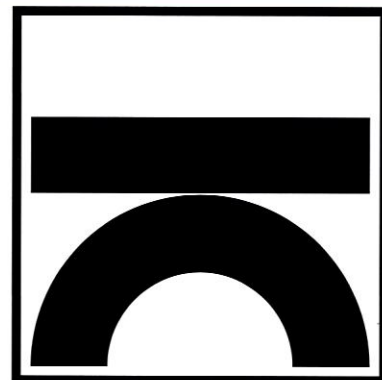
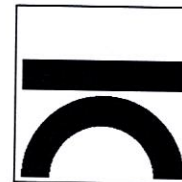


APROBATA TECHNICZNA IBDiM
Nr AT/2008-03-2138/4

Pręty i walcówka żebrowana do zbrojenia betonu
„Pręty i walcówka B500SP”



**Instytut
Badawczy
Dróg
i Mostów**



Warszawa, 5 grudnia 2016 r.

APROBATA TECHNICZNA IBDiM
Nr AT/2008-03-2138/4

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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r. poz. 1040), po przeprowadzeniu postępowania aprobacyjnego, którego wnioskodawcą jest producent o nazwie:

CMC Poland Sp. z o.o.
z siedzibą: **ul. Piłsudskiego 82, 42-400 Zawiercie**

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

Pręty i walcówka żebrowana do zbrojenia betonu

o nazwie handlowej: **Pręty i walcówka B500SP**

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: **14 grudnia 2006 r.**

Data utraty ważności Aprobaty Technicznej: **14 grudnia 2021 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.), zwanej dalej „ustawą”.
2. rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (tekst jednolity: Dz. U. Nr z 2014 r. poz. 1040), 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: **Pręty i walcówka żebrowana do zbrojenia betonu**, i nazwę handlową: **Pręty i walcówka B500SP** wyrobu budowlanego.

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: **CMC Poland Sp. z o.o., ul. Piłsudskiego 82, 42-400 Zawiercie.**

2.4 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

Pręty B500SP są wytwarzane w procesie walcowania na gorąco i umacniania cieplnego z kontrolowanym chłodzeniem i odpuszczaniem lub poprzez dodatki mikrostopowe. Walcówka B500SP jest produkowana procesie walcowania na gorąco i umacniania cieplnego lub przy użyciu technologii „stretching”. Stosowana jest stal o składzie chemicznym podanym w tablicy 1. Pręty B500SP mają okrągły przekrój poprzeczny, na powierzchniach bocznych występują dwa żebra podłużne oraz żebra poprzeczne, usytuowane skośnie do osi pręta. Walcówka B500SP posiada okrągły przekrój poprzeczny, na powierzchniach bocznych występują cztery żebra podłużne, pomiędzy którymi występują żebra poprzeczne o stałej wysokości, usytuowane skośnie do osi pręta. Alternatywnie, walcówka może mieć kwadratowy przekrój poprzeczny oraz żebra poprzeczne rozmieszczone na powierzchniach bocznych, usytuowane skośnie do osi podłużnej. Zakres Aprobata 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, 40 mm i 45 mm oraz walcówkę żebrowaną o średnicach 6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm, 14 mm i 16 mm.

Tablica 1

Lp.	Rodzaj analizy	Zawartość (%) ¹⁾							Równoważnik węgla C_E ³⁾
		C ¹⁾	Mn	Si	S	P	Cu	N ²⁾	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Wytopowa	≤ 0,22	≤ 1,40	≤ 0,60	≤ 0,050	≤ 0,050	≤ 0,80	≤ 0,012	≤ 0,50
2	Wyrobu	≤ 0,24	≤ 1,50	≤ 0,69	≤ 0,055	≤ 0,055	≤ 0,85	≤ 0,014	≤ 0,52

¹⁾ dopuszcza się przekroczenie zawartości węgla o 0,03 % masy, pod warunkiem zmniejszenia równoważnika węgla o 0,02 %
²⁾ dopuszcza się przekroczenie zawartości azotu, pod warunkiem występowania wystarczającej ilości pierwiastków wiążących azot
³⁾ 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 i walcówka B500SP są przeznaczone w inżynierii komunikacyjnej do zbrojenia konstrukcji i elementów żelbetowych, projektowanych według zasad określonych w PN-EN 1992-1-1 dla stali o klasie ciągliwości C (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 i walcówka żebrowana 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 i walcówką B500SP 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 i walcówka B500SP 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 UŻYTKOWE I TECHNICZNE WYROBU BUDOWLANEGO

Właściwości użytkowe i techniczne wyrobu budowlanego zestawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań
1	2	3	4	5
1	Kształt, wymiary i masa prętów	-	wg tablicy 3	PN-EN ISO 15630-1 PN-EN 10080
2	Kształt, wymiary i masa walcówki	-	wg tablicy 4	
3	Granica plastyczności R_e	N/mm ²	min. 500 max 625	PN-EN ISO 6892-1 PN-EN 10080
4	Stosunek R_m/R_e	-	min. 1,15 max 1,35	
5	Wydłużenie całkowite przy maksymalnej sile A_{gt}	%	≥ 8,0	
6	Wytrzymałość zmęczeniowa przy obciążeniu maksymalnym 0,6 R_e i zakresie zmiany naprężeń 150 MPa	cykle	≥ 2 x10 ⁶	PN-EN ISO 15630-1 PN-EN 10080
7	Odginanie próbek o kąt 20° po zginaniu o kąt 90° na trzpieniu o średnicy: - 5d dla d = 6 ÷12 mm - 6d dla d = 14 ÷16 mm - 8d dla d = 18 ÷25 mm - 10d dla d = 28 ÷45 mm	-	brak pęknięć	
- jako granicę plastyczności należy przyjmować górną granicę plastyczności R_{eH} , - R_e i R_m należy określać w stosunku do średnic nominalnych.				

Technical drawing of a worm gear showing side and cross-sectional views with dimensions and angles.

Side view dimensions: β_1 , β_2 , $2c$.

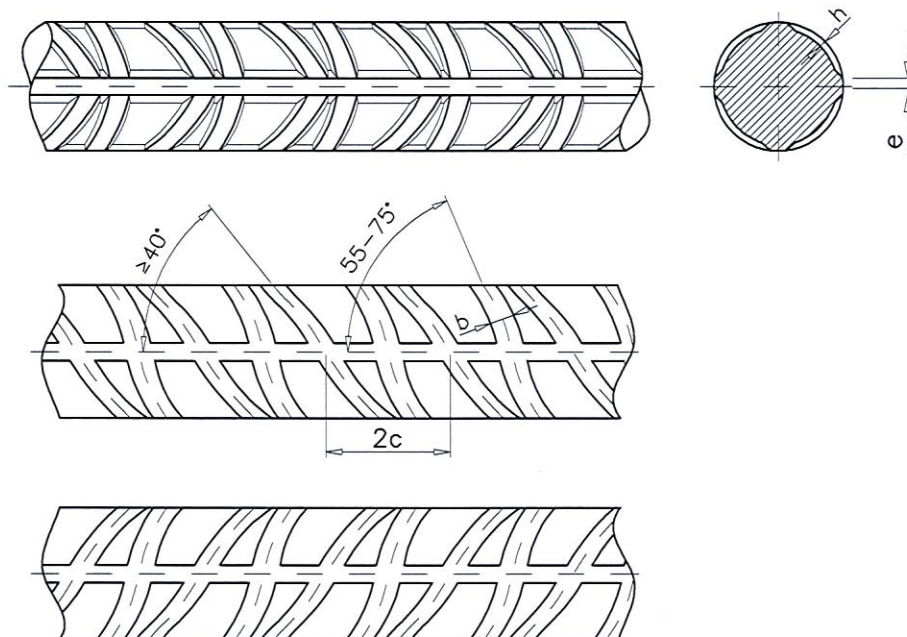
Cross-section A-A dimensions: α , b , h .

Angles: $\beta_1 = 35^\circ \div 75^\circ$, $\beta_2 = 35^\circ \div 75^\circ$, $\alpha \geq 45^\circ$.

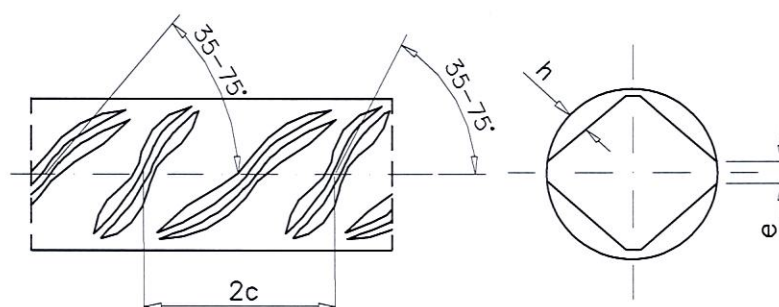
Lp.	Średnica nom. d (mm)	Powierzchnia przekroju A_n (mm ²)	Masa (kg/m)	Wymiary żeber skośnych			Współczynnik uzębrowania f_R	Obwód bez żeber poprzecznych Σe (mm)
				Wysokość żeber w środku długości h (mm)	Wysokość żeber w $\frac{1}{4}$ i $\frac{3}{4}$ długości $h_{1/4}$ i $h_{3/4}$ (mm)	Osiowy rozstaw żeber c [mm]		
1	8	50,3	0,395	$\geq 0,52$	$\geq 0,36$	5,7	0,80÷1,60	$\geq 0,045$
2	10	78,5	0,617	$\geq 0,65$	$\geq 0,45$	6,5	1,00÷2,00	$\geq 0,052$
3	12	113,0	0,888	$\geq 0,78$	$\geq 0,54$	7,2	1,20÷2,40	$\geq 0,056$
4	14	154,0	1,210	$\geq 0,91$	$\geq 0,63$	8,4	1,40÷2,80	
5	16	201,0	1,580	$\geq 1,04$	$\geq 0,72$	9,6	1,60÷3,20	
6	18	254,0	2,000	$\geq 1,17$	$\geq 0,81$	10,5	1,80÷3,60	
7	20	314,0	2,470	$\geq 1,30$	$\geq 0,90$	12,0	2,00÷4,00	
8	22	380,0	2,980	$\geq 1,45$	$\geq 1,02$	13,5	2,20÷4,40	
9	25	491,0	3,850	$\geq 1,63$	$\geq 1,13$	15,0	2,50÷5,00	
10	28	616,0	4,830	$\geq 1,82$	$\geq 1,26$	16,8	2,80÷5,60	
11	32	804,0	6,310	$\geq 2,08$	$\geq 1,44$	19,2	3,20÷6,40	
12	40	1257,0	9,870	$\geq 2,60$	$\geq 1,80$	24,0	4,00÷8,00	
13	45	1590,4	12,485	$\geq 2,93$	$\geq 2,03$	27,0	4,50÷9,00	$\leq 0,25\pi d$

- dopuszczalna odchyłka masy wynosi $\pm 6\%$ dla $d = 8$ mm i $\pm 4,5\%$ dla $d > 8$ mm
- tolerancja rozstawu żeber (c) wynosi $\pm 15\%$,
- podane wymiary uzębrowania są zalecane, natomiast w przypadku stwierdzenia odstępstw od tych wymiarów, decydującym parametrem jest współczynnik uzębrowania f_R .

Tablica 4



ALTERNATYWNY WZÓR UŻEBROWANIA



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)
				Wysokość żeber		Osiowy rozstaw zeber c [mm]	Szerokość zebra 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
1	6	28,3	0,222	≥ 0,39	≥ 0,28	5,0	1,00÷1,60	≥ 0,39	≤ 0,25πd
2	8	50,3	0,395	≥ 0,58	≥ 0,42	5,7	1,20÷2,00	≥ 0,045	
3	10	78,5	0,617	≥ 0,67	≥ 0,49	6,5	1,40÷2,40	≥ 0,052	
4	12	113,0	0,888	≥ 0,82	≥ 0,66	7,2	1,60÷2,80	≥ 0,056	
5	14	154,0	1,210	≥ 0,95	≥ 0,78	8,4	1,80÷3,20		
6	16	201,0	1,580	≥ 1,05	≥ 0,90	9,6	2,00÷3,60		

- dopuszczalna odchyłka masy wynosi $\pm 6\%$ dla $d = 8$ mm i $\pm 4,5\%$ dla $d > 8$ mm

- tolerancja rozstawu żeber (c) wynosi $\pm 15\%$,

- dla zasadniczego wzoru uźebrowania wysokość żeber poprzecznych jest stała na ich długości,

- 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, wg tablicy 2, lp. 1 i lp. 2,
- b) współczynnik uźebrowania, które dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa konstrukcji, wg tablicy 3, kol. 9 i wg tablicy 4, kol. 9,
- c) granicę plastyczności R_e , które dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa konstrukcji, wg tablicy 2, lp. 3,
- d) stosunek wytrzymałości i granicy plastyczności R_m/R_e , które dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa konstrukcji, wg tablicy 2, lp. 4,
- e) wydłużenie całkowite przy maksymalnej sile A_{gt} , które dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa konstrukcji, wg tablicy 2, lp. 5,
- f) wytrzymałość zmęczeniową, które dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa konstrukcji, wg tablicy 2, lp. 6,
- g) odginanie o kąt 20° po zginaniu o kąt 90° , które dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwa konstrukcji, wg tablicy 2, lp. 7.

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, tabl. 2, lp. 1 i lp. 2,
- b) współczynnik uzębrowania, tabl. 3, kol. 9 i tab.4 kol. 9,
- c) granicę plastyczności R_e , tabl. 2, lp. 3,
- d) stosunek wytrzymałości i granicy plastyczności R_m/R_e , tabl. 2 lp. 4,
- e) wydłużenie całkowite przy maksymalnej sile A_{gt} , tabl. 2, lp. 5,
- f) odginanie o kąt 20° po zginaniu o kąt 90° , tabl. 2, lp. 7.

5.4.3 Badania sondażowe próbek

Badania sondażowe próbek obejmują:

- a) masę na jednostkę długości, tabl. 2, lp. 1 i lp. 2,
- b) współczynnik uzębrowania, tabl. 3, kol. 9 i tab.4 kol. 9,
- c) granicę plastyczności R_e , tabl. 2, lp. 3,
- d) stosunek wytrzymałości i granicy plastyczności R_m/R_e , tabl. 2 lp. 4,
- e) wydłużenie całkowite przy maksymalnej sile A_{gt} , tabl. 2, lp. 5,
- f) wytrzymałość zmęczeniową, tabl. 2, lp. 6,
- g) odginanie o kąt 20° po zginaniu o kąt 90° , tabl. 2, lp. 7.

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 ODRĘBNYCH PRZEPISÓW I POLSKICH NORM

6.1 Polska Klasyfikacja Wyrobów i Usług (PKWiU): **24.10.6; 24.10.61**

6.2 Scalona Nomenklatura Towarowa Handlu Zagranicznego (CN): **7213 10 00; 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 B500SP 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. Walcówka B500SP powinna być dostarczana w kręgach i przechowywana w warunkach nie sprzyjających korozji. Standardowo dostarczane są kręgi o masie do 2000 kg, kręgi o większej masie do uzgodnienia pomiędzy wytwórcą i odbiorcą przy zamówieniu.

Transport prętów i walcówki B500SP może się odbywać dowolnymi środkami transportu, z odpowiednim zabezpieczeniem ładunku.

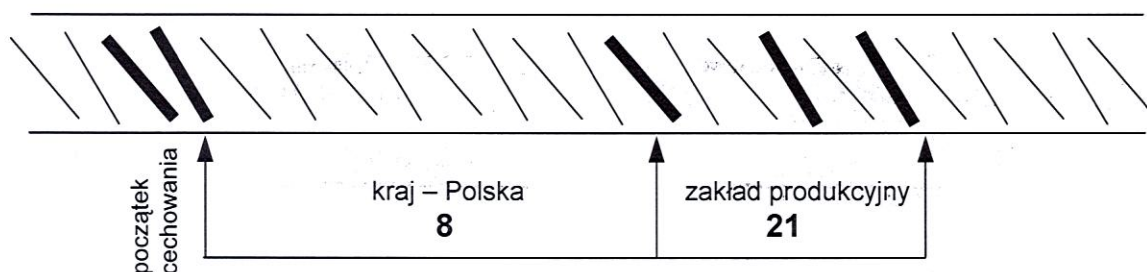
7.2 Szczegółowy sposób znakowania wyrobu budowlanego

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 Nr AT/2008-03-2138/1,
- nazwę jednostki certyfikującej, która brała udział w ocenie zgodności,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności.

Pręty i walcówka B500SP 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. Spawalna 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 9001:2015-10 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) Sprawozdanie z badań Nr B/2016/2/2, Zakład Badań i Atestacji „ZETOM“, Katowice 2016
- b) Sprawozdanie z badań Nr B/2016/2/3, Zakład Badań i Atestacji „ZETOM“, Katowice 2016
- c) Sprawozdanie z badań zmęczeniowych Nr 1/2016, CMC Poland Sp. z o.o., Zawiercie 2016

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: **CMC Poland Sp. z o.o.**, z siedzibą: **ul. Piłsudskiego 82, 42-400 Zawiercie** - 2 egz.
- 2. a/a **Jednostka Oceny Technicznej Instytutu Badawczy Dróg i Mostów**, z siedzibą: **ul. Instytutowa 1, 03-302 Warszawa** tel. (22) 614 56 59, 39 00 414, fax (22) 675 41 27 - 1 egz.

