



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

61-819 Poznań ul. 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-06-0262/2005

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:

MIROLA
Jerzy Miszka i Wspólnicy Sp. J.
ul. Mikołowska 129
43-187 Orzesze

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

Parapety Metalowe Zewnętrzne **MIROLA**

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

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-06-0262/2005
jest ważna do 01.01.2010



Dyrektor
COBR PEWB „Metalplast”

mgr Jerzy Pisarek

Poznań, 02.01.2005 r.

* 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

Przedmiotem Aprobatay Technicznej są parapety metalowe zewnętrzne o nazwie MIROLA produkowane przez firmę MIROLA, Jerzy Mieszka i Wspólnicy Sp. J.; ul. Mikołowska 129, 43-187 Orzesze.

1.1. OGOLNA CHARAKTERYSTYKA WAROBÓW

Parapety metalowe zewnętrzne o nazwie MIROLA służą do odprowadzania wody opadowej z okna oraz chronią podoknia przed zawilgoceniem. Spełniają również funkcję ochrony przed zawilgoceniem wystających elementów elewacji zewnętrznej (np. gzymsów, attyk).

Nakrywy parapetów metalowych zewnętrznych produkowane są z taśmy lub blachy aluminiowej oraz taśmy lub blachy stalowej ocynkowanej. Nakrywy aluminiowe pokryte są lakierem proszkowym, a stalowe ocynkowane powłoką organiczną. Obrzeża nakryw parapetów są wykonane z polipropylenu. Do łączenia nakryw parapetów przy długościach większych od 3000 mm stosujemy łączniki, które są wykonane z w/w materiałów.

1.2 NAZWY I OKREŚLENIA

1.2.1 Nazwy – wg rysunku 1, dla parapetów typu A, o długości $L \leq 3000$ mm i rysunku 2 dla parapetów typu Ł o długości $L > 3000$ mm, oraz wg tablicy 1.

Tablica 1

Numer części na rys. 1 i 2	Nazwy
1	Nakrywa parapetu
2	Łącznik nakryw parapetu
3	Obrzeże prawe nakrywy parapetu
4	Obrzeże lewe nakrywy parapetu

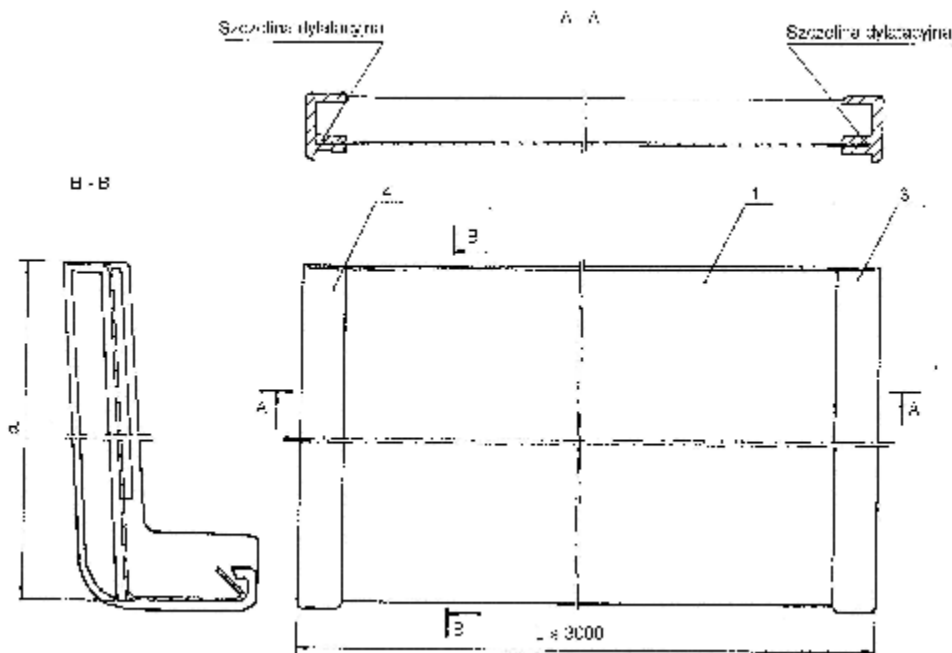
1.2.2 Określenia

1.2.2.1 Nakrywa parapetu – płaskie wykończenie dolnej części otworu okiennego, zabezpieczające podoknie przed przenikaniem wody, pochodzącej z opadów atmosferycznych i odprowadzające ją poza obszar budynku.

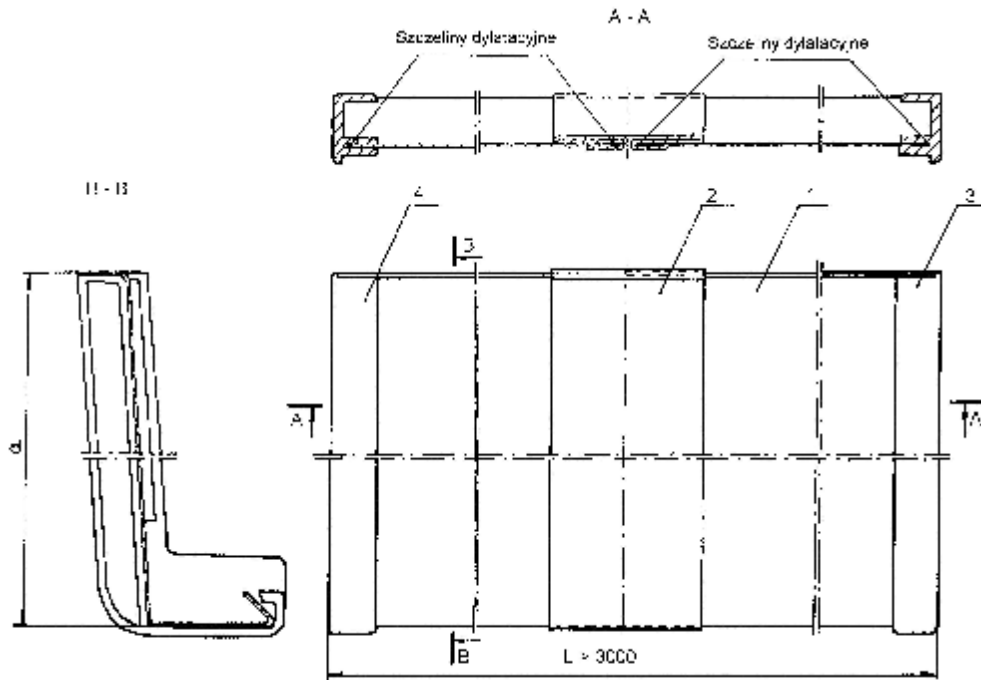
1.2.2.2 Obrzeża (lewe i prawe) nakrywy parapetu – zakończenia krawędzi bocznych parapetu, zabezpieczające przed zaciekaniami wody na boki, pochodzącej z opadów atmosferycznych.

1.2.2.3 Łącznik – element łączący nakrywy parapetu przy długościach parapetu $L > 3000$ mm.

1.2.2.4 Szczelina dylatacyjna – przestrzeń na złączach nakryw z obrzeżami parapetu, umożliwiająca kompensację wydłużeń termicznych nakryw, powstających w wyniku nagrzewania słonecznego.



Rysunek 1



Rysunek 2

1.3 PODZIAŁ I OZNACZENIE

1.3.1 Typy:

A – parapety o długości $L \leq 3000$ mm, przedstawione na rys.1

Ł – parapety z łączonymi nakrywkami, o długości $L > 3000$ mm, przedstawione na rys.2

1.3.2 Rodzaje:

Al – parapety z blachy ze stopów aluminium

St – parapety z blachy stalowej ocynkowanej

1.3.3 Wielkości standardowe - w zależności od szerokości **a** nakryw (rys. 5), łączników (rys. 6) i obrzeży (rys. 7 i 8):

90 - **a** = 90 mm

120 - **a** = 120 mm

150 - **a** = 150 mm

175 - **a** = 175 mm

200 - **a** = 200 mm

225 - **a** = 225 mm

250 - **a** = 250 mm

275 - **a** = 275 mm

300 - **a** = 300 mm

350 - **a** = 350 mm

400 - **a** = 400 mm

xxx – lub o innej (nietypowej) szerokości **a**, po uzgodnieniu między stronami, nie większej jednak niż 1000 mm i długości L (łącznie z obrzeżami i łącznikami nakryw), określonej przez zamawiającego, w zakresie podanym dla poszczególnych typów parapetów (rys. 1 i 2).

1.3.4 Barwy standardowo wytwarzanych parapetów zewnętrznych:

RAL 8019 – brązowa

RAL 9016 – biała

Istnieje możliwość wykonania parapetów o innej barwie określonej przez zamawiającego wg katalogu barw RAL.

1. 4 PRZYKŁADY OZNACZANIA

1.4.1 Przykład oznaczenia parapetu metalowego zewnętrznego MIROLA typu A (A), z blachy ze stopu aluminium (Al), o szerokości $a = 175$ mm (175) i długości $L = 2400$ mm (2400) o barwie brązowej (RAL 8019) nakrywy i obrzeży nakrywy parapetu:

PARAPET METALOWY ZEWNĘTRZNY MIROLA A Al 175 x 2400 BRĄZOWY RAL 8017

1.4.2 Przykład oznaczenia parapetu metalowego zewnętrznego MIROLA typu Ł, z blachy stalowej ocynkowanej (St), o szerokości $a = 275$ mm (275) i długości $L = 4600$ mm (4600), o barwie białej (RAL 9016) nakryw, obrzeży nakryw i łącznika nakryw parapetu:

PARAPET METALOWY ZEWNĘTRZNY MIROLA Ł St 275 x 4600 BIAŁY RAL 9016
AT-06-0262/2005

1.4.3 Symbole klasyfikacyjne:

- a) parapetów aluminiowych:
PKWiU: 28.11.23-76.68
- b) parapetów stalowych:
PKWiU: 28.11.23-63.68

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES, WARUNKI STOSOWANIA

2.1 PRZEZNACZENIE

Parapety metalowe zewnętrzne przeznaczone są do zabezpieczenia podoknia przed wpływami opadów atmosferycznych. mają za zadanie odprowadzenie spływającej wody opadowej z powierzchni okna poza obręb ściany podokiennej i nie dopuszczanie do wnikania jej w głąb ściany, zabezpieczając jednocześnie przed zawilgoceniem ściany i elewację budynków. Mogą być również stosowane jako opierzenia na wystających elementach elewacji (gzymsy, attyki).

2.2 ZAKRES STOSOWANIA

Parapety metalowe zewnętrzne można stosować do okien z PVC i drewnianych, zarówno w budynkach nowobudowanych jak i do wymiany w budynkach istniejących. Mogą to być budynki mieszkalne, zamieszkania zbiorowego, użyteczności publicznej, przemysłowe i gospodarcze.

Parapety zewnętrzne powinny być szczelnie połączone z dolną częścią ościeży okiennej.

2.3 WARUNKI STOSOWANIA

Parapety zewnętrzne z nakrywami metalowymi, ze względu na rozszerzalność cieplną w podwyższonych temperaturach, powinny mieć zachowane przy montażu szczeliny dylatacyjne, pokazane na rys. 1 i 2, stwarzające możliwość przemieszczeń nakryw parapetów i kompensacji wydłużeń, powstających w wyniku nagrzania słonecznego. Termiczne wydłużenia nie powinny obniżyć szczelności na wodę i wytrzymałość osadzenia nakryw parapetów. Rozszerzalność cieplną parapetów z nakrywami metalowymi przy max. długości nakryw przedstawiono w tabelicy 2.

Tablica 2

Material	Rozszerzalność cieplna w temp.do 60° C [mm/m]	Wymiary szczeliny dylatacyjnej przy max. długości nakryw parapetów do 3000 [mm]
Błacha ze stopu aluminium	1,2 – 1,5	3 – 5
Błacha stalowa ocynkowana	1,1	3,5

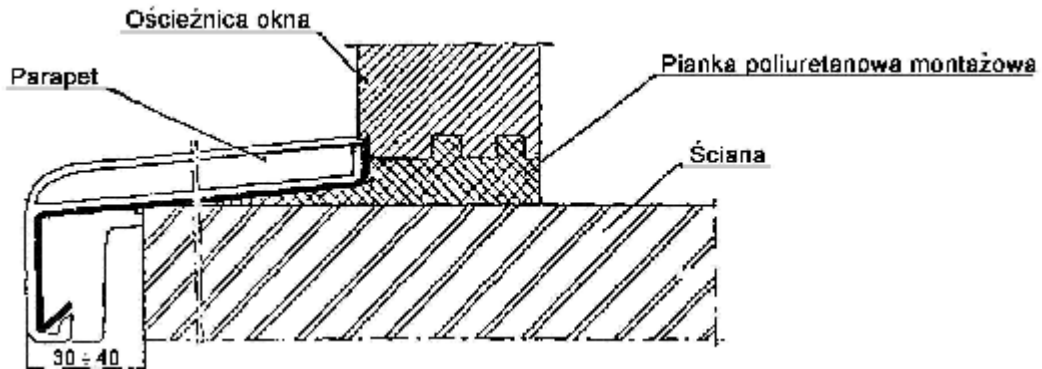
2.4. WYTYCZNE DO PROJEKTOWANIA ZABUDOWY

Zabudowa parapetów zewnętrznych powinna być wykonana zgodnie z instrukcją montażu, opracowaną przez producenta. Zabudowa powinna być realizowana w końcowej fazie budowy lub remontu obiektu budowlanego, po zamontowaniu okien.

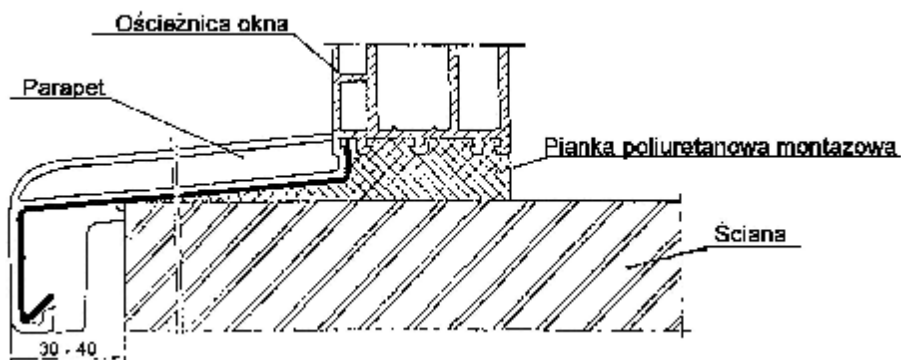
parapety powinny być mocowane na wytynkowanych dolnych częściach otworu okiennego. Montaż obrzeży należy wykonać na wcisk na obydwu końcach nakryw, tak aby była zapewniona szczelność połączeniowa obrzeży z nakrywami parapetów. Dopuszcza się uszczelnianie połączenia obrzeży z nakrywami parapetów silikonem szklarskim

Nakrywy parapetów powinny być umieszczone w odpowiednim rowku w dolnej części ościeżnicy okiennej – wg rys. 3, w przypadku okna z drewna lub wg rys. 4, w przypadku z okna z PVC.

Parapety zewnętrzne powinny być osadzone z co najmniej 5 % spadkiem, zapewniającym swobodne spływanie wody opadowej i wysunięte poza elewację budynków jak pokazano na rys. 3 i 4.



Rysunek 3 – Przykład zabudowy parapetu do okna z drewna



Rysunek 4 – Przykład zabudowy parapetu do okna z PVC

Osadzenie parapetów metalowych zewnętrznych należy wykonać na piance poliuretanowej niskorozprężnej lub silikonie montażowym w miejscach pokazanych na rys. 3 i 4. Po wykonaniu robót mokrych i montażowych należy usunąć z parapetów folię ochronną z polietylenu, które stanowią zabezpieczenie parapetów zewnętrznych przed zarysowaniem i uszkodzeniem.

W przypadku okien z drewna parapety zewnętrzne powinny być mocowane do czoła ościeżnicy okiennej. W tym przypadku należy wykonać w odgiętych częściach podokiennych nakryw parapetów otwory owalne (fasolkowe) pod wkręty mocujące

(wg PN-EN 20273:1998) umożliwiające przemieszczanie nakrywy w wyniku rozszczelności liniowej. Stosowane do mocowania parapetów, wkręty i podkładki stalowe powinny być zabezpieczone przed korozją powłoką cynkową, o grubości co najmniej 12 μm , ewentualnie powinny być wykonane ze stali nierdzewnej. Nie dopuszcza się cięcia nakryw parapetów przy pomocy narzędzi powodujących uszkodzenia powłok ochronnych, jak na przykład szlifierki kątowe.

Zabudowany parapet (nakrywa wraz z obrzeżami) nie powinien wykazywać przecieków występujących pod wpływem wody opadowej.

2.5 INFORMACJE PRODUCENTA

Producent zobowiązany jest do udostępnienia danych technicznych, umożliwiających prawidłowy montaż na podokniu parapetów metalowych zewnętrznych.

Dane wynikają z Przewodnika ISO/IEC nr 14 „Informacja o wyrobie przeznaczona dla konsumenta”.

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

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE I WYMAGANIA

3.1 MATERIAŁY

Materiały, z których wykonane są parapety metalowe zewnętrzne powinny być zgodne z materiałami określonymi w Aprobacie Technicznej.

Parapety i właściwości techniczne materiałów powinny zapewniać bezpieczną eksploatację przez cały okres użytkowania, bez pogorszenia parametrów określonych w niniejszej Aprobacie Technicznej. Proces technologiczny nie powinien zmieniać własności materiałów w sposób wpływający na obniżenie jakości wyrobu.

Do produkcji parapetów metalowych zewnętrznych należy stosować następujące materiały.

3.1.1 Nakrywy parapetów i łączniki nakryw – należy wykonać z:

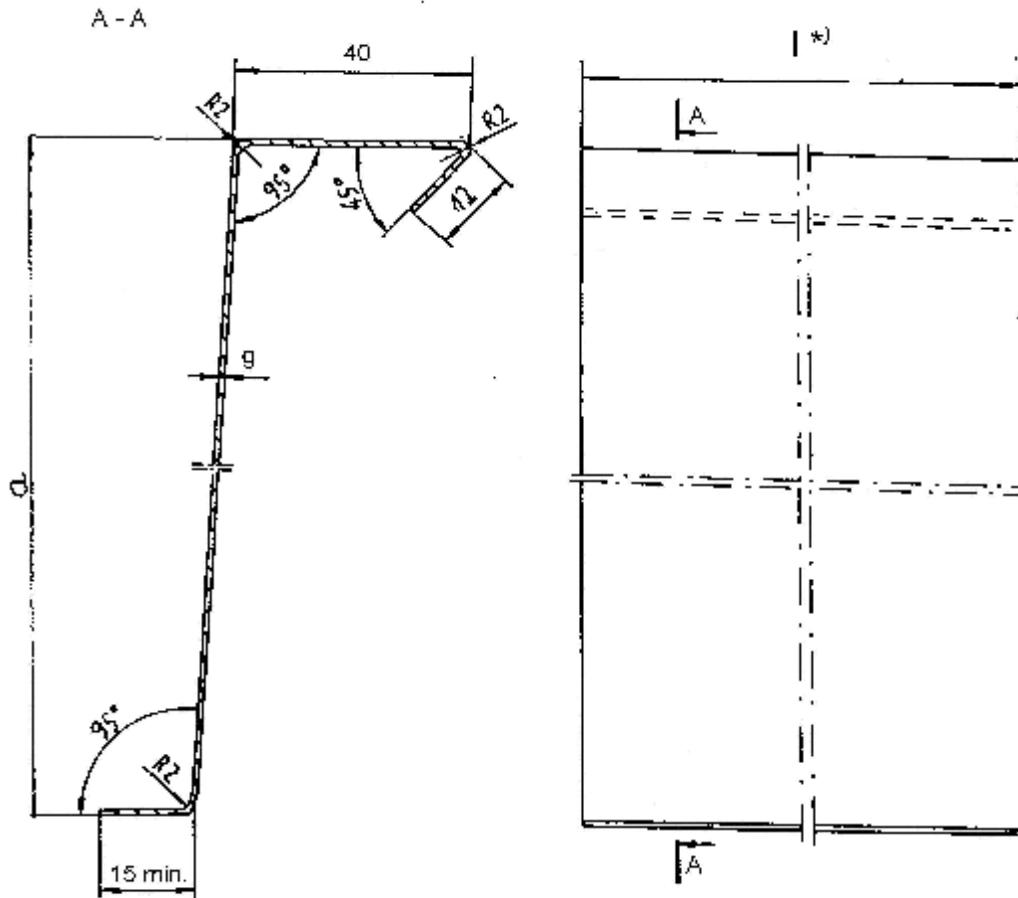
- taśmy stalowej lub blachy o grubości 0,75 mm, ocynkowanej w gatunku DX51D+Z; DX52D+Z; DX53D+Z wg PN-EN 10142:2002,
lub
- taśmy aluminiowej lub blachy o grubości 1,2 ÷ 1,5 mm w gatunku EN AW05251 [AlMg2] i EN AW-5252 [AlMg 2,5] wg PN-EN 485-1:1998, PN-EN 485-4:1997.

3.1.2 Obrzeża nakryw parapetów – należy wykonać z polipropylenu do wtrysku typu Malen-P.

3.2 KSZTAŁT I WYMIARY**3.2.1 Główne wymiary w [mm] nakryw parapetów metalowych zewnętrznych**

- a) nakrywy parapetu – wg rys. 5,
- b) łączniki nakrywy parapetu – wg rys. 6,
- c) obrzeże prawe – wg rys. 7,
- d) obrzeże lewe – wg rys. 8

Odchyłki wymiarów swobodnych powinny mieścić się w granicach tolerancji odpowiadających klasie m wg PN-EN 22768-1:1999



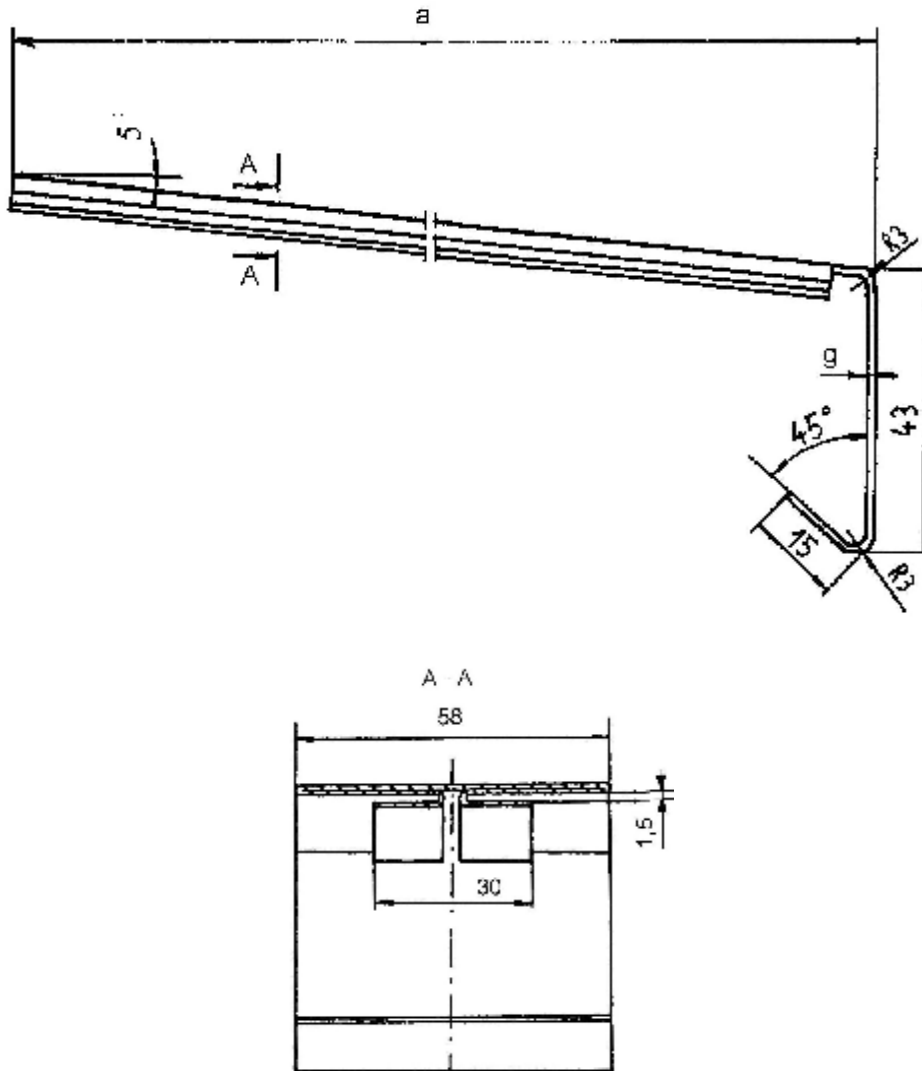
* Wymiar - wg zamówienia

Wielkości standardowe nakryć a [mm]										
90	120	150	175	200	225	250	275	300	350	400

Inne wielkości do uzgodnienia między stronami – do 400 mm max.

Materiał	Grubość g [mm]
Błacha ze stopu Al.	1,2, 1,5
Błacha stalowa ocynk.	0,75

Rysunek 5

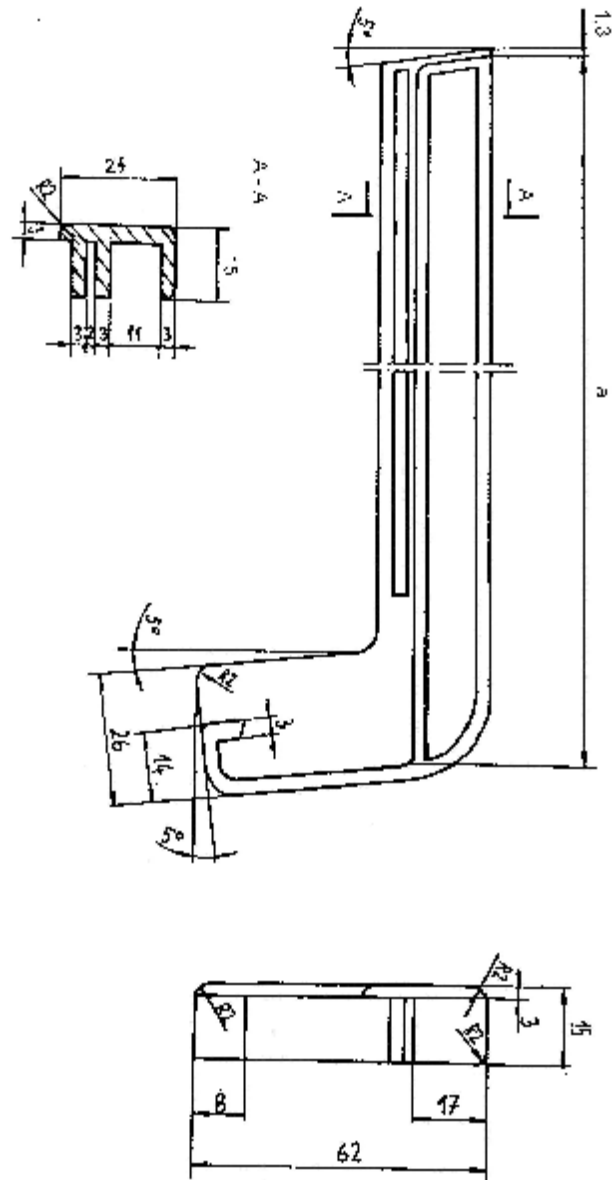


Wielkości standardowe nakryć a [mm]										
90	120	150	175	200	225	250	275	300	350	400

Inne wielkości do uzgodnienia między stronami – do 400 mm max.

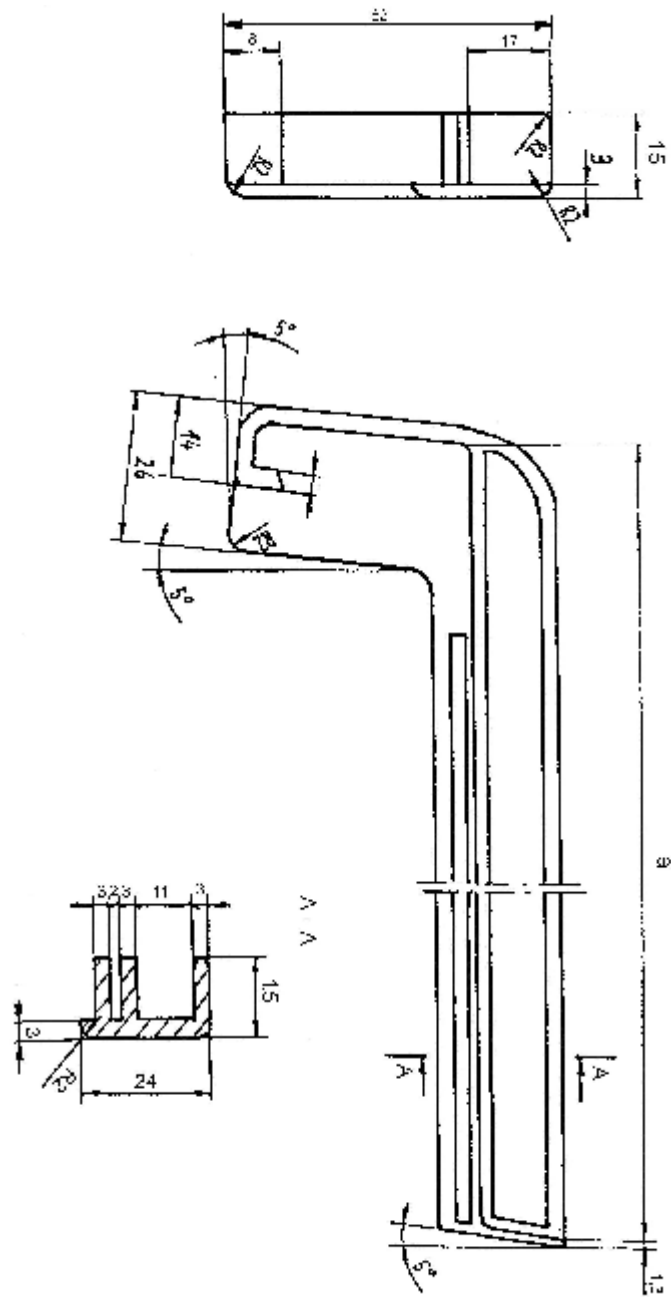
Materiał	Grubość g [mm]
Błacha ze stopu Al.	1,2, 1,5
Błacha stalowa ocynk.	0,75

Rysunek 6



Wielkości standardowe nakryć a [mm]									
90	120	150	175	200	225	250	275	300	350

Rysunek 7



Wielkości standardowe nakryć a [mm]									
90	120	150	175	200	225	250	275	300	350

Rysunek 8

3.3 WYKONANIE

3.3.1 Nakrywy parapetów

Stan powierzchni i krawędzi nie obrabianych powinien odpowiadać wymaganiom określonym w przedmiotowych normach dla materiału wyjściowego. Nakrywy parapetów wykonane z blachy aluminiowej lub z blachy stalowej ocynkowanej powinny mieć powierzchnie gładkie bez pęknięć, wgnieceń widocznym gołym okiem, naderwań pęcherzy, ostrych krawędzi. Dopuszczalny kąt skręcania nakrywy parapetu względem osi wzdłużnej nie powinien przekraczać 3°/m. Nakrywy parapetów nie powinny być sierpowate.

3.3.2 Obrzeża nakryw parapetów (prawe i lewe)

Powinny mieć powierzchnię gładką bez widocznych wad w postaci wżerów, jam, niedolewów, falistości, rozwarstwień i pęcherzy. Dopuszcza się występowanie śladów linii rozdziału formy i pochodzących od wlewów wypychaczy form, od strony niewidocznej po zamontowaniu.

3.3.3. Temperatura mięknięcia obrzeża parapetu wg Vicata nie powinna być niższa niż 85° C.

3.3.4 WYKOŃCZENIE

Nakrywy parapetów zewnętrznych i łączników wykonanych z taśmy stalowej lub blachy ocynkowanej (275 gr/m²), powinny spełniać wymagania 3 klasy odporności korozyjnej wg PN-EN 1670:2000 (próba 96^{±4}h). Powłoki lakierowe powinny odpowiadać warunkom kategorii korozyjności atmosfery C3 wg PN-EN ISO 12944-2:2001. Minimalna grubość powłoki powinna wynosić: strona dekoracyjna 25 μm (poliester), strona odwrotna 15 μm (lakier ochronny).

Nakrywy parapetów zewnętrznych i łączników wykonanych z taśmy lub blachy aluminiowej powinny być pokryte powłoką lakieru proszkowego poliuretanowego o łącznej grubości minimum 60 μm i spełniać wymagania 3 klasy odporności korozyjnej wg PN-EN 1670:2000 (próba 96^{±4}h).

Odporność na oderwanie powłok lakierowych od podłoża powinna być w 1 stopniu siatki nacięć wg PN-EN-ISO 2409:1999.

3.5 CECHOWANIE


Na nakrywach parapetów należy umieścić czytelny znak identyfikujący producenta.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1 PAKOWANIE

Parapety metalowe zewnętrzne MIROLA powinny być zgodne z wytycznymi producenta lub w sposób uzgodniony pomiędzy producentem i odbiorcą.

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 handlową i inne oznaczenia podane w punkcie 1.4 aprobaty,
- numer i rok publikacji niniejszej Aprobaty Technicznej,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności (wzór wg załącznika nr 1),
- znak budowlany 
- nazwę jednostki certyfikującej (jeżeli taka jednostka brała udział w zastosowanym systemie zgodności wyrobu).

4.2 ZNAKOWANIE

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 na opakowaniu w sposób widoczny, czytelny i nie dający się usunąć.

4.3 PRZECHOWYWANIE

Parapety lub ich części powinny być przechowywane w pomieszczeniach zabezpieczonych przed bezpośrednim działaniem czynników atmosferycznych, z dala od substancji działających korodująco i uszkadzających powłoki ochronne.

4.4 TRANSPORT


Parapety lub ich części powinny być transportowane w opakowaniach zbiorczych lub jednostkowych, krytymi i czystymi środkami transportu, zabezpieczającymi przed przenikaniem opadów atmosferycznych do wnętrza środka transportowego. Ładunek powinien być zabezpieczony przed przemieszczaniem się w czasie jazdy, co mogłoby prowadzić do uszkodzeń mechanicznych.

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 oraz akredytowaną jednostkę certyfikującą wyrób lub jednostkę certyfikującą zakładową kontrolę produkcji. Zakres działań dla producenta i akredytowanego laboratorium oraz jednostki certyfikującej wynika z systemu oceny zgodności wskazanego w niniejszej Aprobacie 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 aprobowanych, które stanowiły podstawę do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych wyrobu (wykaz badań aprobowanych 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 tabelicy 3.
- 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 MSWiA z dnia 05.08.1998 r. w sprawie aprobat i kryteriów technicznych oraz jednostkowego stosowania wyrobów budowlanych (Dz. U. nr 107, poz. 679),
- 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.27.

5.2 ZAKŁADOWA KONTROLA PRODUKCJI

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, zgodnie z §2 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym, 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 PN-EN ISO 9000 i postanowieniom niniejszej Aprobataj 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.

Zakładowa kontrola produkcji powinna obejmować badania okresowe i bieżące ujęte w tabelicy 3.

5.3 PROGRAM I RODZAJE BADAŃ

5.3.1 Program badań

Program badań przedstawiono w tabelicy 3.

Tablica 3

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	5.4.1
2	Sprawdzenie wymiarów	+	+	+	3.2	5.4.2
3	Sprawdzenie wykonania	+	+	+	3.3	5.4.3
4	Sprawdzenie wykończenia	+	+	+ ¹⁾	3.4	5.4.4
5	Sprawdzenie cechowania	+	+	+	3.5	5.4.5
6	Sprawdzenie pakowania	-	-	+	4.1	5.4.6
7	Sprawdzenie znakowania	-	+	+	4.2	5.4.7
Znak „+” - badania obowiązuje Znak „-” - oznacza badanie nieobowiązuje ¹⁾ Ocena wzrokowa wykończenia						

5.3.2 Rodzaje badań

5.3.2.1 Badania typu

Na podstawie przyjętego dla wyrobu objętego Aprobataą 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.

Numer raportu z badań typu należy podać w krajowej deklaracji zgodności.

Zakres badań wg tablicy 3 kol. 3.

Badania aprobacyjne ustalające właściwości techniczno-użytkowe mogą być uznane jako badania typu w ocenie zgodności wyrobu.

5.3.2.2 Badania kontrolne

a) Badania bieżące

Badania należy wykonywać dla każdej partii wyrobu przedstawionej do odbioru przez zamawiającego, zgodnie z ustalonym w tablicy 3 kol. 4 programem badań.

Badania bieżące stanowią wewnętrzną kontrolę produkcji, w celu zapewnienia przez producenta zgodności właściwości technicznych wyrobu z ustaleniami Aprobaty Technicznej. 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+Acl:1996 i PN-83/N-03010.

b) 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 3 kol. 5.

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.

5.4 METODY BADAŃ

5.4.1 Sprawdzenie materiałów polega na kontroli posiadanych przez producenta atestów, materiałowych lub innych dokumentów kontroli określonych w PN-EN 10204+A1.:1997 oraz zgodności materiałów z określonymi w dokumentacji technicznej.

5.4.2 Sprawdzenie wymiarów należy wykonać narzędziami pomiarowymi, zapewniającymi dokładność pomiaru wymaganą niniejszą Aprobata Techniczną.

5.4.3. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzić przez oględziny zewnętrzne, nieuzbrojonym okiem z odległości 25 cm, przy świetle dziennym lub sztucznym rozproszonym.

5.4.3.1 Sprawdzenie temperatury mięknięcia wg Vicata
Badanie należy wykonać wg PN-93/C-89204 metodą B.

5.4.4 Sprawdzenie wykończenia należy przeprowadzić na zgodność z punktem 3.4. Sprawdzenie polega na kontroli grubości powłok cynkowych metodami nieniszczącymi wg PN-86/H-04623, z uwzględnieniem grubości wg PN-EN 10142:2002 tablica 4 (odnośnik 2) lub poprzez poddanie próbie w mgłę solnej (NSS) zgodnie z ISO 9227 wg minimalnie 3 klasy odporności na korozję. Sprawdzenie przyczepności powłok wg procedur PN-EN ISO 2409:1999 i PN-93/C-81531. Sprawdzenie odporności powłok należy przeprowadzić wg PN-EN 1670:2000. Sprawdzenie powłoki ograniczonej należy przeprowadzić wg PN-EN ISO 2178 lub PN-EN ISO 2808.

5.4.5 Sprawdzenie cechowania należy przeprowadzić wzrokowo oceniając jego zgodność z wymaganiami określonymi w punkcie 3.5.

5.4.6 Sprawdzenie pakowania należy przeprowadzić wzrokowo oceniając jego zgodność z wymaganiami określonymi w punkcie 4.1.

5.4.7 Sprawdzenie znakowania należy przeprowadzić wzrokowo oceniając jego zgodność z wymaganiami określonymi w pkt. 4.2.

5.5 OCENA WYNIKÓW BADAŃ

5.5.1 Ocena wyników badań typu


Badane parapety metalowe zewnętrzne MIROLA 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 3 kol. 3 dały wynik pozytywny.

5.5.2 Ocena wyników badań kontrolnych

Wyprodukowane parapety metalowe zewnętrzne MIROLA należy uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej, jeżeli wszystkie wyniki badań kontrolnych wg tablicy 3 kol. 4 lub 5 są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE

6.1 Aprobata Techniczna COBR „Metalplast” AT-06-0262/2005 jest dokumentem stwierdzającym pozytywną ocenę techniczną przydatności parapetów metalowych zewnętrznych MIROLA do zamierzonego stosowania w budownictwie w zakresie wynikającym z postanowień niniejszej Aprobaty Technicznej opracowanej wg rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 5.08.1998 r. w sprawie aprobat i kryteriów technicznych oraz jednostkowego stosowania wyrobów budowlanych (Dz. U. nr 107 poz. 679) i rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 15.01.2002 r. (Dz. U. nr 8, poz.71).

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 w.w. 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 AT-06-0262/2005.

Ocena zgodności obejmuje 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 Aprobata 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 Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PEWB „Metalplast” może dokonać zmiany postanowień niniejszej Aprobata – w przypadku pisemnego wraz z uzasadnieniem zgłoszenia przez wnioskodawcę lub z własnej inicjatywy. Wymaga to przeprowadzenia postępowania aprobacyjnego w stosownym do zmian zakresie.

Niedopuszczalne jest wprowadzenie jakichkolwiek zmian w treści Aprobata Technicznej dokonywane w innym niż przedstawiono powyżej trybie.

6.5 Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PEWB „Metalplast” ma prawo przeprowadzania kontroli w zakresie przestrzegania postanowień zawartych w ustanowionej Aprobacie Technicznej.

6.6 Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PEWB „Metalplast” zgodnie i na zasadach ujętych w §19.1 Rozporządzenia MSWiA z dnia 5.08.1998 r. (Dz. U. nr 107, poz. 679) + zmiany Ministra Infrastruktury z dnia 15.01.2002 r. (Dz. U. nr 8 poz. 71) ma prawo uchylić udzieloną Aprobata.

Aprobata może być także uchylona na wniosek Głównego Inspektora Nadzoru Budowlanego.

6.7 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).

Producent jest zobowiązany:

- a) podejmować, w razie konieczności, działania mające na celu niezwłoczne wycofanie produktu z obrotu, jeżeli produkt stwarza lub mógłby stwarzać zagrożenie dla życia lub zdrowia konsumentów,
- b) powiadomić o zagrożeniach związanych z produktem organy właściwe – ze względu na te zagrożenia – do podejmowania działań administracyjnych

6.8 Producent jest zobowiązany do zamieszczania informacji dołączonej do wyrobu numeru i roku publikacji niniejszej Aprobaty Technicznej. Ponadto w prospektach, reklamach, ulotkach i artykułach prasowych może podawać pełne oznaczenia 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.

6.9 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

Kopowanie Aprobaty jest dozwolone jedynie w całości za pisemną zgodą Ośrodka.

6.10 Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PEWB „Metalplast” prowadzi rejestr udzielonych, uchylonych, zmienionych i aneksów Aprobat Technicznych. Przekazuje również ich wykaz do Głównego Inspektora Nadzoru Budowlanego, publikacji oraz do centralnego rejestru i zbioru udzielonych Aprobat Technicznych w Polsce prowadzonego przez Instytut Techniki Budowlanej w Warszawie.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna COBR „Metalplast” AT-06-0262/2005 jest ważna do **01.01.2010 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 firmy:

MIROLA
Jerzy Miszka i Wspólnicy Sp.J.
ul. Mikołowska 129
43-187 Orzesze

powinny dokonać ocenę zgodności parapetów metalowych zewnętrznych 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.

INFORMACJE UZUPEŁNIAJĄCE

1. NORMY I DOKUMENTY ZWIĄZANE

PN-EN 485-1:1998	Aluminium i stopy aluminium. Blachy, taśmy i luty. Warunki techniczne kontroli i dostawy
PN-EN 485-2:1998	Aluminium i stopy aluminium. Blachy, taśmy i płyty. Własności mechaniczne
PN-EN 485-4:1998	Aluminium i stopy aluminium. Blachy, taśmy i płyty. Tolerancje kształtu i wymiarów wyrobów walcowanych na zimno
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. Techniczne warunki dostawy
PN-EN 10143:1999	Stal. Taśmy i blachy powlekane ogniowo w sposób ciągły powłokami metalicznymi. Tolerancje wymiarów i kształtu
PN-EN 10204+AL.:1997	Wyroby metalowe. Rodzaje dokumentów kontroli
PN-EN 12056-5:2002	Systemy kanalizacji grawitacyjnej wewnątrz budynków. Część 5: Montaż i badania. Instrukcje działania, użytkowania i eksploatacji
PN-EN 12500:2002	Ochrona materiałów metalowych przed korozją. Ryzyko korozji w warunkach atmosferycznych. Klasyfikacja, określenie i ocena korozyjności atmosfery
PN-EN 20273:1998	Części złączne. otwory przejściowe dla śrub i wkrętów
PN-EN 22768-1:1999	Tolerancje ogólne. Tolerancje wymiarów liniowych i kątowych bez indywidualnych oznaczeń tolerancji
PN-EN ISO 2178	Powłoki niemagnetyczne na podłożu magnetycznym. Pomiar grubości powłok. Metoda magnetyczna

PN-EN ISO 2409:1999	Farby i lakiery. Metoda siatki nacięć
PN-EN ISO 2808:2000	Farby i lakiery. Oznaczenie grubości powłoki
PN-ISO 2859-1+Acl:1996	Procedury kontroli wrywkowej metodą alternatywną. Plany badania na podstawie akceptowanego poziomu jakości (AQL), stosowane podczas kontroli partii za partią
PN-EN ISO 9000:2001	Systemy zarządzania jakością
PN ISO 9727	Badania korozyjne w sztywnych atmosferach. Próby mgły solnej
PN-93/C-81531	Wyroby lakierowe. Określenie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowe
PN-93/C-89204	Tworzywa sztuczne. Tworzywa termoplastyczne. Oznaczenie temperatury mięknięcia wg Vicata
PN-71/H/04651	Ochrona przed korozją. Klasyfikacja i określenie agresywności korozyjnej środowiska
PN-76/H-04603	Korozja metali. Badanie laboratoryjne przyspieszone w obojętnej mgłę solnej
PN-86/H-04623	Pomiar grubości powłok metalowych metodami nieniszczącymi
PN-83/N-03010	Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do prób
ISO/IEC 14	Informacja o wyrobie przeznaczona dla konsumenta
Rozporządzenie 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 + zmiany Dz. U. Nr 109/2004, poz. 1156).	

2. DOKUMENTY WYKORZYSTYWANE W POSTĘPOWANIU APROBACYJNYM

- Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych
- Ustawa z dnia 07.07.1994 r. – Prawo budowlane (poz. 1126 – jednolity tekst z 2000 r. oraz zmiana ustawy – Prawo budowlane z dnia 17.07.2001 r.(Dz.U. Nr 129, poz. 1439
- Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 31 lipca 1998 r. w sprawie systemów oceny zgodności, wzoru deklaracji zgodności oraz sposobu znakowania wyrobów budowlanych dopuszczonych do obrotu i powszechnego stosowania w budownictwie (Dz. U. Nr 113, poz. 728)
- Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 26 czerwca 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 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 75, poz. 690 + zmiany Dz. U. Nr 109, poz. 1156)
- Przewodnik ISO.IEC Nr 14 „Informacje o wyrobie dla konsumentów”
Rozporządzenie Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. Nr 129, poz. 690)
- Dyrektywa Rady Wspólnot Europejskich w sprawie zbliżenia ustaw i aktów wykonawczych Państw członkowskich dotyczących wyrobów budowlanych 89/106/EEC,
- Ustawa z dnia 12 grudnia 2003 r. o ogólnym bezpieczeństwie produktów (Dz. U. Nr 229, poz. 2275)
- Dyrektywa rady Wspólnot Europejskich dotycząca odpowiedzialności za wyrób (85/374/EEC)
- Dyrektywa 2001/95/WE z dnia 3 grudnia 2001 r. w sprawie ogólnego bezpieczeństwa produktów

- Raport z badań nr 265/2004 i 265a/2004 wykonanych w Akredytowanym Laboratorium Badawczym COBR -PEWB „Metalplast” w Poznaniu
- AT/99-05-0262
- Wytyczne do projektowania zabudowy – zgodnie z pkt. 2.4

3. AUTOR APROBATY TECHNICZNEJ

Aprobata Techniczna została opracowana w Zakładzie Aprobat Technicznych COBR „METALPLAST” przez :

Autor: Stanisław Tokarski
Weryfikator: mgr inż. Stanisław Baraniak
inż. Zbigniew Czajka
Skład komputerowy: Ewa Pułka

4. PRODUCENT

MIROLA
Jerzy Miszka i Wspólnicy Sp. J
ul. Mikołowska 129
43-187 Orzesze

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.
Zwiększa to konkurencyjność wyrobu objętego deklaracją zgodności
- 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.

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:

- Ø **certyfikację wyrobów** z zakresu elementów wyposażenia budownictwa i usług w zakresie montażu okien, drzwi, bram, ścianek oraz serwisu kluczowego i zamkowego
- Ø **certyfikację systemów** polegającą na certyfikacji zakładowej kontroli produkcji
- Ø **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 aprobującej)

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
wg sprawozdania 265/2004 i 265a/2004 Akredytowanego Laboratorium
COBR PEWB „Metalplast”

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