



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-06-0853/2005

Na podstawie Ustawy z dnia 16.04.2004 roku o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881) w wyniku postępowania aprobacyjnego 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:

**P.P.H.U. WKREŃ-MET-KLIMAS Spółka Jawna**  
**ul. Wincentego Witosa 170/176**  
**42-223 Kuźnica Kiedrzyńska**

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

### Talerzyki dociskowe do mocowania termoizolacji TD-60 i TD-90

Aprobata Techniczna zawiera łącznie 25 stron i jest ważna wyłącznie w całości\*

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

Aprobata Techniczna  
COBR „Metalplast” AT-06-0853/2005  
jest ważna do **29.12.2010**



Dyrektor  
COBR PEWB „Metalplast”  
  
mgr Jerzy Pisarek

Poznań, 30.12.2005

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

## 1. PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ

### 1.1. NAZWA TECHNICZNA I HANDLOWA

Przedmiotem Aprobatay Technicznej są talerzyki dociskowe do mocowania termoizolacji TD-60 i TD-90, o nazwie handlowej talerze dociskowe TD-60 i TD-90 do mocowania wełny i styropianu produkowane przez P.P.H.U. WKREŃT-MET-KLIMAS Spółka Jawna; 42-223 Kuźnica Kiedrzyńska, ul. Wincentego Witosa 170/176.

### 1.2 OGÓLNA CHARAKTERYSTYKA WYROBU

Talerzyki dociskowe do mechanicznego mocowania termoizolacji (styropianu i wełny mineralnej) wykonane są metodą wtrysku z poliamidu (PA) lub polipropylenu (PP).

**Talerzyki dociskowe TD-60** mają średnicę 60 mm, w środku talerzyka znajduje się gniazdo z otworem przelotowym na wkręt. Na talerzyku znajduje się dziewięć małych otworów i jeden duży otwór z zaślepką do zaślepienia gniazda wkrętu.

W połączeniu z odpowiednimi wkrętami talerzyki TD-60 służą do mocowania styropianu i wełny mineralnej do podłóży z drewna lub blachy.



**Talerzyki dociskowe TD-90** mają średnicę 90 mm, w środku talerzyka znajduje się płytkie gniazdo z otworem przelotowym na wkręt. Na talerzyku znajduje się 6 otworów w kształcie trójkąta.

W połączeniu z odpowiednimi złączami rozporowymi tworzywowo-metalowymi służą do mocowania styropianu i wełny mineralnej do podłóży pełnych (beton, cegła pełna, kamień) oraz do podłóży z pustymi przestrzeniami (pustaki ceramiczne).

### 1.3 ASORTYMENT

Asortyment talerzyków dociskowych przedstawiono w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Nazwa wyrobu	Symbol	Materiał	Rysunek
1.	Talerzyk dociskowy	TD-60	PP	
2	Talerzyk dociskowy	TD-60	PA	
3	Talerzyk dociskowy	TD-90	PP	
4	Talerzyk dociskowy	TD-90	PA	

#### 1.4 CHARAKTERYSTYKA

Na podstawie wyników badań laboratoryjnych określono nośność charakterystyczną łączników złożonych z talerzyków dociskowych wkrętów lub złączy rozporowych

- TD – 60(PP)    0,6 kN
- TD – 60(PA)    0,8 kN
- TD – 90(PP)    1,2 kN
- TD – 90(PA)    2,1 kN

## 2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

### 2.1 PRZEZNACZENIE

Talerzyki dociskowe TD-60 i TD-90 wraz z odpowiednimi wkrętami lub złączami rozporowymi tworzywowo-metalowymi służą do mocowania mechanicznego termoizolacji z płyt styropianowych lub wełny mineralnej do ścian oraz do mocowania termoizolacji sztywnej np. płyt styropianowych do przekryć dachowych budynków mieszkalnych, zamieszkania zbiorowego, użyteczności publicznej, przemysłowych i gospodarczych oraz w budynkach rekreacji indywidualnej.

### 2.2 ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

**2.2.1 Talerzyki dociskowe TD-60** mogą być stosowane z następującymi typami wkrętów produkowanych przez WKREŃT-MET:

- wkręty hartowane ze łbem stożkowym do drewna i płyt wiórowych **typu KDH** wg AT-15-4554/2000 (KDH 5 x l, l=50, 60, 70, 80, 90, 100) oraz typu **KDHM** (KDHM 5 x l; l= 50, 60, 70, 80, 90, 100),
- wkręty ze łbem stożkowym do blach **typu WDB** (WDB 4,8 x l; l = 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100, 120, 140, 160),
- wkręty ze łbem stożkowym do blach, samowierzące **typu WSR** wg AT-15-4264/2000 (WSR 4,8 x l; l = 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100, 120, 140, 160).

Łączniki składające się z talerzyków dociskowych TD-60 i odpowiednich wkrętów mogą być stosowane do mocowania termoizolacji (styropianu i wełny mineralnej) na następujących podłożach:

- podłoże z drewna, płyt wiórowych – **wkręty KDH, i KDHM z talerzykami TD-60,**
- podłoże z blachy o grubości 0,75 ÷ 1,25 mm, **wkręty WDB i WSR z talerzykami TD-60**

**2.2.2 Talerzyki dociskowe TD-90** mogą być stosowane z następującymi typami złączy rozporowych produkowanych przez WKREŃT-MET:

- złącza rozporowe tworzywowo-metalowe ramowe **typu KPS** wg AT-06-0373/2005 (korpus rodzaju KPR z PA o średnicy 10 mm i długości l z **wkrętem S** o średnicy 7 mm ze łbem stożkowym (KPS 10 x l; l = 80, 115, 135, 260, 180, 200, 220)

- złącza rozporowe tworzywowo-metalowe z korpusami z PP lub PA, o średnicy 10 mm z wkrętami o średnicy 7 mm, do szybkiego montażu uderzeniowego, **typu SM** (SM 10 x l; l = 80, 100, 120, 140, 160, 180, 200, 220; korpusy z PP) oraz **typu SMN** (SM 10 x l; l = 80, 100, 120, 140, 160, 180, 200, 220; korpusy z PA).

Łączniki składające się z talerzyków dociskowych TD-90 i odpowiednich złączy rozporowych mogą być stosowane do mocowania termoizolacji (styropianu i wełny mineralnej) na następujących podłożach:

- podłoże pełne z betonu (klasy C 12/15 do C 50/60 wg PN-EN 206-1:2003, Kategoria Użytkowania a), mur z cegły ceramicznej pełnej (klasa minimum 10 wg PN-B-12050:1996, Kategoria Użytkowania b), mur z cegły silikatowej pełnej (klasa minimum 10 wg PN-B-12066:1998/Az1:1999/Az2:2000/Az3:2001, Kategoria Użytkowania b), mur z kamienia naturalnego Kategoria Użytkowania b) – **złącza SM i SMN z talerzykami TD-90.**
- podłoże z materiałów o niewielkiej wytrzymałości na ściskanie: mur z pustaków ceramicznych (klasa minimum 10 wg PN-B-12055/A1:1998/Az2:2003, Kategoria Użytkowania c), mur z betonu komórkowego (marka 2,0 ÷ 4,0 wg PN-B-19301:2004, Kategoria Użytkowania e) – **złącza KPS z talerzykami TD-90**

**2.2.3** Nośności obliczeniowe połączeń w których zastosowano łączniki złożone z talerzyków dociskowych i wkrętów lub złączy rozporowych wynoszą: TD-60(PP) 0,3 kN; TD-6-(PA) 0,4 kN; TD-90(PP) 0,6 kN; TD-90(PA) 1,0 kN.

Liczbę łączników należy określać na podstawie obliczeń statycznych uwzględniając podane nośności obliczeniowe, przy czym liczba łączników przypadająca na 1 m<sup>2</sup> materiału izolacyjnego nie może być mniejsza niż 4.

Łączniki powinny być stosowane zgodnie z projektem, w którym uwzględniono wymagania występujące w polskich normach i przepisach budowlanych, wymagania niniejszej Aprobaty Technicznej oraz informacje Producenta dotyczące warunków wykonywania połączeń z użyciem łączników zawierających talerzyki dociskowe.

### 3. WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE I WŁASNOŚCI TECHNICZNE

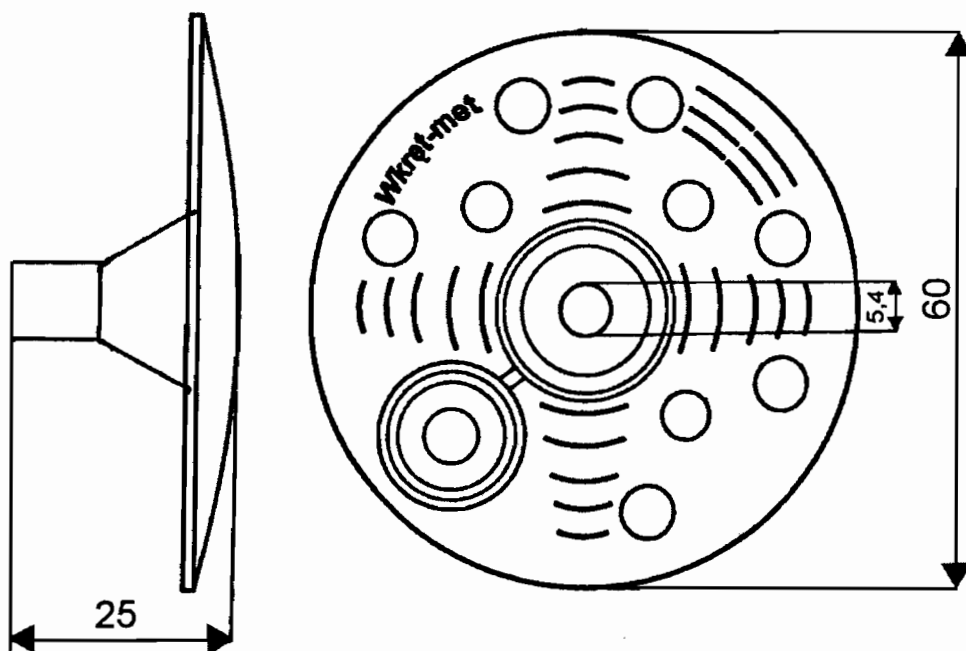
#### 3.1 WŁASNOŚCI OGÓLNO-TECHNICZNE

##### 3.1.1 Materiały

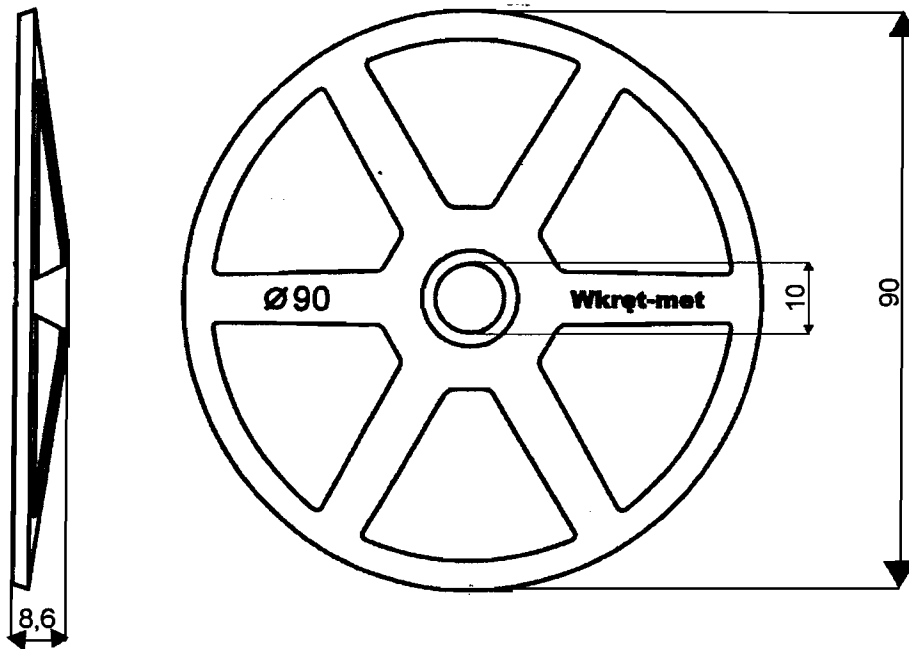
Talerzyki dociskowe do mocowania termoizolacji powinny być wykonane: z pierwotnego tworzywa sztucznego polipropylenu-kopolimeru (PP) wg PN-EN ISO 1873-1:2000 lub poliamidu (PA) PA 6, PA 66 wg PN-EN ISO 1874-1:2004. Dopuszczalny procent dodatku w postaci materiału przetworzonego z własnych odpadów nie powinien przekraczać wartości określonej przez producenta materiału pierwotnego. Nie dopuszcza się stosowania obcych materiałów przetworzonych.

##### 3.1.2 Kształt i wymiary

Wymiary i kształt talerzyków dociskowych powinny być zgodne z podanymi na rysunku 1 i 2. Odchyłki graniczne wymiarów nietolerowanych powinny odpowiadać klasie zgrubnej C wg PN-EN 22768-1:1999.



Rysunek 1 – Talerzyk dociskowy TD-60



Rysunek 2 – Talerzyk dociskowy TD-90

### 3.1.3 Wykonanie

Powierzchnie talerzyków dociskowych powinny być gładkie, bez pęknięć, rys, pęcherzy oraz wtrąceń ciał obcych.

## 3.2. WŁAŚCIWOŚCI DOTYCZĄCE WYMAGAŃ PODSTAWOWYCH

### 3.2.1 Bezpieczeństwo użytkowania

Łączniki składające się z talerzyków dociskowych i wkrętów lub złączy rozporowych powinny przenosić obliczeniowe obciążenie rozciągające i ścinające przez założony okres użytkowania, zapewniając dostateczną odporność na zniszczenie (stan graniczny nośności) i dostateczną odporność na przemieszczanie pod obciążeniem (stan graniczny użytkowania). Podczas wrywania łączników z podłoża wkręty lub złącza rozporowe pozostają w podłożu, natomiast talerzyki stanowiące najslabsze ogniwo łączników ulegają zniszczeniu przez przechodzący przez nie łeb wkręta.

Wartości nośności charakterystycznych połączeń, w których zastosowano talerzyki dociskowe i wkręty lub złącza, na wrywanie z podłoża nie powinny być mniejsze niż podane w tabelicy 2.

Tablica 2 ...

Lp.	Podłoże	Nośność charakterystyczna kN			
		Łącznik z TD-60(PP)	Łącznik z TD-60(PA)	Łącznik z TD-90(PP)	Łącznik z TD-90(PA)
1	plyta wiórowa, blacha stalowa o grubości 0,75 mm + 1,25 mm	0,6	0,8	-	-
2	beton, cegła pełna, pustaki ceramiczne, beton komórkowy; klasy podłoża podano w p. 2.2.2	-	-	1,2	2,1

### 3.2.2 Bezpieczeństwo pożarowe

Talerzyki dociskowe należy zakwalifikować do klasy reakcji na ogień F – właściwość nieokreślona wg PN-EN 13501-1:2004.

### 3.3 SPOSÓB ZNAKOWANIA

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

Znak budowlany umieszcza się na wyrobie budowlanym lub opakowaniu w sposób widoczny, czytelny i nie dający się usunąć.

Wyrób powinien być ponadto oznakowany nazwą lub logo producenta.



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


### **4.1 WYTYCZNE DOTYCZĄCE TECHNOLOGII WYTWARZANIA**

Producent powinien stosować proces technologiczny pozwalający na wytwarzanie talerzyków dociskowych do mocowania termoizolacji zgodnie z wymaganiami określonymi w niniejszej Aprobacie Technicznej w zakresie wymiarów, wykonania i wykończenia.

### **4.2 WYTYCZNE PAKOWANIA**

Talerzyki dociskowe powinny być pakowane zgodnie z wytycznymi producenta, lub w sposób uzgodniony pomiędzy producentem i odbiorcą. Opakowanie powinno zabezpieczać wyrób przed uszkodzeniami mechanicznymi.

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,
- numer i rok publikacji Aprobaty Technicznej, z którą potwierdzono zgodność,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności (wzór wg załącznika nr 1),
- znak budowlany 
- nazwę jednostki certyfikującej

### **4.3 WYTYCZNE SKŁADOWANIA**

Talerzyki dociskowe do mocowania termoizolacji powinny być składowane zgodnie z wytycznymi producenta w pomieszczeniach zabezpieczonych przed opadami atmosferycznymi, zabrudzeniem i uszkodzeniami mechanicznymi.

### **4.4 WYTYCZNE TRANSPORTU**


Przewożenie powinno odbywać się dowolnymi środkami transportu w warunkach zabezpieczających przed wpływami atmosferycznymi i uszkodzeniami mechanicznymi.

## 5. OCENA ZGODNOŚCI

### 5.1 ZASADY OGÓLNE OCENY ZGODNOŚCI

#### 5.1.1 Zagadnienia ogólne

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

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 akredytowanej jednostki certyfikującej.

Zakres działań dla producenta i akredytowanej jednostki certyfikującej wynika z systemu oceny zgodności wskazanego w punkcie 5.1.2 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 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 2+ system oceny zgodności.

System ten nakłada następujące zadania:

- dla producenta:
  - przeprowadzenia wstępnego badania typu
  - 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 akredytowanej jednostki certyfikującej:
  - certyfikacji zakładowej kontroli produkcji na podstawie wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji oraz ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji.

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

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.15.

## **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 odchyłeń od dokumentacji, naprawić odchylenie oraz usunąć przyczyny powstałych niezgodności.

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

- sprawdzenia i badania, które należy prowadzić na gotowych wyrobach z ustaloną częstotliwością, w tym badania okresowe i bieżące ujęte w tablicy 3 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 3 niniejszej aprobaty. Również metody badań powinny być zgodne z zapisami w procedurach i uwzględnić 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.

#### 5.2.2.6 Wymagania szczegółowe

Zakładowa kontrola produkcji talerzyków dociskowych do mocowania termoizolacji powinna szczególnie uwzględniać:

- kontrolę dostaw surowców,
- kontrolę procesu produkcyjnego,
- kontrolę wyrobu gotowego.

### 5.3 PROGRAM I RODZAJE BADAŃ

#### 5.3.1 Program badań

Program badań przedstawiono w tabelicy 3

Tablica 3

Lp.	Program badań	Rodzaje 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 kształtu i wymiarów	+	+	+	3.1.2	5.4.2
3	Sprawdzenie wykonania	+	+	+	3.1.3	5.4.3
4	Sprawdzenie bezpieczeństwa użytkowania	+	+	-	3.2.1	5.4.4
5	Sprawdzenie znakowania	-	+	+	3.3	5.4.5
6	Sprawdzenie pakowania	-	-	+	4.2	5.4.6
+ badanie obowiązkowe - badanie nieobowiązkowe						

#### 5.3.2 Rodzaje badań

##### 5.3.2.1 Badania typu

Na podstawie przyjętego dla wyrobu objętego Aprobata Techniczną 2+ systemu oceny zgodności, badania typu powinien przeprowadzić producent.

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

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

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

Zakres badań wg tablicy 3 kol. 3.

Wyniki pozytywnych badań aprobacyjnych, na podstawie których ustalono własności techniczne i własności 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 3 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 należy wykonywać dla każdej partii wyrobu przedstawionej do odbioru przez zamawiającego, zgodnie z ustalonym w tablicy 3 kol. 5 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 2859-1:2003 i PN-83/N-03010.

## 5.4 BADANIA

### 5.4.1 Sprawdzenie materiałów

Sprawdzenie materiałów talerzyków dociskowych polega na kontroli dokumentów na zakupione tworzywa sztuczne. Sprawdzenie materiałów dokonuje zakładowa kontrola produkcji, wyniki kontroli należy zapisać w rejestrze stanowiącym dowód przeprowadzenia sprawdzenia.

#### **5.4.2 Sprawdzenie kształtu i wymiarów**

Sprawdzenie wymiarów talerzyków dociskowych należy wykonać uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi, zapewniającymi dokładność pomiaru wymaganą Aprobata Techniczną.

#### **5.4.3 Sprawdzenie wykonania**

Sprawdzenie wykonania talerzyków dociskowych należy wykonać przez oględziny z odległości 0,6 m zgodnie z PN-EN 13018:2004.

#### **5.4.4 Sprawdzenie bezpieczeństwa użytkowania**

Sprawdzenie nośności charakterystycznych należy przeprowadzać wrywając łączniki złożone z talerzyków dociskowych i odpowiednich wkrętów lub złączy rozporowych z podłoży podanych w punktach 2.2.1 i 2.2.2. Pomiaru sił należy dokonywać za pomocą maszyny wytrzymałościowej o dokładności nie mniejszej niż 2 daN .

Błąd pomiaru nie powinien przekraczać 3%. Badanie należy przeprowadzić do momentu wyrwania łącznika lub zniszczenia talerzyka dociskowego.

Badanie należy wykonać zgodnie z Wytycznymi do Europejskich Aprobata Technicznych ETAG nr 14:2002.

#### **5.4.5 Sprawdzenie znakowania**

Sprawdzenie znakowania należy przeprowadzić wzrokowo wg PN-EN 13018:2004 na zgodność z wymaganiami określonymi w pkt. 3.3 niniejszej Aprobata Technicznej.

#### **5.4.6 Sprawdzenie pakowania**

Sprawdzenie pakowania należy przeprowadzić wzrokowo na zgodność z wymaganiami określonymi w pkt. 4.2 niniejszej Aprobata Technicznej.



## **5.5. OCENA WYNIKÓW BADAŃ**


### **5.5.1 Ocena wyników badań typu**

Badane talerzyki dociskowe do mocowania termoizolacji 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 talerzyki dociskowe do mocowania termoizolacji należy uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej, jeżeli wszystkie wyniki badań kontrolnych wg tablicy 3 kol.4 i 5 są pozytywne.

## 6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE ....

6.1 Aprobata Techniczna COBR „Metalplast” AT-06-0853/2005 jest dokumentem określającym pozytywną ocenę techniczną i stwierdzającym przydatności do stosowania w budownictwie wyrobu budowlanego pod nazwą **talerzyki dociskowe do mocowania termoizolacji TD-60 i TD-90**, w zakresie określonym w niniejszej Aprobacie Technicznej opracowanej wg rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 08.11.2004 r. w sprawie aprobat oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz.U. Nr 249, poz. 2497). Zgodnie z art. 5.1 pkt. 3 Ustawy z dnia 16.04.2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881), wyrób budowlany objęty 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-06-0853/2005.

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 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 trybie.
- 6.6 Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PEWB „Metalplast” zgodnie i na zasadach ujętych w §13 Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 08.11.2004r. (Dz. U. Nr 249, poz. 2497), ma prawo uchylić udzieloną Aprobata.
- Aprobata 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 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.

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

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

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

## 7. TERMIN WAŻNOŚCI APROBATY TECHNICZNEJ

Aprobata Techniczna COBR „Metalplast” AT-06-0853/2005 jest ważna do **29.12.2010 r.** Ważność Aprobaty Technicznej może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli Producent lub jego formalny następca, wystąpi w tej sprawie do Centralnego Ośrodka Badawczo-Rozwojowego PEWB „Metalplast” w Poznaniu z odpowiednim wnioskiem nie później niż trzy miesiące przed upływem terminu ważności 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:

**P.P.H.U. WKREŃT-MET-KLIMAS**  
**Spółka Jawna**  
**ul. Wincentego Witosa 170/176**  
**42-223 Kuźnica Kiedrzyńska**

**powinna dokonać ocenę zgodności talerzyków dociskowych do mocowania termoizolacji TD-60 i TD-90 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-EN206-1:2003	Beton. Część 1: Wymagania, właściwości, produkcja i zgodność
PN-EN 13018:2004	Badania nieniszczące. Badania wizualne. Zasady ogólne
PN-EN 13501-1:2004	Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynków. Część 1: Klasyfikacja na podstawie reakcji na ogień
PN-EN 22768-1:1999	Tolerancje ogólne. Tolerancje wymiarów liniowych i kątowych bez indywidualnych oznaczeń tolerancji
PN-EN ISO 1873-1:2000	Tworzywa sztuczne. Polipropylen (PP) do formowania wtryskowego i wytłaczania. System oznaczania i podstawa do klasyfikacji
PN-EN ISO 1874-1:2004	Tworzywa sztuczne. Poliamidy (PA) do formowania i wytłaczania. Część 1: Oznaczenie
PN-EN ISO 9000	Systemy zarządzania jakością (seria norm)
PN-ISO 2859-1:2003	Procedury kontroli wrywkowej metodą alternatywną. Plany badania na podstawie akceptowanego poziomu jakości (AQL), stosowane podczas kontroli partii za partią
PN-B-12050:1996	Wyroby budowlane ceramiczne. Cegły budowlane
PN-B-12055:1996	Wyroby budowlane ceramiczne. Pustaki ścienne modularne. Zmiany PN-B-12055:1996/A1:1998
PN-B-12066:1998	Wyroby budowlane silikatowe. Cegły, bloki, elementy. Zmiany PN-B-12066:1998/Az1:1999, PN-B-12066:Az2:2000
PN-B-19301:1997	Prefabrykaty budowlane z autoklawizowanego betonu komórkowego. Elementy drobnowymiarowe
PN-83/N-03010	Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do prób

## 9.2 RAPORTY Z BADAŃ I OCENY

- Sprawozdanie z badań aprobacyjnych nr 243/2005 wykonanych przez Akredytowane
- Laboratorium Badawcze COBR PEWB „Metalplast” w Poznaniu

## 9.3 DOKUMENTACJE

- Rysunki techniczne talerzyków dociskowych
- ETAG nr 014:2002 Wytyczne do europejskich aprobat technicznych Łączniki tworzywowe do mocowania warstwy izolacyjnej ociepleń ścian zewnętrznych (tłumaczenie ITB z 2003 r.)
- AT-15-4264/2000 Łączniki dachowe typu WKREŃT-MET do mocowania termoizolacji
- AT-15-4554/2000 Wkręty do drewna typu KDH
- AT-06-0373/2005 Złącza rozporowe tworzywowo-metalowe WKREŃT-MET typu RU, RUL, RUC, RUO, KW, GKW, KPK i KPS do podłóży z pustymi przestrzeniami
- AT-06-0835/2005 Złącza rozporowe tworzywowo-metalowe WKREŃT-MET typu BKMMX, BKMUX, BKMPX, SM, SMN, SMK, SMNK, SMKC, SMNKC i BODB do podłóży pełnych

## 9.4 PRZEPISY TECHNICZNO-PRAWNE

- Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. Wyroby budowlane (Dz.U. Nr 92, poz. 881)
- Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 75, poz. 690 + zmiany Dz.U. Nr 33/2003 poz. 270 Dz. U. Nr 109/2004, poz. 1156)
- Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 16 sierpnia 1999 r. w sprawie warunków technicznych użytkowania budynków mieszkalnych (Dz.U. Nr 74, poz. 836)
- Rozporządzenie Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. Nr 129, poz. 690)
- Ustawa z dnia 12 grudnia 2003 r. o ogólnym bezpieczeństwie produktów (Dz.U. Nr 229, poz. 2275)

- 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)
- 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 08.11.2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania
- Dyrektywa Rady Wspólnot Europejskich w sprawie zbliżenia ustaw i aktów wykonawczych Państw członkowskich dotyczących wyrobów budowlanych 89/106/EEC
- Dyrektywa rady Wspólnot Europejskich dotycząca odpowiedzialności za wyrób (85/374/EEC)
- Dokument Interpretacyjny do Dyrektywy 89/106/EEC dotyczącej wyrobów budowlanych. Wymagania podstawowe nr 1 – Nośność i stateczność,
- Dokument Interpretacyjny do Dyrektywy 89/106/EEC dotyczącej wyrobów budowlanych. Wymagania podstawowe nr 2 „Bezpieczeństwo pożarowe”,
- Dokument Interpretacyjny do Dyrektywy 89/106/EEC dotyczącej wyrobów budowlanych. Wymagania podstawowe nr 3 – „Higiena, zdrowie i środowisko”,
- Dokument Interpretacyjny do Dyrektywy 89/106/EEC dotyczącej wyrobów budowlanych. Wymagania podstawowe nr 4 – „Bezpieczeństwo użytkowania”
- Dyrektywa 2001/95/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z 3 grudnia 2004 r. w sprawie ogólnego bezpieczeństwa produktów (Dz. U. WE Nr L 11/4),

Decyzja Komisji z dnia 31 maja 1995 r. stanowiąca uzupełnienie § 20 (2) Dyrektywy Rady 89/106/EEC dotyczącej wyrobów budowlanych



## INFORMACJE UZUPEŁNIAJĄCE

### 1. AUTORZY APROBATY TECHNICZNEJ

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

**Autor:** mgr Kazimierz Protasewicz  
**Weryfikator:** dr inż.. Krzysztof Wienskowski  
inż. Zbigniew Czajka  
inż. Andrzej Jurga  
**Opracowanie komputerowe:** Ewa Pułka

### 1. PRODUCENT

**P.P.H.U. WKREŃ-MET-KLIMAS**  
**Spółka Jawna**  
**ul. Wincentego Witosa 170/176**  
**42-223 Kuźnica Kiedrzyńska**

## **Informacja o dobrowolnej certyfikacji**

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

**Certyfikat zwiększa konkurencyjność wyrobu.**

- Certyfikacja zgodności jest przeprowadzana na wniosek producenta lub jego prawnego przedstawiciela na zgodność ze specyfikacją techniczną wyrobu (aprobata techniczną lub normą wyrobu) wskazaną we wniosku.
- Proces certyfikacji wyrobu, obejmuje inspekcję zakładowej kontroli produkcji (ZKP) u jego producenta.
- Zakładowa kontrola produkcji jest koniecznym elementem oceny zgodności wyrobu, do której zawsze jest zobowiązany producent, przed wystawieniem deklaracji zgodności.
- Certyfikacja zakładowej kontroli produkcji (ZKP) jest upewnieniem się producenta, że system i funkcjonowanie ZKP, spełnia wymagania specyfikacji technicznej wyrobu.

Instytucją uprawnioną do przeprowadzania ww. certyfikacji 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](http://www.metalplast-cobr.pl)

## Krajowa deklaracja zgodności nr .....

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

.....

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

.....

.....

3. Klasyfikacja statystyczna wyrobu budowlanego: .....

.....

4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu budowlanego: .....

(zgodnie ze specyfikacją techniczną)

.....

.....

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

i rok wydania aprobaty technicznej oraz nazwa jednostki aprobowanej)

6. Deklarowane cechy techniczne typu wyrobu budowlanego: .....

(dane niezbędne do identyfikacji typu określone w programie badań)

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

.....

.....

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

.....  
(miejsce i data wystawienia)

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

## **WYKAZ PRZEPROWADZONYCH BADAŃ APROBACYJNYCH**

1. Wg sprawozdania nr *243*/2005 Akredytowanego Laboratorium COBR PEWB

„Metalplast” w Poznaniu:

- Sprawdzenie wymiarów,
- Sprawdzenie wykonania
- Sprawdzenie bezpieczeństwa użytkowania (nośności charakterystyczne)
- 

### **OCENA OGÓLNA**

Talerzyki dociskowe do mocowania termoizolacji spełniają wymagania określone w AT-06-0853/2005