



Warszawa, 07 listopada 2011 r.

**APROBATA TECHNICZNA IBDiM
Nr AT/2011-02-2780**

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:

SLOVAKIA STEEL MILLS a.s.

z siedzibą: Priemyselná 720, 072 22 Strážske, Republika Słowacka

Instytut Badawczy Dróg i Mostów

stwierdza pozytywną ocenę techniczną i przydatność wyrobu budowlanego:

Pręty żebrowane, stalowe do zbrojenia betonu

o nazwie handlowej: **Pręty żebrowane B500B**

do stosowania w budownictwie - w inżynierii komunikacyjnej, w zakresie stosowania i przeznaczenia oraz przy spełnieniu warunków podanych w niniejszej Aprobacie Technicznej IBDiM.

Instytut Badawczy Dróg i Mostów dla wyżej wymienionego wyrobu budowlanego wskazuje obowiązujący system 1+ oceny zgodności.



DYREKTOR

prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Data wydania Aprobaty Technicznej: **07 listopada 2011 r.**

Data utraty ważności Aprobaty Technicznej: **07 listopada 2016 r.**

USTALENIA POSTĘPOWANIA APROBACYJNEGO

1 PODSTAWA PRAWNA UDZIELENIA APROBATY TECHNICZNEJ

Aprobata Techniczna została udzielona na podstawie:

1. ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881 ze zm.) zwanej dalej „ustawą”,
2. rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497 ze zm.), zwanego dalej „rozporządzeniem”.

2 NAZWA TECHNICZNA I NAZWA HANDLOWA ORAZ IDENTYFIKACJA TECHNICZNA WYROBU BUDOWLANEGO

2.1 Nazwa techniczna i nazwa handlowa

Na podstawie § 5 ust. 1 rozporządzenia Instytut Badawczy Dróg i Mostów określił następującą nazwę techniczną i nazwę handlową wyrobu budowlanego:

- nazwa techniczna: **Pręty żebrowane, stalowe do zbrojenia betonu,**
- nazwa handlowa: **Pręty żebrowane B500B.**

2.2 Określenie i adres wnioskodawcy

Wnioskodawcą jest producent o nazwie i z siedzibą, które zostały określone na stronie 1/11 niniejszej aprobaty.

2.3 Miejsce produkcji wyrobu budowlanego

Wyrób jest produkowany w: **SLOVAKIA STEEL MILLS a.s., Priemysel'na 720, 072 22 Strážske, Republika Słowacka**

2.4 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

Pręty żebrowane B500B są wytwarzane w procesie walcowania na gorąco i umacniania cieplnego z kontrolowanym chłodzeniem i odpuszczaniem, stali o składzie chemicznym podanym w tablicy 1. Są produkowane jako pręty okrągłe, na powierzchni których występują dwa żebra podłużne oraz żebra poprzeczne, usytuowane skośnie do osi pręta.

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

Tablica 1

Lp.	Rodzaj analizy	Zawartość (%) ¹⁾							Równoważnik węgla C _E ²⁾
		C	Mn	Ni	S	P	Cu	N	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Wytopowa	≤ 0,22	≤ 1,40	≤ 0,30	≤ 0,050	≤ 0,050	≤ 0,50	≤ 0,012	≤ 0,50
2	Wyrobu	≤ 0,24	≤ 1,50	≤ 0,35	≤ 0,055	≤ 0,055	≤ 0,60	≤ 0,013	≤ 0,52

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

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

3 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO

3.1 Przeznaczenie

Pręty żebrowane 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 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.) Instytut Badawczy Dróg i Mostów stwierdza przydatność wyrobu budowlanego o nazwie „Pręty żebrowane 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.),
- **kolejowych 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 żebrowanymi 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 wymagań dotyczących składu chemicznego. Pręty żebrowane 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

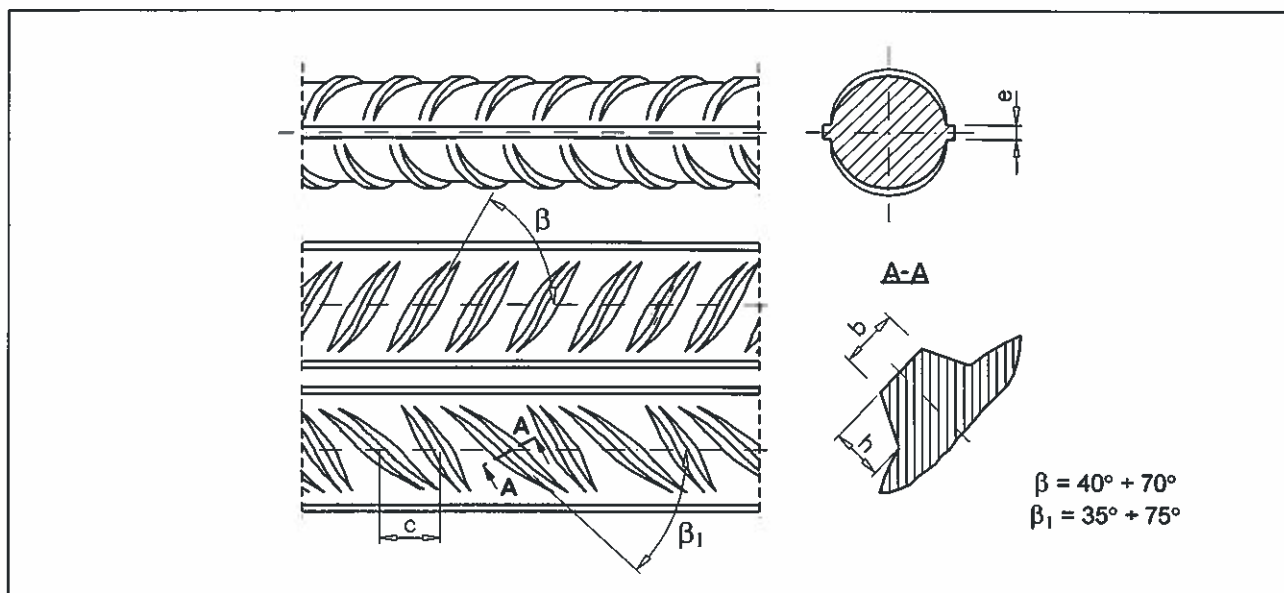
Kształt, wymiary oraz właściwości wytrzymałościowe i technologiczne prętów żebrowanych B500B powinny być zgodne z podanymi w tablicy 2.

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	-	≥ 1,08	
4	Wydłużenie całkowite przy maksymalnej sile A_{gt}	%	≥ 5,0	
5	Wytrzymałość zmęczeniowa badana przy następujących parametrach: - naprężenie maksymalne $\sigma_{max} = 0,6 R_e$ - zakres zmiany naprężeń $2\sigma_a = 175 \text{ N/mm}^2$ dla $d \leq 28 \text{ mm}$ oraz $2\sigma_a = 145 \text{ N/mm}^2$ dla $d > 28 \text{ mm}$	cykle	≥ 2 x 10 ⁶	PN-EN ISO 15630-1 PN-EN 10080
6	Odginanie próbek o kąt 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 $d = 32 \div 36 \text{ mm}$	-	brak pęknięć	

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

Tablica 3



Lp.	Średnica nom. d (mm)	Powierzchnia przekroju A _n (mm ²)	Masa (kg/m)	Wymiary żeber skośnych				Współczynnik uźebrowania f _R	Obwód bez żeber poprzecznych Σε (mm)	Metody badań
				Wysokość żeber		Osiowy rozstaw żeber c [mm]	Szerokość żebra b (mm)			
				w środku długości h (mm)	w ¼ i ¾ długości h _{1/4} i h _{3/4} (mm)					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	8	50,3	0,395	≥ 0,52	≥ 0,36	5,7	0,80÷1,60	≥ 0,045	≤ 0,25πd	PN-EN ISO 15630-1 PN-EN 10080
2	10	78,5	0,617	≥ 0,65	≥ 0,45	6,5	1,00÷2,00	≥ 0,052		
3	12	113,0	0,888	≥ 0,78	≥ 0,54	7,2	1,20÷2,40	≥ 0,056		
4	14	154,0	1,210	≥ 0,91	≥ 0,63	8,4	1,40÷2,80			
5	16	201,0	1,580	≥ 1,04	≥ 0,72	9,6	1,60÷3,20			
6	18	254,0	2,000	≥ 1,17	≥ 0,81	10,5	1,80÷3,60			
7	20	314,0	2,470	≥ 1,30	≥ 0,90	12,0	2,00÷4,00			
8	22	380,0	2,980	≥ 1,45	≥ 1,02	13,5	2,20÷4,40			
9	25	491,0	3,850	≥ 1,63	≥ 1,13	15,0	2,50÷5,00			
10	28	616,0	4,830	≥ 1,82	≥ 1,26	16,8	2,80÷5,60			
11	32	804,0	6,310	≥ 2,08	≥ 1,44	19,2	3,20÷6,40			
12	36	1020,0	7,990	≥ 2,38	≥ 1,65	21,5	3,60÷7,20			

- dopuszczalna odchyłka masy wynosi - 4% + 6%,
- tolerancja rozstawu żeber (c) wynosi ± 15%,
- pręty uźebrowane o średnicach nominalnych od 8 mm do 16 mm mają równoległe żebra poprzeczne na obydwóch powierzchniach,
- podane wymiary uźebrowania są zalecane, natomiast w przypadku stwierdzenia odstępstw od tych wymiarów, decydującym parametrem jest współczynnik uźebrowania f_R.

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 1+ oceny zgodności**.

W **systemie 1+ 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 sondażowych 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 uźebrowania, 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_{gt} , 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.

Wstępne badanie typu należy wykonać ponownie w sytuacji, gdy można poddać 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

Wyrób budowlany, objęty niniejszą Aprobata Techniczną, powinien być produkowany zgodnie z systemem zakładowej kontroli produkcji.

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

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

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

W procedurach lub w instrukcjach powinien zostać udokumentowany sposób:

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

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

5.4 Badania gotowych wyrobów

5.4.1 Program badań

Program badań gotowych wyrobów obejmuje:

- a) badania bieżące,
- b) badania sondażowe 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 uźebrowania,
- c) granicę plastyczności R_e ,
- d) wytrzymałość na rozciąganie R_m ,
- e) stosunek R_m/R_e ,
- f) wydłużenie całkowite przy maksymalnej sile A_{gt} ,
- g) odginanie o kąt 20° po zginaniu o kąt 90° ,

5.4.3 Badania sondażowe próbek

Badania sondażowe próbek obejmują:

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

5.5 Pobieranie próbek do badań

- a) Próbki do badań bieżących należy pobierać zgodnie z PN-EN 10080,
- b) Próbki do badań sondażowych próbek należy 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 sondażowe 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 ODREBNYCH 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 WYTYCZNE DOTYCZĄCE PAKOWANIA, TRANSPORTU I SKŁADOWANIA ORAZ SZCZEGÓŁOWY SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO

7.1 Wytyczne dotyczące pakowania, transportu i składowania

Pręty żebrowane 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 żebrowanych B500B może się odbywać dowolnymi środkami transportu, z odpowiednim zabezpieczeniem ładunku.

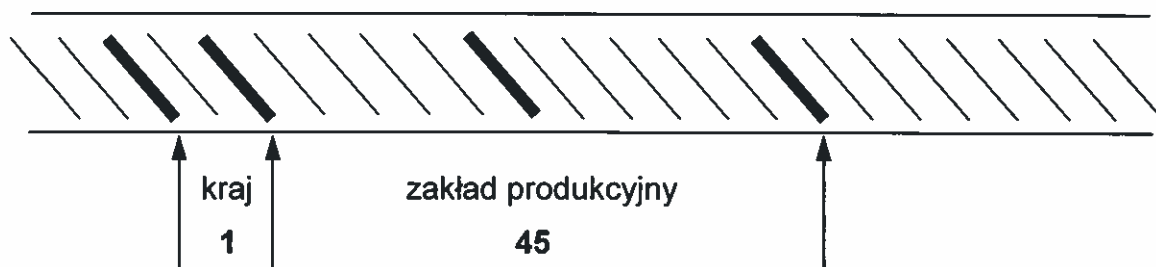
7.3 Szczegółowy sposób znakowania wyrobu budowlanego

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 żebrowanej powinny być przymocowane 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 Aprobata Techniczną IBDiM z którą potwierdzono zgodność wyrobu budowlanego,
- nazwę jednostki certyfikującej, która brała udział w ocenie zgodności,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności.

Pręty żebrowane B500B powinny mieć trwałe cechowanie kraju i zakładu produkcji wykonane poprzez nawalcowanie poszerzonych żeber w jednym rzędzie w odległościach ok. 1 m wg schematu przedstawionego na rysunku poniżej.



Uwaga: Cyfra oznacza liczbę żeber 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 aprobacyjnym 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 aprobacyjnym wykorzystano raporty z badań wyrobu budowlanego

- a) Dosarul Teknik AT 016-01/252-2011 pentru produsul „Otel beton laminat la cald tip B500Bbare de la $\phi 8$ la $\phi 36\text{mm}$ ”, ICECON S.A., Bukareszt 2011 r.
- b) Sprawozdanie z badań numer B/2011/74 z dnia 12.05.2011r., Zakłady Badań i Atestacji „ZETOM”, Katowice 2011 r.
- c) Protokol o výsledku certifikace výrobku č. 070-041919, Techniký a Zkušební Ústav Stavební Praha, s.p., Ostrava 2011 r.
- d) Technické osvedčenie TO-11/0075, Techniký a Skušební Ústav Stavební, n.o., Bratislava 2011 r. Praha, s.p., Ostrava 2011 r.
- e) Sprawozdanie z badań nr 50/11, ZDT-GLIMAG, Mikołów 2011 r.
- f) Protokol o skúške č. 80-11-0144, Techniký a Skušební Ústav Stavební, n.o., Bratislava 2011 r. Praha, s.p., Ostrava 2011 r.
- g) Raport nr 31/2011 ze wstępnej inmspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji, 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: **SLOVAKIA STEEL MILLS a.s., Priemysel'ná 720, 072 22 Strážske, Republika Słowacka - 2 egz.**
2. a/a **Dział Normalizacji Instytutu Badawczego Dróg i Mostów, ul. Instytutowa 1, 03-301 Warszawa tel. (22) 614 56 59, (22)39 00 414, fax (22) 675 41 27 - 1 egz.**