

Warszawa, 06 lutego 2012 r.

APROBATA TECHNICZNA IBDiM
Nr AT/2007-03-2159/1

Na podstawie § 16 pkt 2 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497 ze zm.), po przeprowadzeniu postępowania aprobacyjnego, którego wnioskodawcą jest producent o nazwie:

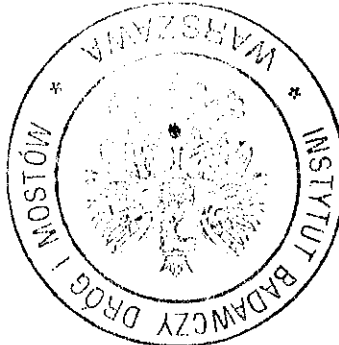
QAM QZDI ACÉLMÜVEK KFT.
Kovács-Hagyó Gyula ut 7, H-3600 Qzd, Węgry
z siedzibą:

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

Pręty zbrojone do zbrojenia betonu

o nazwie handlowej: **Pręty zbrojone B500B**

do stosowania w budownictwie - w inżynierii komunikacyjnej, w zakresie stosowania i przeznaczenia oraz przy spełnieniu warunków podanych niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM.
Instytut Badawczy Dróg i Mostów dla wyżej wymienionego wyrobu budowlanego wskazuje obowiązujący system I+ oceny zgodności.



DYREKTOR
prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Data wydania Aprobaty Technicznej: **15 lutego 2007 r.**
Data uтары ważności Aprobaty Technicznej: **15 lutego 2017 r.**

1 PODSTAWA PRAWNA UDZIELENIA APROBATY TECHNICZNEJ

Aprobata Techniczna została udzielona na podstawie:

1. ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881 ze zm.), zwaną dalej „ustawą”;

2. rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497 ze zm.), zwanego dalej „rozporządzeniem”;

2 NAZWA TECHNICZNA I NAZWA HANDLOWA ORAZ IDENTYFIKACJA TECHNICZNA WYROBU BUDOWLANEGO**2.1 Nazwa techniczna i nazwa handlowa**

Na podstawie § 5 ust. 1 rozporządzenia Instytut Badawczy Dróg i Mostów określil następującą nazwę techniczną: **Pręty zbrojone do zbrojenia betonu** i nazwę handlową wyrobu budowlanego: **Pręty zbrojone B500B**.

2.2 Określenie i adres wnioskodawcy

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

2.3 Miejsce produkcji wyrobu budowlanego

Wyrób jest produkowany w:

- a) **ÓAM ÓZDI ACELMÜVEK KFT., Kovács-Hagyó Gyula ut 7, 3600 Ózd, Węgry**

2.4 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

Pręty zbrojone B500B są wytwarzane w procesie walcowania na gorąco i umacniania cieplnego z kontrolowanym chłodzeniem i odpuszczeniem i składzie chemicznym podanym w tabeli 1. Są produkowane jako pręty okrągłe, na powierzchni których występują dwa zebra podłużne oraz zebra poprzeczne, usytuowane skośnie do osi pręta.

Zakres Aprobaty Technicznej obejmuje pręty zbrojone o średnicach 8 mm, 10 mm, 12 mm, 14 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm, 22 mm, 25 mm, 28 mm, 32 mm, 36 mm i 40 mm.

Tablica 1

| Lp. | Rodzaj analizy | Zawartość (%) ¹⁾ | | | | | | | | | |
|-----|----------------|-----------------------------|--------|--------|---------|---------|--------|---------|--|--|--|
| | | C | Mn | Si | S | P | Cu | N | Równowaznik węgla C _F ²⁾ | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | | |
| 1 | Wytopowa | ≤ 0,22 | ≤ 1,60 | ≤ 0,60 | ≤ 0,050 | ≤ 0,050 | ≤ 0,60 | ≤ 0,012 | ≤ 0,50 | | |
| 2 | Wyrobu | ≤ 0,24 | ≤ 1,70 | ≤ 0,65 | ≤ 0,055 | ≤ 0,055 | ≤ 0,65 | ≤ 0,013 | ≤ 0,52 | | |

¹⁾ dopuszcza się przekroczenie zawartości węgla o 0,03 % masy, pod warunkiem zmniejszenia równowaznika węgla o 0,02 %

²⁾ równowaznik węgla według wzoru: $C_F = C + \frac{Mn}{Cr + V + Mo} + \frac{5}{Cu + Ni} + \frac{6}{15}$

3 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO

3.1 Przeznaczenie

Pręty zbrojone B500B są przeznaczone do zbrojenia konstrukcji i elementów żelbetowych, projektowanych według zasad określonych w PN-EN 1992-1-1 dla stali o klasie ciągliwości B (A-III N wg PN-S-10042).

3.2 Zakres stosowania

Na podstawie § 5 ust. 1 rozporządzenia Instytut Badawczy Dróg i Mostów stwierdza przydatność wyrobu budowlanego o nazwie **Pręty zbrojone do zbrojenia betonu** do stosowania w inżynierii komunikacyjnej zgodnie z jego przeznaczeniem opisanym w punkcie 3.1 w zakresie:

- **drogowych obiektów inżynierskich**, bez ograniczeń, w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 30 maja 2000 r. w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać drogowe obiekty inżynierskie i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 63 poz. 735 ze zm.),

- **kolajowych obiektów inżynierskich**, bez ograniczeń, w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 10 września 1998 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budowle kolejowe i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 151, poz. 987).

3.3 Warunki stosowania

Konstrukcje żelbetowe zbrojone prętami zbrojonymi B500B mogą pracować pod obciążeniami statycznymi i zmiennymi w zakresie temperatur od - 60 °C do + 100 °C oraz dynamicznymi i wielokrotnie zmiennymi.

Przydatność do zgrzewania i spawania jest gwarantowana na podstawie zachowania wymaganą dotyczących składu chemicznego. Pręty zbrojone B500B powinny być spajane przez zgrzewanie lub spawanie. Wytrzymałość na rozciąganie połączeń zgrzewanych lub spawanych powinna być równa lub większa od wytrzymałości na rozciąganie (R_m) łączonej stali.

Wyrób budowlany należy stosować zgodnie z przeznaczeniem, zakresem i warunkami, które podano w aprobacie technicznej oraz w przepisach techniczno-budowlanych właściwych dla poszczególnych rodzajów budowli w inżynierii komunikacyjnej. Przed zastosowaniem wyrobu budowlanego w sposób niezgodny z przepisami techniczno-budowlanymi należy uzyskać zgodę na odstępstwo od tych przepisów w trybie określonym w art. 9 ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (t.j. Dz. U. z 2006 r. Nr 156, poz. 1118 ze zm.).

4 WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNO - UŻYTKOWE, WYMAGANIA

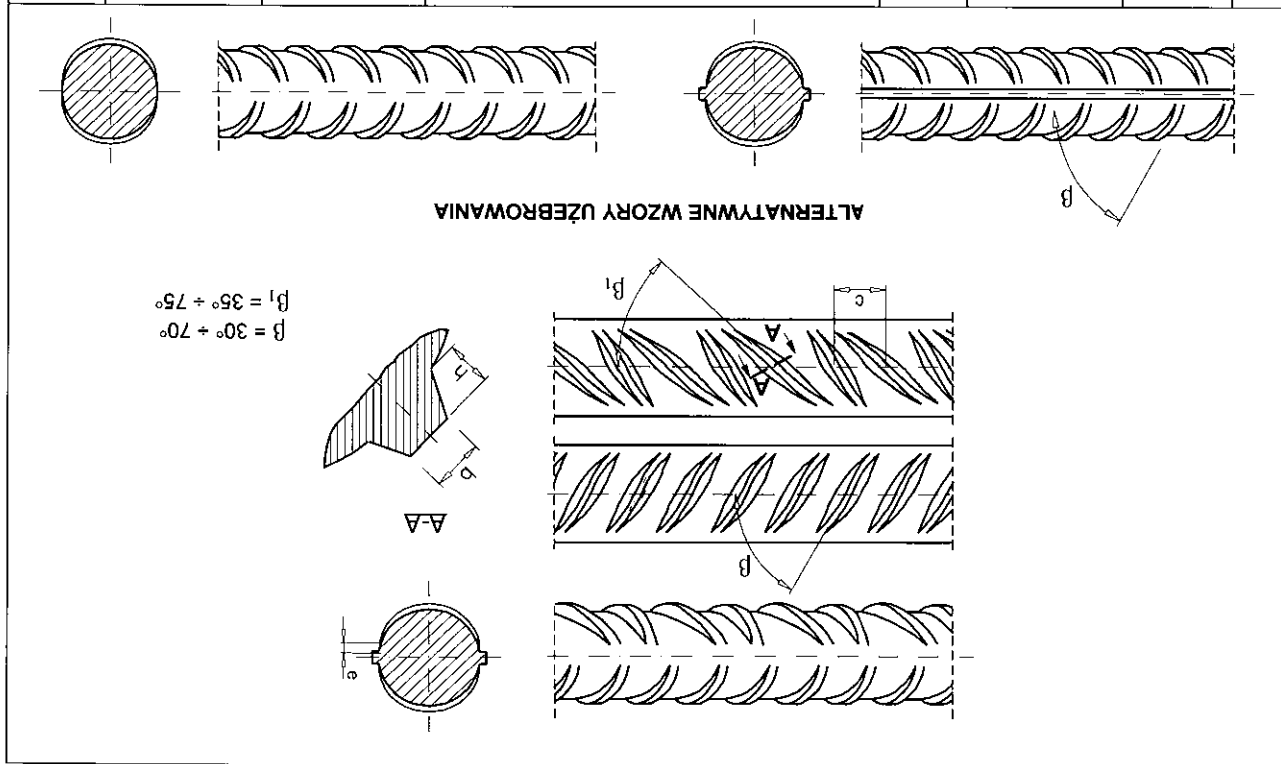
Kształt, wymiary oraz właściwości wytrzymałościowe i technologiczne prętów zbrojonych B500B powinny być zgodne z podanymi w tabelicy 2.

Tablica 2

| Lp. | Właściwości | Jednostki | Wymagania | Metody badań |
|-----|--|-------------------|----------------------|----------------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | Kształt, wymiary i masa | - | wg tablicy 3 | PN-EN ISO 15630-1 PN-EN 10080 |
| 2 | Granica plastyczności R_e | N/mm ² | min. 500 max 650 | PN-EN ISO 6892-1 PN-EN 10080 |
| 3 | Stosunek R_m/R_e | - | $\geq 1,08$ | PN-EN ISO 6892-1 PN-EN 10080 |
| 4 | Wydłużenie całkowite przy maksymalnej sile A_{gt} | % | $\geq 5,0$ | PN-EN 10080 |
| 5 | Wytrzymałość zmęzeniowa badana przy następujących parametrach: - napężenie maksymalne $\sigma_{max} = 0,6 R_e$ - zakres zmiany naprężen $2\sigma_a = 175 \text{ N/mm}^2$ dla $d \leq 28 \text{ mm}$ oraz $2\sigma_a = 145 \text{ N/mm}^2$ dla $d > 28 \text{ mm}$ | cykle | $\geq 2 \times 10^6$ | PN-EN ISO 15630-1 PN-EN 10080 |
| 6 | Odginanie próbek o kącie 20° po zginaniu o kąt 90° na trzpieniu o średnicy: - 5d dla $d = 8 \div 16 \text{ mm}$ - 8d dla $d = 18 \div 28 \text{ mm}$ - 10d dla $d = 32 \div 40 \text{ mm}$ | - | brak pęknięć | PN-EN 10080 |

- jako granice plastyczności należy przyjmować górną granicę plastyczności R_{eH}

Tablica 3



| Lp. | Średnica nom. d (mm) | Powierzchnia przekroju A _n (mm ²) | Masa (kg/m) | Wysokość zęber | | Wymiary zęber skośnych | | Szerokość zębra b (mm) | Współczynnik uzębowania fr | Obwód poprzecznych bez zęber Σe (mm) | Metody badań |
|-----|----------------------|--|-------------|-----------------|-----------------------------------|-----------------------------|------------------------|------------------------|----------------------------|--------------------------------------|--------------|
| | | | | w środku h (mm) | Wysokość zęber w 1/4 i 3/4 h (mm) | Osiowy rozstaw zęber c [mm] | Szerokość zębra b (mm) | | | | |
| 1 | 8 | 50,3 | 0,395 | ≥ 0,52 | ≥ 0,36 | 5,7 | 0,80±1,60 | ≥ 0,045 | 9 | 10 | 11 |
| 2 | 10 | 78,5 | 0,617 | ≥ 0,65 | ≥ 0,45 | 6,5 | 1,00±2,00 | ≥ 0,052 | 9 | 10 | 11 |
| 3 | 12 | 113,0 | 0,888 | ≥ 0,78 | ≥ 0,54 | 7,2 | 1,20±2,40 | | 9 | 10 | 11 |
| 4 | 14 | 154,0 | 1,210 | ≥ 0,91 | ≥ 0,63 | 8,4 | 1,40±2,80 | | 9 | 10 | 11 |
| 5 | 16 | 201,0 | 1,580 | ≥ 1,04 | ≥ 0,72 | 9,6 | 1,60±3,20 | | 9 | 10 | 11 |
| 6 | 18 | 254,0 | 2,000 | ≥ 1,17 | ≥ 0,81 | 10,5 | 1,80±3,60 | | 9 | 10 | 11 |
| 7 | 20 | 314,0 | 2,470 | ≥ 1,30 | ≥ 0,90 | 12,0 | 2,00±4,00 | | 9 | 10 | 11 |
| 8 | 22 | 380,0 | 2,980 | ≥ 1,45 | ≥ 1,02 | 13,5 | 2,20±4,40 | | 9 | 10 | 11 |
| 9 | 25 | 491,0 | 3,850 | ≥ 1,63 | ≥ 1,13 | 15,0 | 2,50±5,00 | | 9 | 10 | 11 |
| 10 | 28 | 616,0 | 4,830 | ≥ 1,82 | ≥ 1,26 | 16,8 | 2,80±5,60 | | 9 | 10 | 11 |
| 11 | 32 | 804,0 | 6,310 | ≥ 2,08 | ≥ 1,44 | 19,2 | 3,20±6,40 | | 9 | 10 | 11 |
| 12 | 36 | 1020,0 | 7,990 | ≥ 2,38 | ≥ 1,65 | 21,5 | 3,60±7,20 | | 9 | 10 | 11 |
| 13 | 40 | 1257,0 | 9,865 | ≥ 2,60 | ≥ 1,80 | 24,0 | 4,00±8,00 | | 9 | 10 | 11 |

- dopuszczalna odchyłka masy wynosi - 4% + 6%
 - tolerancja rozstawu zęb (c) wynosi ± 15%
 - podane wymiary uzębowania są zalecane, natomiast w przypadku stwierdzenia odstępstw od tych wymiarów, decydującym parametrem jest współczynnik uzębowania fr.

PN-EN ISO 15630-1
 PN-EN 10080

5 OCENA ZGODNOŚCI WYROBU BUDOWLANEGO

5.1 Obowiązujący system oceny zgodności

Na podstawie § 5 rozporządzenia Instytut Badawczy Dróg i Mostów wskazuje dla wyżej wymienionego wyrobu budowlanego obowiązujący system I+ oceny zgodności:

W systemie I+ oceny zgodności producent może wystawić krajową deklarację zgodności z aprobatą techniczną po certyfikacji zgodności wyrobu przez akredytowaną jednostkę certyfikującą na podstawie:

- a) zadania producenta:
 - zakładowej kontroli produkcji,
 - uzupełniających badań próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonych przez producenta zgodnie z ustalonym planem badania,
 - b) zadania akredytowanej jednostki:
 - wstępnego badania typu,
 - wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji,
 - ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji,
 - badań sondazowych próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, na rynku lub na placu budowy.

5.2 Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu dokonywane przed wprowadzeniem wyrobu budowlanego do obrotu potwierdza wymagane właściwości użytkowe i techniczne.

Wstępne badanie typu obejmuje:

- a) masę na jednostkę długości, które dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa konstrukcji,
- b) współczynnik uzebrowania, które dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa konstrukcji,
- c) granicę plastyczności R_e , które dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa konstrukcji,
- d) wytrzymałość na rozciąganie R_m , które dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa konstrukcji,
- e) stosunek R_m/R_e , które dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa konstrukcji,
- f) wydłużenie całkowite przy maksymalnej sile A_g , które dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa konstrukcji,
- g) odginanie o kąt 20° po zginaniu o kąt 90° , które dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa konstrukcji,
- h) wytrzymałość zmęczeniową, które dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa konstrukcji.

Badania, które w procedurze aprobacyjnej były podstawą do ustalenia właściwości użytkowych i technicznych stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności pod warunkiem ich uznania przez jednostkę certyfikującą.

Wstępne badanie typu należy wykonać ponownie w sytuacji, gdy można podać w wątpliwość wyniki uprzednio wykonanych badań, w szczególności gdy dokonano: zmian konstrukcyjnych wyrobów, zmiany surowców lub elementów składowych, istotnych zmian w technologii produkcji lub zmiany warunków wytwarzania (np.: wymiana linii technologicznej, przeniesienie zakładu produkcyjnego, itp.).

5.3 Zakładowa kontrola produkcji

Wyrob budowlany, objęty niniejszą Aprobatą Techniczną, powinien być produkowany zgodnie z systemem zakładowej kontroli produkcji.

Producent powinien ustanowić, udokumentować, wdrożyć i utrzymywać system zakładowej kontroli produkcji w celu zapewnienia, że wyrób wprowadzany do obrotu jest zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej i deklarowanymi wartościami. System zakładowej kontroli produkcji powinien obejmować:

- a) procedury, instrukcje oraz specyfikacje techniczne i normy,
- b) opis techniczny wyrobu,
- c) regularne kontrole i badania surowców i materiałów,
- d) regularne kontrole i badania gotowego wyrobu,
- e) ocenę jakości gotowego wyrobu na podstawie wyników kontroli i badań.

Regularna kontrola i badania surowców i materiałów oraz gotowego wyrobu powinny być dokumentowane poprzez zapisy w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji. Producent powinien prowadzić wykaz tej dokumentacji w tym stosowanych formularzy i prowadzonych zapisów. Dokumentacja zakładowej kontroli produkcji powinna być aktualizowana w przypadku wystąpienia zmian w wyrobie, procesie produkcji lub w systemie zakładowej kontroli produkcji. W procedurach lub w instrukcjach powinien zostać udokumentowany sposób:

- a) nadzoru nad dokumentami i zapisami
- b) kontroli i potwierdzania zgodności surowców i materiałów z ustalonymi wymaganiami,
- c) nadzoru nad procesem produkcyjnym oraz prowadzenia kontroli i badań w trakcie wytwarzania i gotowego wyrobu,
- d) nadzoru nad urządzeniami i maszynami produkcyjnymi, wyposażeniem do kontroli i badań wyrobu z zachowaniem spójności pomiarowej,
- e) prowadzenia oceny zgodności wyrobu z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej,
- f) postępowania z wyrobem niezgodnym,
- g) postępowania ze zgłoszonymi reklamacjami dotyczącymi jakości gotowego wyrobu lub surowców i materiałów,
- h) prowadzenia działań korygujących i zapobiegawczych
- i) przeprowadzania audytów wewnętrznych i przeglądów zarządzania,
- j) szkolenia personelu.

System zarządzania jakością stosowany wg wymagań PN-EN ISO 9001 może być uznany za system zakładowej kontroli produkcji, jeżeli są również spełnione wymagania niniejszej Aprobaty Technicznej.

5.4 Badania gotowych wyrobów

5.4.1 Program badań

Program badań gotowych wyrobów obejmuje:

- a) badania bieżące,
- b) badania sondazowe próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, na rynku lub na placu budowy jako zadanie akredytowanej jednostki.

5.4.2 Badania bieżące

Badania bieżące gotowych wyrobów obejmują:

- a) masę na jednostkę długości,
- b) współczynnik uzebrwania,
- c) granicę plastyczności R_e ,
- d) wytrzymałość na rozciąganie R_m ,
- e) stosunek R_m/R_e ,
- f) wydłużenie całkowite przy maksymalnej sile A_{gr} ,
- g) odginanie o kąt 20° po zginaniu o kąt 90° ,

5.4.3 Badania sondazowe próbek

Badania sondazowe próbek obejmują:

- a) masę na jednostkę długości,
- b) współczynnik uzebrwania,
- c) granicę plastyczności R_e ,
- d) wytrzymałość na rozciąganie R_m ,
- e) stosunek R_m/R_e ,
- f) wydłużenie całkowite przy maksymalnej sile A_{gr} ,
- g) odginanie o kąt 20° po zginaniu o kąt 90° ,
- h) wytrzymałość zmęczeniową,

5.5 Pobieranie próbek do badań

- a) Probki do badań bieżących należy pobierać zgodnie z PN-EN 10080,
- b) Probki do badań sondazowych próbek pobierać zgodnie z PN-EN 10080.

5.6 Częstotliwość badań

- a) Badania bieżące powinny być wykonywane dla każdej partii wyrobu zgodnie z planem badań ustalonym w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, lecz nie rzadziej niż zostało to określone to w PN-EN 10080,
- b) Badania sondazowe próbek powinny być wykonywane zgodnie z planem badań ustalonym w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, jednak nie rzadziej niż zostało to określone to w PN-EN 10080.

5.7 Ocena wyników badań

Wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6 KLASYFIKACJA WYNIKAJĄCA Z ODRĘBNYCH PRZEPISÓW I POLSKICH NORM

6.1 Polska Klasyfikacja Wyrobów i Usług (PKWiU): 27.10.60-10.00

6.2 Polska Scalona Nomenklatura Towarowa Handlu Zagranicznego (PCN): 7214 20 00

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

7.1 Wytyczne dotyczące pakowania, transportu i składowania

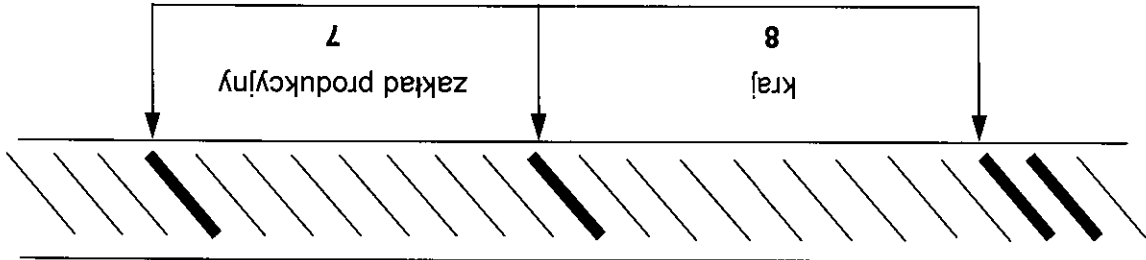
Pręty zbrojone B500B powinny być dostarczane w wiązkach zabezpieczonych drutem lub taśmą stalową i przechowywane w warunkach nie sprzyjających korozji. Standardowe długości prętów wynoszą 12 m, inne długości do uzgodnienia pomiędzy wytwórcą i odbiorcą przy zamówieniu.

Transport prętów zbrojonych B500B może się odbywać dowolnymi środkami transportu, z odpowiednim zabezpieczeniem ładunku.

7.3 Szczegółowy sposób znakowania wyrobu budowlanego

Wyrób należy oznakować znakiem budowlanym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198, poz. 2041 z późn. zm.).
Do każdego kręgu stali zbrojonej powinny być przyznaczone przynajmniej dwie przywieszki z trwałym napisem, zawierającym następujące dane:

- nazwę wyrobu,
 - nazwę i adres producenta,
 - datę produkcji,
 - średnicę nominalną,
 - masę wiązki, długość prętów w wiązce,
 - informację, że wyrób uzyskał Aprobatę Techniczną z którą potwierdzono zgodność wyrobu budowlanego,
 - nazwę jednostki certyfikującej, która brała udział w ocenie zgodności,
 - numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności.
- Pręty zbrojone B500B powinny mieć trwałe cechowanie kraju i zakładu produkcji wykonane poprzez nawalcowanie poszerzonych zebra w jednym rzędzie w odległościach ok. 1 m wg schematu przedstawionego na rysunku poniżej.



Uwaga: Cyfra oznacza liczbę zebra nie pogrubionych

Rysunek - Schemat cechowania kraju i zakładu produkcji

8 WYKAZ DOKUMENTÓW WYKORZYSTANYCH W POSTĘPOWANIU APROBACYJNYM, W TYM WYKAZ RAPORTÓW Z BADAŃ WYROBU BUDOWLANEGO

8.1 W postępowaniu aprobowanym wykorzystano Polskie Normy i inne:

- a) PN-EN 1992-1-1:2008 Eurokod 2- Projektowanie konstrukcji z betonu - Część 1-1: Reguły ogólne i reguły dla budynków
- b) PN-EN ISO 6892-1:2010 Metale - Próba rozciągania - Część 1: Metoda badania w temperaturze pokojowej
- c) PN-EN 10080:2007 Stal do zbrojenia betonu - Spajalna stal zbrojeniowa - Postanowienia ogólne
- d) PN-EN ISO 15630-1:2011 Stal do zbrojenia i sprężania betonu - Metody badań - Część 1: Pręty, walcówka i drut do zbrojenia betonu
- e) PN-EN ISO 9001 Systemy zarządzania jakością - Wymagania
- f) PN-S-10042:1991 Obiekty mostowe - Konstrukcje betonowe, żelbetowe i sprężone - Projektowanie

8.2 W postępowaniu aprobowanym wykorzystano raporty z badań wyrobu budowlanego

- a) Sprawozdanie z badań numer B/2011/26 z dnia 18.02.2011r., Zakłady Badań i Atestacji „ZETOM”, Katowice 2011 r.

9 POUCZENIE

- 9.1 Aprobata techniczna nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego przed wprowadzeniem do obrotu.
- 9.2 Niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM może być uchylona z inicjatywy własnej jednostki aprobującej lub na wniosek Głównego Inspektora Nadzoru Budowlanego, po przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego z udziałem wnioskodawcy.
- 9.3 Niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM nie narusza uprawnień wynikających z ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. z 2003 r. Nr 119, poz. 1117, ze zm.).
- 9.4 Od niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM nie służy odwołanie.

Otrzymują:

1. Wnioskodawca o nazwie: **QAM QZDI ACÉLMŰVEK KFT.**
Kovács-Hagyó Gyula ut 7, 3600 Qzd, Węgry
2. a/a Dział Normalizacji Instytutu Badawczego Dróg i Mostów
ul. Instytutowa 1, 03-302 Warszawa tel.: 22 614 56 59, fax: 22 675 41 27

- 2 egz.

- 1 egz.