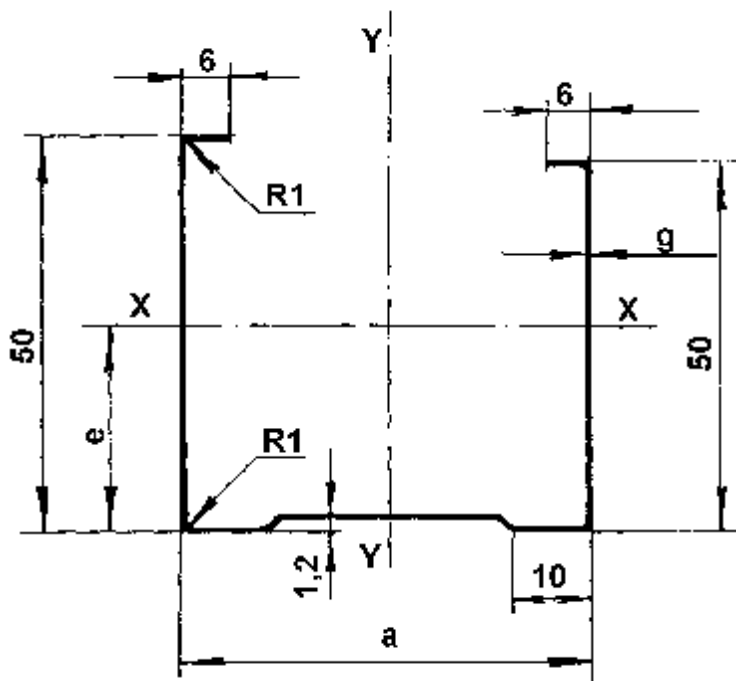
3.1.1 Materiały

Kształtowniki rusztów ścian działowych oraz łączniki powinny być wykonywane z blach lub taśm stalowych obustronnie ocynkowanych ogniowo w sposób ciągły w gatunku DX51D + Z150 wg PN-EN 10142:2002.

Dopuszcza się wykonywanie kształtowników z innych gatunków blach lub taśm stalowych o wyższych właściwościach wytrzymałościowych.

3.1.2 Wymiary

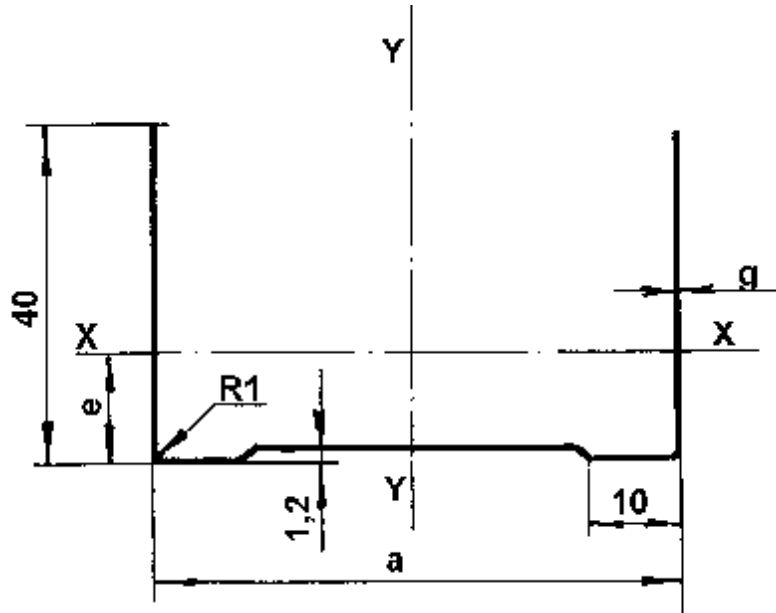
- Wymiary kształtowników ściennych typu C - wg rys.3,
- Wymiary kształtowników ściennych typu U - wg rys.4,
- Wymiary kształtowników do ścian krzywoliniowych - wg rys.5,
- Wymiary kształtownika ościeżnicowego UA50 - wg rys.6,
- Wymiary kształtowników ościeżnicowych UA75 i UA100 - wg rys.7,
- Wymiary łącznika kąтового do kształtowników UA50 - wg rys.8,
- Wymiary łącznika kąтового do kształtowników UA75 i UA100 - wg rys.9.



Rysunek 3 – Kształtowniki ścienne typu C

Tablica 2

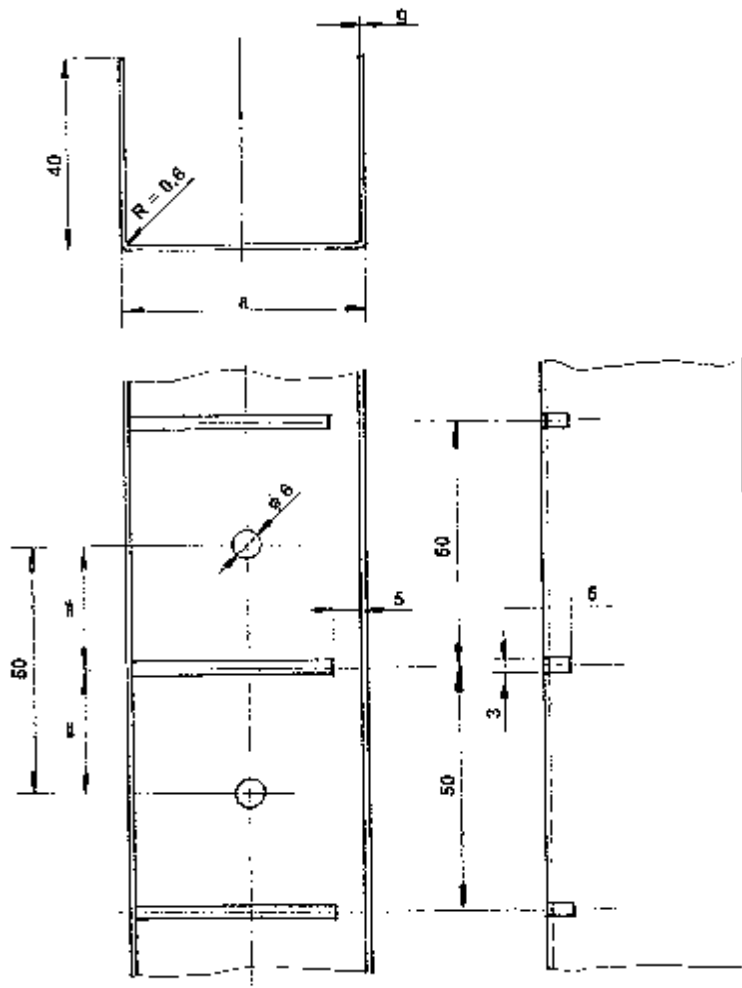
Wyróżnik oznaczenia	Szerokość	Grubość blachy	Przekrój	Masa 1 m	Odległość osi	Wielkości statyczne					
						moment bezwładn.		wskaźnik wytrzymałości		promień bezwładn.	
						J_x	J_y	W_x	W_y	i_x	i_y
mm	mm	cm ²	kg	cm	cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³	cm	cm	
C50	48,8	0,55	0,87	0,68	1,91	2,79	3,95	0,91	1,6	1,79	2,12
		0,6	0,95	0,74	1,91	3,05	4,32	0,98	1,75	1,79	2,13
C75	73,8	0,55	1,01	0,78	1,66	3,2	9,35	0,96	2,52	1,85	3,04
		0,6	1,1	0,85	1,69	3,47	10,21	1,04	2,74	1,77	3,04
C100	98,8	0,55	1,14	0,89	1,47	3,53	18,81	0,99	3,75	1,75	4,2
		0,6	1,25	0,97	1,47	3,82	20,55	1,08	4,2	1,75	4,05



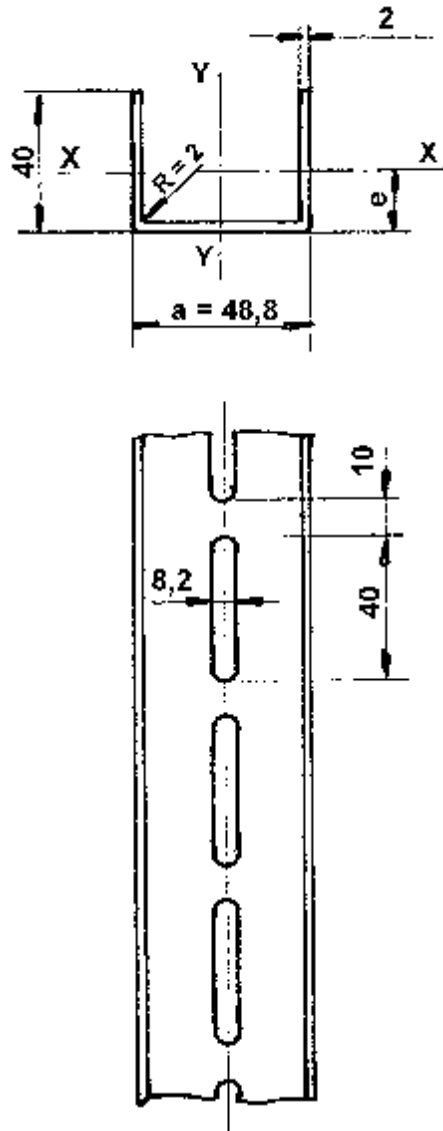
Rysunek 4 – Kształtowniki ścienne typu U

Tablica 3

Wyróżnik oznaczenia	Szerokość a	Grubość blachy g	Przekrój A	Masa 1 m G	Odległość osi e	Wielkości statyczne					
						moment bezładn.		wskaźnik wytrzymałości		promień bezładn.	
						J_x	J_y	W_x	W_y	i_x	i_y
mm	mm	mm ²	kg	cm	cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³	cm	cm	
U50	50	0,55	0,71	0,555	1,25	1,24	3,32	0,45	1,33	1,32	2,16
		0,6	0,77	0,606	1,25	1,34	3,51	0,47	1,4	1,21	2,14
U75	75	0,55	0,85	0,664	1,04	1,44	8,12	0,49	2,16	1,3	3,9
		0,6	0,92	0,724	1,06	1,53	8,65	0,52	2,31	1,29	3,07
U100	100	0,55	0,99	0,772	0,9	1,54	15,58	0,5	3,12	1,24	4,16
		0,6	1,07	0,842	9,2	1,67	16,68	0,54	3,34	1,25	3,95



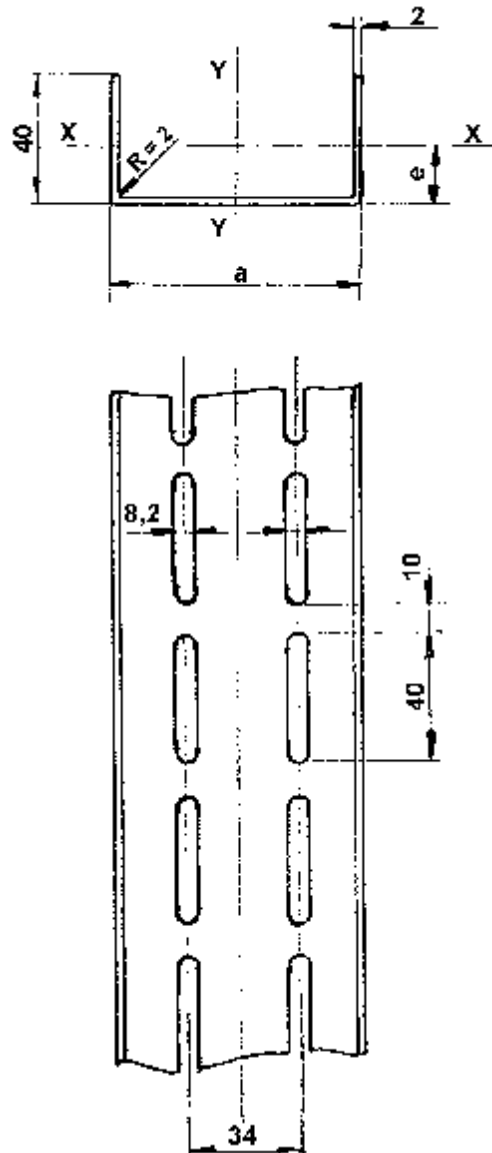
Rysunek 5 - Kształtowniki U do ścian o przebiegu krzywoliniowym



Rysunek 6 – Kształtownik ościeżnicowy UA50

Tablica 4

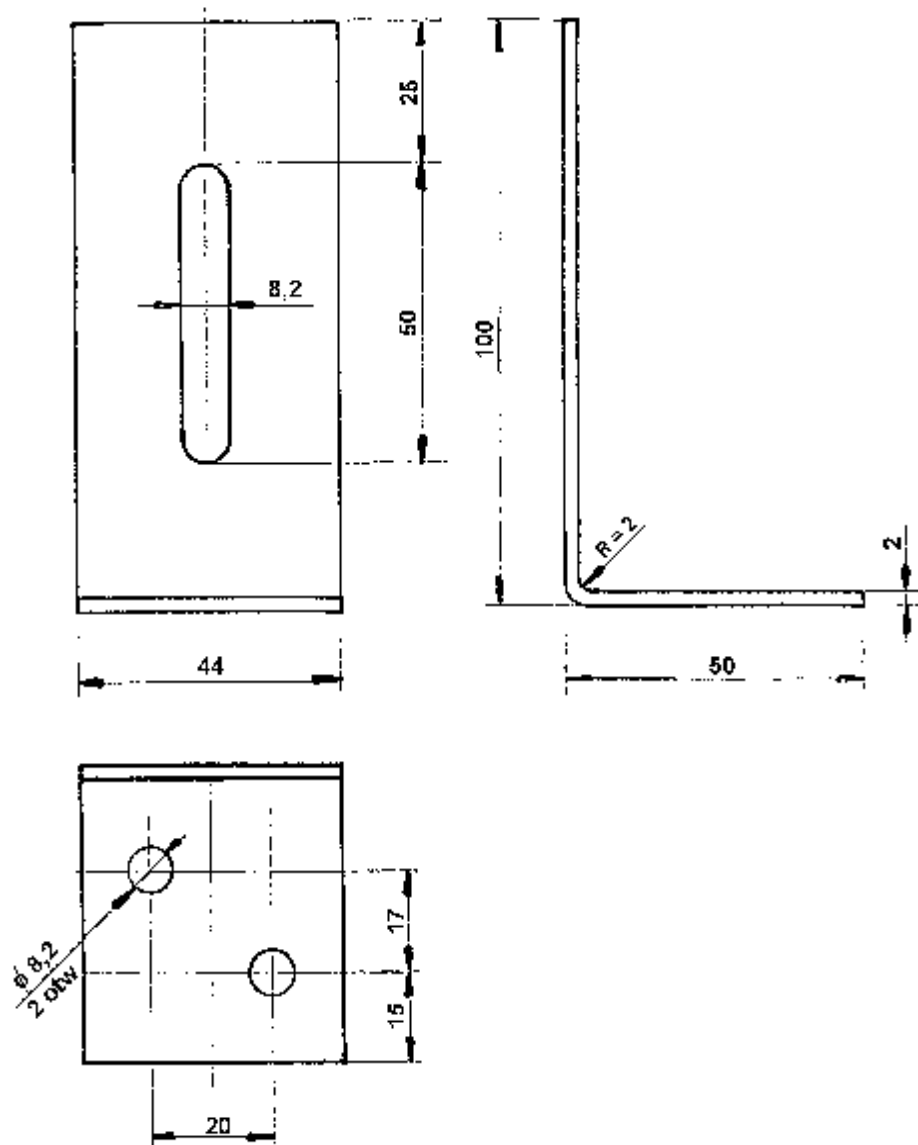
Wyróżnik oznaczenia	Przekrój	Masa 1 m	Odległość osi	Wielkości statyczne					
				moment bezładn.		wskaźnik wytrzymałości		promień bezładn.	
				J_x	J_y	W_x	W_y	i_x	i_y
	cm^2	kg	cm	cm^4	cm^4	cm^3	cm^3	cm	cm
UA 50	2,33	1,83	1,32	3,72	10,26	1,39	4,20	1,26	2,09



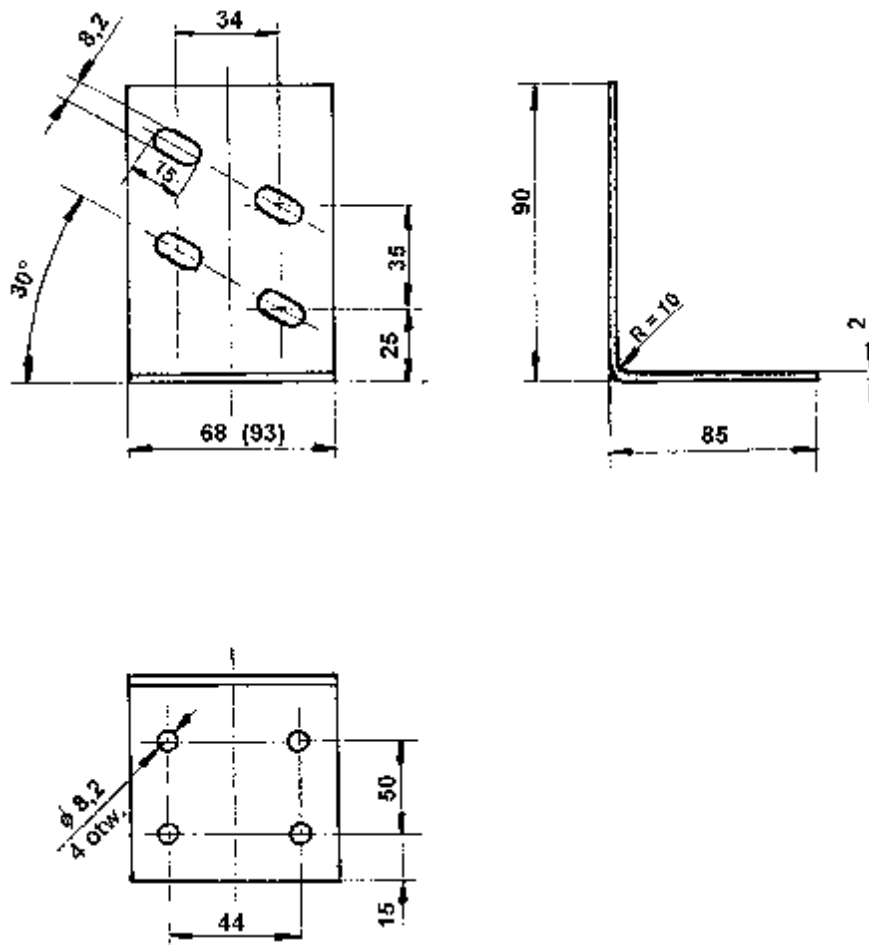
Rysunek 7 – Kształtowniki ościeżnicowe UA75 i UA100

Tablica 5

Wyróżnik oznaczenia	Szerokość a	Przekrój A	Masa 1 m G	Odległość osi e	Wielkości statyczne					
					moment bezwładn.		wskaźnik wytrzymałości		promień bezwładn.	
					J_x	J_y	W_x	W_y	i_x	i_y
mm	cm ²	kg	cm	cm ⁴	cm ⁴	cm ³	cm ³	cm	cm	
UA 75	73,8	2,668	2,094	1,40	2,614	25,02	1,005	6,78	0,989	3,06
UA 100	98,8	3,168	2,486	1,14	3,032	50,72	1,00	13,74	0,978	4,001



Rysunek 8 – Łącznik kątowy do kształtownika UA50



Rysunek 9 – Łączniki kątowe do kształtowników UA75 i UA100

Wszystkie wymiary powinny być zgodne z dokumentacją konstrukcyjną producenta. Odchyłki wymiarów nietolerowanych powinny mieścić się w granicach tolerancji odpowiadających klasie średniodokładnej m wg PN-EN 22768-1:1999.

3.1.3 Wykonanie

Powierzchnie kształtowników nie powinny posiadać wciągów, wżerów złuszczeń, nierówności, pęknięć, rozwarstwień, ostrych i tnących krawędzi. Chropowatość powierzchni nie obrabianych powinna odpowiadać wymaganiom określonym w przedmiotowych normach materiału wyjściowego.

Kształtowniki powinny być proste, a półki prostopadłe.

Dopuszczalna tolerancja długości kształtownika nie powinna przekraczać wartości określonej w tabelicy 6 – zgodnie z pr EN 14195:2004 pkt. 4.5.3.

Tablica 6

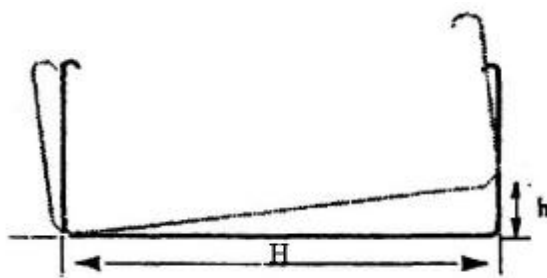
Lp.	Długość „l” [mm]	Tolerancja [mm]
1	$l < 3000$	± 3
2	$3000 \leq l \leq 5000$	± 4
3	$5000 < l$	± 5

Dopuszczalna tolerancja szerokości kształtowników nie powinna przekraczać $\pm 0,5$ mm – zgodnie z pr EN 14195:2004 pkt. 4.5.4.

Dopuszczalna tolerancja szerokości półki kształtowników C-75 i C-100 nie powinna przekraczać $\pm 0,5$ mm kształtowników U-75 i U-100 $\pm 1,0$ mm – zgodnie z pr EN 14195:2004 pkt. 4.5.6.

Półki kształtowników powinny być prostopadłe. Odchyłka od kąta prostego nie powinna być większa niż $\pm 2^\circ$ – zgodnie z pr EN 14195:2004 pkt 4.5.7.

Skręcenie $\frac{h}{H}$ wg rysunku 10 kształtowników o długości 2500 mm nie powinno przekraczać dopuszczalnej wartości 0,1 – zgodnie z pr EN 14195:2004 pkt. 4.5.9.



Rysunek 10

Odchyłka od prostoliniowości kształtowników nie powinna przekraczać wartości $\frac{1}{400}$ gdzie „l” jest długością kształtownika – zgodnie z pr EN 14195:2004 pkt. 4.5.8.

3.1.4 Wykończenie

3.1.4.1 Kształtowniki powinny być wykonane z blach lub taśm stalowych ocynkowanych ogniowo w sposób ciągły o sumarycznej masie powłoki cynkowej nie mniejszej niż 150g/m^2 (grubość $10,5\ \mu\text{m}$) wg PN-EN 10142:2002.

3.1.4.2 Kształtowniki powinny spełniać minimum wymagania klasy 2 odporności powłoki na oddziaływanie mgły solnej wg PN-EN 1670:2000 – próba $48\ ^{+2}_0\text{h}$.

3.2 WŁASNOŚCI DOTYCZĄCE WYMAGAŃ PODSTAWOWYCH

3.2.1 Bezpieczeństwo konstrukcji

3.2.1.1 Wytrzymałość kształtowników cienkościennych na obciążenia statyczne

Uwaga: Kształtownikom U50, U75 i U100 nie stawia się warunków wytrzymałości, ponieważ są elementem konstrukcyjnym ściany nienośnym.

Kształtowniki C50, C75 i C100 oraz UA50, UA75 i UA100 powinny przenieść niżej wymienione obciążenia :

- $500\ \text{N/m}$ - obciążenie ściany przyłożone na wysokości $1,2\ \text{m}$ od posadzki dla pomieszczeń bez dostępu publiczności,
- $1000\ \text{N/m}$ - obciążenie ściany przyłożone na wysokości $1,2\ \text{m}$ od posadzki dla pomieszczeń z dostępem publiczności,
- obciążenie wynikające z sił parcia i ssania wiatru (przeciągów) o wartości $300\ \text{Pa}$, które zostało ustalone dla I strefy obciążenia wiatrem zgodnie z PN-77/B-02011.

Wielkość strzałki ugięcia kształtowników razem z płytą gipsowo-kartonową nie może przekroczyć wartości określonej jako $f = \frac{1}{300}$, gdzie l stanowi odległość podpór, czyli maksymalną wysokość ścian H podaną w tablicy 1.

Podana wartość strzałki ugięcia odnosi się do każdego przykładu zastosowania kształtowników C i wysokości H , podanych w tablicy 1.

3.2.1.2 Wytrzymałość na uderzenie ciałem miękkim

Kształtowniki C i UA należy również poddać sprawdzeniu na uderzenie ciałem miękkim (obciążenie dynamiczne) o energii $50\ \text{J}$. Powyższe obciążenie należy przyłożyć na wysokości $1,2\ \text{m}$ od posadzki do środkowego kształtownika.

Po badaniu kształtowniki nie powinny wykazywać uszkodzeń, a wartości trwałego ugięcia kształtowników nie powinny przekroczyć wartość dopuszczalnej $f = \frac{1}{300}$, gdzie 1 stanowi maksymalną wysokość ścian H podaną w tablicy 1.

3.2.2 Bezpieczeństwo pożarowe

Zgodnie z decyzją Komisji 2000/605/WE z dnia 26.09.2000 r. zmieniającą decyzję 96/603/WE ustanawiającą wykaz produktów należących do klasy A „Materiały niepalne” przewidziany w decyzji 94/611/WE wykonującej art. 20 Dyrektywy Rady 89/106/WE w sprawie wyrobów budowlanych, kształtowniki ścian działowych jako wykonane z blachy stalowej są klasyfikowane ogniowo pod względem reakcji na ogień do klasy A1, bez konieczności przeprowadzania badań.

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 w sposób widoczny, czytelny i nie dający się usunąć.

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


4.1 WYTYCZNE DOTYCZĄCE TECHNOLOGII WYTWARZANIA

Kształtowniki cienkościenne powinny być wykonywane metoda obróbki plastycznej poprzez profilowanie na profilarkach wielorolkowych.

4.2 WYTYCZNE PAKOWANIA

Kształtowniki cienkościenne do ścian działowych powinny być pakowane zgodnie z wytycznymi producenta lub w sposób uzgodniony pomiędzy producenta i odbiorcą. Wyroby powinny być pakowane w wiązki, które są związane taśmą stalową lub tworzywową poprzez miękkie podkładki.

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, nazwę handlową, inne oznaczenia podane w punkcie 1.2.3 aprobaty,
- nr i rok publikacji Aprobaty Technicznej, z którą potwierdzono zgodność,
- nr i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności (wzór wg załącznika nr 1),
- znak budowlany ,

4.3 WYTYCZNE SKŁADOWANIA

Kształtowniki objęte Aprobata Techniczną należy składować pod zadaszeniem w sposób zabezpieczający je przed opadami atmosferycznymi i korozją. Powinny leżeć na równym, utwardzonym podłożu. Wiązki należy układać w pozycji poziomej w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem kształtowników.

4.4 WYTYCZNE TRANSPORTU


Przewożenie powinno odbywać się dowolnymi środkami transportu dostosowanymi do przewozu tego typu ładunków. Przewożenie powinno odbywać się w warunkach zabezpieczających przed korozją i przed uszkodzeniami.

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.

Przeprowadzona 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 i akredytowane laboratorium badawcze. Zakres działań dla producenta i akredytowanego laboratorium wynika z systemu oceny zgodności wskazanego w punkcie 5.1.2 niniejszej Aprobaty Technicznej.

Podstawowymi elementami systemu oceny zgodności są:

- a) zakładowa kontrola produkcji,
- b) badania:
 - typu
 - kontrolne gotowych wyrobów.

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 3 system oceny zgodności.

System ten nakłada następujące zadania:

- dla producenta:
 - wprowadzenie, dokumentowanie i utrzymywanie zakładowego systemu kontroli produkcji, który powinien obejmować przeprowadzenie badań kontrolnych wyrobów w postaci badań okresowych i bieżących wg programu ujętego w tablicy 7.
- dla akredytowanego laboratorium:
 - przeprowadzenie wstępnego badania typu

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 08.11.2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2479),
- 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. 24.

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 dokonywaniu oceny zgodności stosować należy 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 odpowiedniej części normy z grupy norm PN-EN ISO 9000 i postanowieniom niniejszej 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 uaktualniona.

Producent powinien posiadać i przechowywać uaktualnione dokumenty opisujące system zakładowej kontroli produkcji oraz powinien wyznaczyć osobę odpowiedzialną za działanie systemu.

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 oraz ich wyniki,
- wykorzystać wyniki działań w celu korygowania wszelkich odchyień od dokumentacji, naprawić odchylenie oraz usunąć przyczyny powstałych niezgodności.

Dla wyrobów objętych niniejszą Aprobata Techniczną niezbędne jest przeprowadzenie następujących czynności:

- wyszczególnienie i sprawdzenie blachy lub taśmy
- sprawdzenia i badania, które należy prowadzić na gotowych wyrobach z ustaloną częstotliwością, w tym badania okresowe i bieżące ujęte w tabelicy 7 aprobaty.

5.2.2.3 Sprawdzania i badania

Producent powinien posiadać lub mieć dostęp do urządzeń, wyposażenia i personelu, umożliwiającego przeprowadzenie wymaganych sprawdzeń i badań. Jeżeli 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 7 niniejszej aprobaty. Również metody badań powinny być zgodne z zapisami w procedurach i uwzględniać metodykę podana w punkcie 5.4 aprobaty.

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 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 lub 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 działania korygujące. 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 przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Lp	Program badań	Rodzaj badań			Właściwości wg	Badania wg
		typu	Kontrolne gotowych wyrobów			
			okresowe	bieżące		
1	2	3	4	5	6	7
1.	Sprawdzenie materiałów	+	+	-	3.1.1	5.4.1
2.	Sprawdzenie wymiarów	+	+	-	3.1.2	5.4.2
3.	Sprawdzenie wykonania	+	+	+	3.1.3	5.4.3
4.	Sprawdzenie wykończenia	+	+	+ ¹⁾	3.1.4	5.4.4
5.	Sprawdzenie wytrzymałości	+	+	-	3.2.1	5.4.5
6.	Sprawdzenie znakowania	+	+	+	3.3	5.4.6
7.	Sprawdzenie pakowania	+	-	+	4.2	5.4.7
+ badania obowiązkowe - badania nieobowiązkowe ¹⁾ ocena wzrokowa						

5.3.2 Rodzaje badań

5.3.2.1 Badania typu

Na podstawie przyjętego dla wyrobu objętego Aprobata Techniczną 3 systemu oceny zgodności, badania typu powinno przeprowadzić akredytowane laboratorium badawcze.

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 7 kol. 3.

Wyniki pozytywnych badań aprobacyjnych, na podstawie których ustalono właściwości techniczno-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 7 kol. 4.

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

b) Badania bieżące

Badania bieżące stanowią wewnętrzną kontrolę produkcji, w celu zapewnienia przez producenta zgodności właściwości technicznych wyrobu z ustaleniami Aprobaty Technicznej. Badania powinny obejmować ustalony w tablicy 7 kol. 5 program badań. Wyniki badań bieżących powinny być systematycznie rejestrowane, 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 także uwzględniać wymagania wynikające z PN-ISO 2859-1+AC1:1996 i PN-83/N-03010.

5.4 OPIS BADAŃ

5.4.1 Sprawdzenie materiałów

Sprawdzenie materiałów polega na kontroli posiadanych przez producenta atestów, na materiały użyte do produkcji kształtowników i łączników.

Dokumenty potwierdzające zgodność tych materiałów powinny zawierać dane wynikające z PN-EN 10204+A1:1997.

W ramach zakładowej kontroli produkcji należy dokonać kontroli każdej partii materiałów na zgodność ze specyfikacją materiałową, a wyniki kontroli zapisać w rejestrze stanowiącym dowód, że sprawdzenie zostało przeprowadzone.

5.4.2 Sprawdzenie wymiarów

Sprawdzenie wymiarów należy wykonać przez dokonanie pomiarów uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi na zgodność z wymaganiami określonymi w pkt. 3.1.2 niniejszej Aprobaty Technicznej.

5.4.3 Sprawdzenie wykonania

Sprawdzenie powierzchni należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem, z odległości 25 cm przy świetle rozproszonym. Sprawdzenie tolerancji wymiarów należy przeprowadzić wg metod określonych w pr EN 14195:2004 pkt. 5.2. Wyniki należy porównać z wymaganiami określonymi w pkt. 3.1.3 niniejszej Aprobaty Technicznej

5.4.4 Sprawdzenie wykończenia

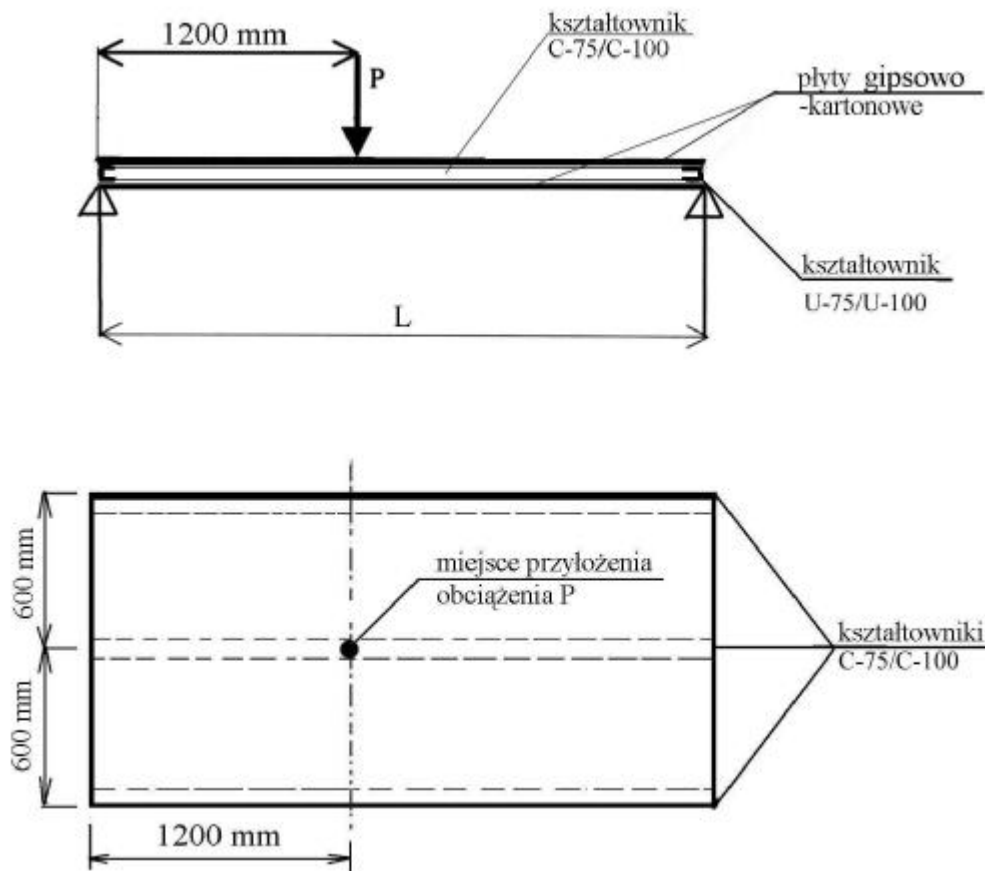
Sprawdzenie powłok cynkowych na stali polega na pomiarze grubości powłoki metodami nieniszczącymi wg PN-EN ISO 2178:1998 i przez poddanie próbie w obojętnej mgłę solnej w czasie 48^{+2}_0 godz. wg metod badawczych określonych w PN-76/H-04603. Przeprowadzić należy także ocenę wizualną powłoki. Powłoka powinna być wolna od pęcherzy, zarysowań, nierówności.

5.4.5 Sprawdzenie wytrzymałości

5.4.5.1 Sprawdzenie wytrzymałości na obciążenia statyczne

Sprawdzenie obejmuje próbę statyczną w układzie trzech kształtowników rozstawionych w odległości 600 mm, umocowanych do dwóch płyt gipsowo-kartonowych o grubości 12,5 mm i szerokości 1200 mm i umieszczonych na podporach wg rysunku 11.

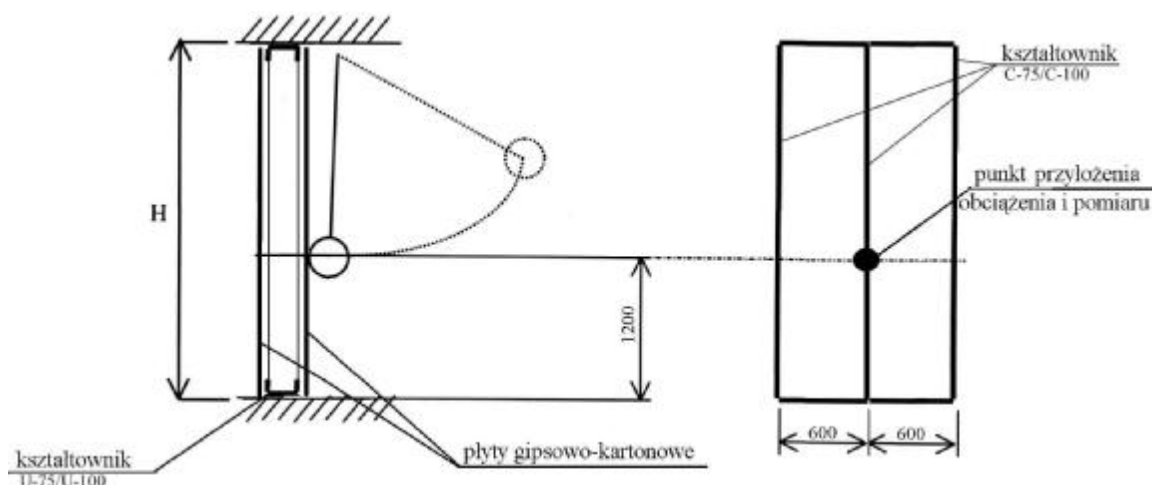
Warunki obciążeń realizować należy zgodnie z punktem 3.2.1.1. Badanie przeprowadzać należy z równoczesnym pomiarem strzałki ugięcia w miejscu przyłożenia siły P.



Rysunek 11 – Schemat obciążeń przy badaniu wytrzymałości na obciążenia statyczne

5.4.5.2 Sprawdzenie odporności na uderzenie ciałem miękkim

Sprawdzenie obejmuje próbę dynamiczną przeprowadzoną w układzie trzech kształtowników rozstawionych w odległości 600 mm umocowanych do płyt gipsowo-kartonowych o grubości 12,5 mm i szerokości 1200 mm, umocowanych w pozycji pionowej jak na rysunku 12. Warunki obciążeń realizować zgodnie z punktem 3.2.1.2, a badania przeprowadzać wg metod badawczych określonych w PN-EN 949:2000.



Rysunek 12 – Schemat badań wytrzymałościowych na uderzenie ciałem miękkim

5.4.6 Sprawdzenie znakowania

Sprawdzenie cechowania należy przeprowadzić wzrokowo oceniając jego zgodność z wymaganiami określonymi w punkcie 3.3 niniejszej Aprobaty Technicznej.

5.4.7 Sprawdzenie pakowania

Sprawdzenie pakowania należy przeprowadzić wzrokowo, oceniając jego zgodność z pkt. 4.2 niniejszej Aprobaty Technicznej.

5.5 OCENA WYNIKÓW BADAŃ

5.5.1 Ocena wyników badań typu


Badane kształtowniki cienkościenne z blachy stalowej ocynkowanej do wykonywania ścian działowych należy uznać za zgodne z ujętymi w niniejszej Aprobacie Technicznej wymaganiami techniczno-użytkowymi mającymi wpływ na spełnienie przez obiekt wymagań podstawowych, jeżeli wszystkie badania wg tablicy 7 kol. 3 dały wynik pozytywny.

5.5.2 Ocena wyników badań kontrolnych

Wyprodukowane kształtowniki cienkościenne z blachy stalowej ocynkowanej do wykonywania ścian działowych należy uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej, jeżeli wszystkie wyniki badań kontrolnych wg tablicy 7 kol. 4 lub 5 są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE

6.1 Aprobata Techniczna COBR „Metalplast” AT-06-0057/2005 jest nowelizacją Aprobaty Technicznej COBR AT/97-05-0057 Wydanie II i dokumentem określającym pozytywną ocenę techniczną i **stwierdzającym przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu budowlanego** pod nazwą *kształtowniki cienkościenne z blachy stalowej ocynkowanej do wykonywania ścian działowych* w zakresie określonym w niniejszej Aprobacie Technicznej opracowanej wg rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 08.11.2004 r. w sprawie aprobat technicznych 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 niniejszą 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-06-0057/2005.

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 – jednolity tekst).

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 niniejszej 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 dokonywane 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 niniejszej 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 niniejszej 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:sekretariat@metalplast-cobr.pl](mailto:sekretariat@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

Aprobata Techniczna COBR „Metalplast” AT-06-0057/2005 jest ważna do **17.04.2010 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 niniejszej 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:

METPOL


Sp. z o.o.

ul. Szyszkowa 6

62-002 SUCHY LAS

powinna dokonać oceny zgodności kształtowniki cienkościenne z blachy stalowej ocynkowanej do wykonywania ścian działowych 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, stosując system oceny zgodności wskazany w niniejszej Aprobacie Technicznej.

Po wystawieniu krajowej deklaracji a przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu producent powinien umieścić na wyrobie znak budowlany .

W krajowej deklaracji zgodności (wzór stanowi załącznik nr 1 do Aprobaty Technicznej) producent może również umieścić nazwę i numer akredytowanej jednostki certyfikującej, która wydała dobrowolne certyfikaty wyrobu lub zakładowej kontroli produkcji oraz odpowiedni numer certyfikatu*.

* Szczegółowe informacje dotyczące dobrowolnej certyfikacji wyrobów i zakładowej kontroli produkcji przedstawiono w Informacjach Dodatkowych.

9. WYKAZ DOKUMENTÓW WYKORZYSTANYCH W POSTĘPOWANIU APROBACYJNYM

9.1 NORMY

PN-EN 485-2	Aluminium i stopy aluminium. Blachy, taśmy i płyty. Właściwości mechaniczne
PN-EN 949:2000	Okna i ściany osłonowe, drzwi, zasłony i żaluzje. Oznaczenie odporności drzwi na uderzenie ciałem miękkim i ciężkim
PN-EN 1670:2000	Okucia budowlane. Odporność na korozję. Wymagania i metody badań
PN-EN 10142:2002	Stal niskowęglowa – Taśmy i blachy ocynkowane ogniowo w sposób ciągły do obróbki plastycznej na zimno- Warunki techniczne dostawy
PN-EN 10204+A1:1997	Wyroby metalowe. Rodzaje dokumentów kontroli
PN-EN 12500:2002	Ochrona materiałów metalowych przed korozją. Ryzyko korozji w warunkach atmosferycznych. Klasyfikacja, określenie i ocena korozyjności atmosfery
PN-EN 22768-1:1999	Tolerancje ogólne. Tolerancje wymiarów liniowych i kątowych bez indywidualnych oznaczeń tolerancji
PN-EN ISO 2178:1998	Powłoki niemagnetyczne na podłożu magnetycznym. Pomiar grubości powłok. Metoda magnetyczna
PN-ISO- 2859-1:2003	Procedury kontroli wrywkowej metodą alternatywną. Część 1: Schematy kontroli indeksowane na podstawie granicy akceptowanej jakości (AQL) stosowane do kontroli partii za partią
PN-EN ISO 9000:2001	Systemy zarządzania jakością. Podstawy i terminologia
PN-77/B-02011	Obciążenia w obliczeniach statycznych. Obciążenie wiatrem
PN-93/B-10027	Pionowe elementy budowlane. Badania odporności na uderzenia. Ciała uderzające i ogólna procedura badawcza (EQV ISO 7892:1988)

PN-76/H-04603	Korozja metali. Badanie laboratoryjne przyspieszone w obojętnej mgie solnej
PN-86/H-04623	Ochrona przed korozją. Pomiar grubości powłok metalowych metodami nieniszczącymi
PN-89/H-92125	Blachy i taśmy stalowe ocynkowane
PN-78/H-93461 ark 00	Kształtowniki stalowe gięte na zimno, otwarte określonego przeznaczenia
PN-83/N-03010	Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki
PN-78/M-02139	Odchyłki wymiarów nietolerowanych
PN-80/M-02139	Tolerancje kształtu i położenia. Wartości
pr EN 14195:2004	Metalowe elementy ramowe do płyt gipsowych, ściany i okładziny stropowe – Definicje, wymagania i metody badań
89/106/EEC	Dokument interpretacyjny do Dyrektywy 89/106/EEC dotyczącej wyrobów budowlanych. Wymaganie podstawowe nr 1 Nośność i stateczność
DIN EN 10147 (EURONORM 143 ISO 3575-1976)	Blachy i taśmy stalowe ocynkowane
Aprobata Techniczna – wydanie II AT/97-05-0057	

9.2 RAPORTY Z BADAŃ I OCENY

Sprawozdanie z badań pełnych nr 2/96 wykonywanych w Laboratorium Badawczym COBR PEWB „Metalplast”

Sprawozdanie z badań nr **092/2005** wykonanych w Akredytowanym Laboratorium Badawczym COBR „Metalplast” Poznań

9.3 DOKUMENTACJE

- Dokumentacja techniczna wyrobu
- Warunki Techniczne Odbioru

9.4 PRZEPISY TECHNICZNO-PRAWNE

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

Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 14.02.2002 r. w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz.U. nr 75, poz. 690).

Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 11.08.2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności

Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 26.06.2002 r. w sprawie szczegółowych warunków zawierania i wykonywania umów sprzedaży między przedsiębiorstwami a konsumentami (Dz. U. Nr 96, poz. 851)

Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 8.11.2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497)

Ustawa z dnia 30.06.2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. Nr 119/2003, poz. 1117 – jednolity tekst)

Ustawa z dnia 2.03.2000 r. o ochronie niektórych praw konsumentów oraz odpowiedzialności za szkodę wyrządzoną przez produkt niebezpieczny – Dz. U. Nr 22/2000, poz. 271

Dyrektywa Rady Wspólnot Europejskich 89/106 z dnia 21.12.1988 r. w sprawie zbliżenia ustaw i aktów wykonawczych Państw członkowskich dotyczących wyrobów budowlanych

Dyrektywa 85/374 z 25.06.1985 r. w sprawie dostosowania praw, przepisów i warunków administracyjnych w Państwach Członkowskich dotyczących odpowiedzialności za produkty wadliwe

INFORMACJE DODATKOWE

Informacja o dobrowolnej certyfikacji zgodności

Ø Krajowa deklaracja zgodności wystawiona przez producenta może być zawsze wspierana dobrowolną certyfikacją zgodności wyrobu / usługi, bądź certyfikacją zakładowej kontroli produkcji.

Certyfikat zwiększa konkurencyjność wyrobu.

Ø 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.

Ø Proces certyfikacji wyrobu, obejmuje inspekcję zakładowej kontroli produkcji (ZKP) u jego producenta.

Ø Zakładowa kontrola produkcji jest koniecznym elementem oceny zgodności wyrobu, do której zawsze jest zobowiązany producent, przed wystawieniem deklaracji zgodności.

Ø Certyfikacja zakładowej kontroli produkcji (ZKP) jest upewnieniem się producenta, że system i funkcjonowanie ZKP, spełnia wymagania specyfikacji technicznej wyrobu.

Inytucją uprawnioną do przeprowadzania ww. certyfikacji zgodności jest:

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

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 wyrób budowlany jest zgodny ze specyfikacją techniczną wskazaną w pkt. 5.

.....
(miejsce i data wystawienia)

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

Załącznik 2

WYKAZ PRZEPROWADZONYCH BADAŃ APROBACYJNYCH

– **wg sprawozdania nr 2/96 Akredytowanego laboratorium COBR „Metalplast”**

1. Sprawdzenie wymiarów
2. Sprawdzenie wykonania
3. Sprawdzenie wykończenia
4. Sprawdzenie wymiarów

– **wg sprawozdania nr 092/2005 Akredytowanego laboratorium COBR „Metalplast”**

1. Sprawdzenie wytrzymałości na obciążenie statyczne
2. Sprawdzenie wytrzymałości na uderzenie ciałem miękkim
3. Sprawdzenie wytrzymałości na działanie obciążenia ciągłego