

Tłumaczenie przysięgłe z języka angielskiego



**INSTITUTO DE CIENCIAS DE LA CONSTRUCCIÓN
EDUARDO TORROJA**

C/Serrano Galvachen, 4 28033 Madrid (Hiszp.)
Tel.: (+34) 913020440 Fax: (+34) 913020700
direccion.ietcc@csic.es www.ietcc.csic.es



Europejska Ocena Techniczna

**ETA14/0376
z 07/11/2014**

Tłumaczenie na język angielski przygotowane przez IETcc. Oryginalna wersja w języku hiszpańskim

Główna Część

**Organ ds. Oceny Technicznej
wydający ETA wyznaczony zgodnie
z Art. 29 Regulacji (UE) 305/2011**

Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo Troja (IETcc)

**Nazwa handlowa wyrobu
budowlanego**

**PSRe-HP
PSRe-HPCR**

**Rodzina produktu, do którego
należy wyrób budowlany**

Kotew rozporowa z kontrolowanym momentem dokręcenia wykonana ze stali ocynkowanej galwanicznie lub stali szterardyzowanej o rozmiarach M8, M10, M12, M16 i M20 do zastosowania w betonie spękanym i niespękanym

Producent

**DROMET Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
Sp.K.**

ul. 3 Maja 4
96-313 Jaktorów, Chylice Kolonia
PL 529-15-51-657
Polska
strona internetowa: www.dromet.pl

Zakład produkcyjny

Dromet zakład 1

**Niniejsza Europejska
Ocena Techniczna zawiera**

11stron, w tym 4 załączniki, które stanowią integralną część niniejszej oceny. Załącznik E zawiera informacje poufne i nie jest zawarte w europejskiej ocenie technicznej, gdy ta ocena jest publicznie dostępna.

**Niniejsza Europejska Ocena
Techniczna jest wystawiona zgodnie
z regulacją (UE) 305/2011 na
podstawie**

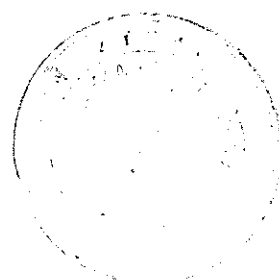
Wytycznych do Europejskiej Aprobataj Technicznej ETAG 001 „Kotwy metalowe do stosowania w betonie”, wyd. kwiecień 2013 r., Części 1 i 2 stosowanych, jako Europejski Dokument Oceny (EAD)

Binaydu 8

Tłumaczenia niniejszej Europejskiej Oceny Technicznej w innych językach powinny w pełni odpowiadać oryginalnemu wydanemu dokumentowi i powinny być oznaczone jako takie.

Komunikacja odnośnie niniejszej Europejskiej Oceny Technicznej, w tym transmisja za pomocą środków elektronicznych, powinna być w całości (za wyjątkiem załącznik poufnych, o którym mowa powyżej). Jednakże częściowe powielanie może być dokonane, za pisemną zgodą wydającej Jednostki Oceny Technicznej. Jakiegokolwiek częściowe powielanie musi być oznaczone jako takie.

Niniejsza Europejska Ocena Techniczna może zostać wycofana przez wydającą Jednostkę Oceny Technicznej, w szczególności na podstawie informacji Komisji zgodnie z Artykułem 25 Paragraf 3 Regulacji (UE) nr 305/2011.



Biancuzzi Stef

CZĘŚĆ SZCZEGÓŁOWA

1. Opis techniczny produktu

Śruba przelotowa PSRE-HP firmy Dromet jest kotwą wykonaną ze stali ocynkowanej galwanicznie. Śruba przelotowa PSRE- HPCR firmy Dromet jest kotwą wykonaną ze stali szereardyzowanej. Kotwy są wykonane w rozmiarach M8, M10, M12, M16 i M20 i są umieszczane w wywierconym otworze i kotwiczone poprzez rozprężenie kontrolowane momentem obrotowym.

Kotwy PSRE-HP i PSRE-HPCR firmy Dromet w zakresie od M8 do M20 odpowiadają obrazom i przepisom podanym w załącznikach A i B. Charakterystyczne wartości materiałowe, wymiary i tolerancje kotew niewskazane w załącznikach A i B powinny odpowiadać odpowiednim wartościom określonym w technicznych dokumentacjach⁽¹⁾ niniejszej Europejskiej Oceny Technicznej.

Dla procesu instalacji patrz rysunek podanych w załączniku C; dla zainstalowanej kotwy patrz rysunek przedstawionemu w załączniku D.

Każda tuleja rozporowa jest oznaczona znakiem identyfikacyjnym producenta, nazwą handlową i średnicą kotwy; każda śruba kotwiąca jest oznaczona średnicą (metryczną) i całkowitą długością kotwy. Dodatkowo oznakowanie literowe na końcówce kotwy pokazuje długość, zgodnie z załącznikami. Pierścień koloru niebieskiego identyfikuje głębokość osadzenia.

Właściwości użytkowe kotew, w tym dane instalacyjne, charakterystyczne wartości kotwy, przemieszczenia i odporność na ogień, dla projektowania zakotwień są podane w rozdziale 3.

Kotwy powinny być pakowane i dostarczane jako kompletne zespoły.

2. Specyfikacja zamierzonego zastosowania zgodnie z obowiązującym Europejskim Dokumentem Oceny /EAD/

2.1 Zamierzone zastosowanie

Kotwy są przeznaczone do zakotwień, dla których wymagania odnośnie mechanicznej wytrzymałości i stabilności, bezpieczeństwa w przypadku pożaru oraz bezpieczeństwa i dostępności w użyciu w rozumieniu wymagań podstawowych 1, 2 i 4 Regulacji o Wyrobach Budowlanych nr 305/21011 są spełnione a uszkodzenie zakotwień wykonanych z tych wyrobów zagroziłoby stabilności prac, spowodowałoby zagrożenie dla życia ludzkiego i/ lub doprowadziłoby do poważnych następstw ekonomicznych.

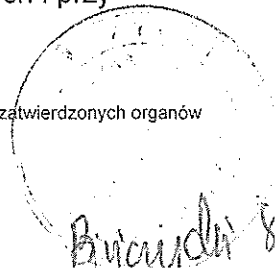
Kotwy mają być stosowane tylko do zakotwień poddanych obciążeniu statycznemu lub quasi-statycznemu w zbrojonym lub niezbrojonym betonie o normalnym ciężarze o klasie wytrzymałości C20/25 do C50/60 zgodnie z normą ENV 206:1990-03. Może ona być zakotwiona w betonie spękany i niespękany.

Kotwy PSRE-HP i PSRE-HPCR firmy Dromet mogą być stosowana tylko w betonie poddanym warunkom wewnątrz suchych pomieszczeń.

Kotwy mogą być stosowane do zakotwień z wymogami związanymi z odpornością na ogień.

Postanowienia przyjęte w niniejszej Europejskiej Aprobacie Technicznej oparte są na zakładanym 50 - letnim okresie użytkowania kotwy. Założona żywotność jest przewidzianym okresem czasu, przez który wyrób budowlany, zainstalowany w obiekcie budowlanym, zachowa swoje właściwości użytkowe umożliwiające obiektowi budowlanemu, zachowanie w ramach działań przewidywalnych i przy normalnej konserwacji, spełnienie podstawowych wymagań dla robót budowlanych.

(1) Plan jakości został zdeponowany w Instytucie de Ciències de la Construcció Eduardo Torroja i jest udostępniany wyłącznie do zatwierdzonych organów zaangażowanych w procedurę AVCP /Oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych/.



3. Właściwości użytkowe wyrobu i odniesienia do metod stosowanych do ich oceny

Testy identyfikacyjne i ocena dla do zamierzonego użycia tej kotwy zgodnie z podstawowymi wymogami dotyczącymi prac (BWR) zostały przeprowadzone zgodnie z ETAG 001/Wytycznymi dotyczącymi europejskich aprobat technicznych/.Charakterystyki komponentów powinny być zgodne z odpowiednimi wartościami określonymi w dokumentacji technicznej niniejszej ETA, sprawdzonej przez IETcc.

3.1 Wytrzymałość mechaniczna i stabilność(BWR1)

Mechaniczna wytrzymałość i stabilność została oceniona zgodnie z ETAG001“Kotwy metalowe do stosowania w betonie”, części 1 i 2.

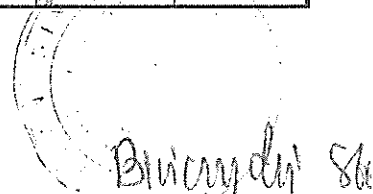
Parametry instalacyjne			Właściwości użytkowe				
			M8	M10	M12	M16	M20
d_o	Nominalna średnica wiertła:	[mm]	8	10	12	16	20
d_f	Średnica otworu przelotowego w uchwycie:	[mm]	9	12	14	18	22
T_{inst}	Nominalny moment obrotowy:	[Nm]	20/15 ^{*)}	40	60	100	200
L_{min}	Całkowita długość śruby	[mm]	68	82	98	119	140
L_{max}		[mm]	200	200	250	250	300
h_{min}	Minimalna grubość betonowego elementu:	[mm]	100	120	140	170	200
h_1	Głębokość wierconego otworu:	[mm]	60	75	85	105	125
h_{nom}	Całkowita głębokość osadzenia kotwy w betonie:	[mm]	55	68	80	97	114
h_{ef}	Efektywna głębokość zakotwienia:	[mm]	48	60	70	85	100
t_{fix}	Grubość uchwytu	[mm]	L - 66	L - 80	L - 96	L - 117	L - 138
s_{min}	Minimalny dopuszczalny rozstaw:	[mm]	50	60	70	85/128 ^{*)}	100/150 ^{*)}
c_{min}	Minimalna dopuszczalna odległość:	[mm]	50	60	70	85/128 ^{*)}	100/150 ^{*)}

(*) odpowiednie wartości dla kotew PSRE-HP / PSRE-HPCR

Wartości charakterystyczne wytrzymałości na obciążenia rozciągające dot. metody projektowej A			Właściwości użytkowe				
			M8	M10	M12	M16	M20
Obciążenia rozciągające: zniszczenie stali							
$N_{Rk,s}$	Wytrzymałość charakterystyczna stali na rozciąganie:	[kN]	18.1	31.4	40.4	72.7	116.6
γ_{Ms}	Częściowy współczynnik bezpieczeństwa: ^{**)}	[-]	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
Obciążenia rozciągające: zniszczenie w betonie przez wyrwanie							
$N_{Rk,p,ucr}$	PSRE-HP: Wytrzymałość charakterystyczna na rozciąganie w niespękanym betonie C20/25:	[kN]	9	16	20	35	50
$N_{Rk,p,cr}$	PSRE-HP: Wytrzymałość charakterystyczna na rozciąganie w spękanym betonie C20/25:	[kN]	5	9	12	25	30
$N_{Rk,p}$	PSRE-HPCR: Wytrzymałość charakterystyczna		9	16	30	35	50
$N_{Rk,p}$	PSRE-HPCR: Wytrzymałość charakterystyczna		6	9	16	25	30
ψ_c	C30/37	[-]	1.22	1.16	1.22	1.22	1.16
ψ_c	C40/45	[-]	1.41	1.31	1.41	1.41	1.31
ψ_c	C50/60	[-]	1.55	1.41	1.55	1.55	1.41
γ_{Mp}	Częściowy współczynnik bezpieczeństwa: ^{**)}	[-]	1.8	1.5	1.5	1.5	1.5
Obciążenia rozciągające: zniszczenie stożka betonu i zniszczenie przez rozłupanie							
h_{ef}	Efektywna głębokość osadzenia:	[mm]	48	60	70	85	100
γ_{Mc}	Częściowy współczynnik bezpieczeństwa: ^{**)}	[-]	1.8	1.5	1.5	1.5	1.5
$s_{cr,N}$	Krytyczny rozstaw:	[mm]	144	180	210	255	300
$c_{cr,N}$	Krytyczna odległość od krawędzi:	[mm]	72	90	105	128	150
$s_{cr,sp}$	Krytyczny rozstaw (rozłupanie):	[mm]	288	300	350	425/510 ^{*)}	500/600 ^{*)}
$c_{cr,sp}$	Krytyczna odległość od krawędzi (rozłupanie):	[mm]	144	150	175	213/255 ^{*)}	250/300 ^{*)}
γ_{Msp}	Częściowy współczynnik bezpieczeństwa: ^{**)}	[-]	1.8	1.5	1.5	1.5	1.5

^{*)} Odpowiednie wartości dla kotew PSRE-HP / PSRE-HPCR

^{**)} W przypadku braku innych regulacji krajowych



Przemieszczenia pod obciążeniami rozciągającymi			Właściwości użytkowe				
			M8	M10	M12	M16	M20
N	Eksploatacyjne obciążenie rozciągające w spękanym i niespękanym betonie C20/25 do C50/60:	[kN]	2.5	4.3	6.3	10.4	13.9
δ_{N0}	PSRE-HP: Krótkotrwałe przemieszczenia pod obciążeniami rozciągającymi:	[mm]	1.1	0.7	1.0	0.4	1.6
δ_{N0}	PSRE-HPCR: Krótkotrwałe przemieszczenia pod obciążeniami rozciągającymi:	[mm]	1.0	1.1	0.9	1.5	1.2
$\delta_{N\infty}$	Długotrwałe przemieszczenia pod obciąż. rozciąg.	[mm]	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9

Wartości charakterystyczne wytrzymałości na obciążenia ścinające dot. metody projektowej A			Właściwości użytkowe				
			M8	M10	M12	M16	M20
Obciążenia ścinające: zniszczenie stali bez ramienia dźwigni							
$V_{Rk,s}$	Wytrzymałość charakterystyczna stali na ścinanie:	[kN]	11.0	17.4	25.3	47.1	73.1
γ_{Ms}	Częściowy współczynnik bezpieczeństwa: **)	[-]	1.25	1.25	1.25	1.25	1.25
Obciążenia ścinające: zniszczenie stali z ramieniem dźwigni							
$M_{Rk,s}^0$	Charakterystyczny moment zginający:	[Nm]	22.5	44.8	78.6	199.8	389.4
γ_{Ms}	Częściowy współczynnik bezpieczeństwa: **)	[-]	1.25	1.25	1.25	1.25	1.25
Obciążenia ścinające: zniszczenie betonu przez wyważenie							
K	współczynnik K:	[-]	1	2	2	2	2
γ_{Mpr}	Częściowy współczynnik bezpieczeństwa: **)	[-]	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
Obciążenia ścinające: zniszczenie betonu na krawędzi							
l_f	Efektywna głęb. zakotwienia pod obciąż. Ścinającymi:	[mm]	48	60	70	85	100
d_{nom}	Zewnętrzna średnica kotwy:	[mm]	8	10	12	16	20
γ_{Mc}	Częściowy współczynnik bezpieczeństwa: **)	[-]	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5

***) W przypadku braku innych regulacji krajowych

Przemieszczenia pod obciążeniami ścinającymi			Właściwości użytkowe				
			M8	M10	M12	M16	M20
V	Eksploatacyjne obciążenie ścinające w spękanym i niespękanym betonie C20/25 do C50/60:	[kV]	4.9	6.8	8.5	15.1	24.6
δ_{V0}	Krótkotrwałe przemieszczenia pod obciąż. ścinającym:	[mm]	1.0	1.5	1.8	1.9	3.1
$\delta_{V\infty}$	Długotrwałe przemieszczenia pod obciąż. ścinającym:	[mm]	1.5	2.3	2.7	2.9	4.7

3.2 Bezpieczeństwo w przypadku pożaru (BWR2)

Reakcja na ogień została oceniona zgodnie z Decyzją Komisji 96/603/WE, zmienioną przez 2000/605/WE. Patrz klasa w poniższej tabeli:

Reakcja na ogień	M8	M10	M12	M16	M20
Reakcja na ogień kotew PSRE-HP, PSRE-HPCR	Klasa A1				

Odporność na ogień została oceniona zgodnie z Raportem Technicznym 020: "Ocena zakotwień w betonie dotycząca odporności na ogień"

Czas trwania ognioodporności = 30 minut		M8	M10	M12	M16	M20	
Zniszczenie stali przez obciążenia rozciągające							
$N_{Rk,s,0,30}$	Wytrzymałość charakterystyczna	[kN]	0,4	0,9	1,7	3,1	4,9
Zniszczenie przez wyrwanie							
$N_{Rk,p,f,30}$	Charakteryst. wytrzymałość betonu C20/25 do C50/60	[kN]	1,3	2,3	3,0	6,3	7,5
Zniszczenie stożka betonu ***)							
$N_{Rk,c,f,30}$	Charakteryst. wytrzymałość betonu C20/25 do C50/60	[kN]	1,5	3,2	5,6	11,2	17,6
Zniszczenie stali przez obciążenia ścinające bez ramienia dźwigni							
$V_{Rk,s,0,30}$	Wytrzymałość charakterystyczna	[kN]	0,4	0,9	1,7	3,1	4,9
Zniszczenie stali przez obciążenia ścinające z ramieniem dźwigni							
$M_{Rk,s,f,60}$	Charakterystyczna wytrzymałość na zginanie	[Nm]	0,6	1,8	4,1	9,7	18,8

Czas trwania ognioodporności = 60 minut		M8	M10	M12	M16	M20
Zniszczenie stali przez obciążenia rozciągające						
$N_{RK,s,fi,60}$	Wytrzymałość charakterystyczna [kN]	0,3	0,8	1,3	2,4	3,7
Zniszczenie przez wyrwanie						
$N_{RK,p,fi,60}$	Charakteryst. wytrzymałość betonu C20/25 do C50/60 [kN]	1,3	2,3	3,0	6,3	7,5
Zniszczenie stożka betonu ^{***)}						
$N_{RK,c,fi,60}$	Charakteryst. wytrzymałość betonu C20/25 do C50/60 [kN]	1,5	3,2	5,6	11,2	17,6
Zniszczenie stali bez ramienia dźwigni						
$V_{RK,s,fi,60}$	Wytrzymałość charakterystyczna [kN]	0,3	0,8	1,3	2,4	3,7
Zniszczenie stali z ramieniem dźwigni						
$M_{RK,s,fi,60}$	Charakterystyczna wytrzymałość na zginanie [Nm]	0,5	1,5	3,1	7,2	14,1

Czas trwania ognioodporności = 90 minut		M8	M10	M12	M16	M20
Zniszczenie stali przez obciążenia rozciągające						
$N_{RK,s,fi,90}$	Wytrzymałość charakterystyczna [kN]	0,3	0,6	1,1	2,0	3,2
Zniszczenie przez wyrwanie						
$N_{RK,p,fi,90}$	Charakteryst. wytrzymałość betonu C20/25 do C50/60 [kN]	1,3	2,3	3,0	6,3	7,5
Zniszczenie stożka betonu ^{***)}						
$N_{RK,c,fi,90}$	Charakteryst. wytrzymałość betonu C20/25 do C50/60 [kN]	1,5	3,2	5,6	11,2	17,6
Zniszczenie stali bez ramienia dźwigni						
$V_{RK,s,fi,90}$	Wytrzymałość charakterystyczna [kN]	0,3	0,6	1,1	2,0	3,2
Zniszczenie stali z ramieniem dźwigni						
$M_{RK,s,fi,90}$	Charakterystyczna wytrzymałość na zginanie [Nm]	0,4	1,3	2,6	6,3	12,3

Czas trwania ognioodporności = 120 minut		M8	M10	M12	M16	M20
Zniszczenie stali przez obciążenia rozciągające						
$N_{RK,s,fi,120}$	Wytrzymałość charakterystyczna [kN]	0,2	0,5	0,8	1,6	2,5
Zniszczenie przez wyrwanie						
$N_{RK,p,fi,120}$	Charakteryst. wytrzymałość betonu C20/25 do C50/60 [kN]	1,0	1,8	2,4	5,0	6,0
Zniszczenie stożka betonu ^{***)}						
$N_{RK,c,fi,120}$	Charakteryst. wytrzymałość betonu C20/25 do C50/60 [kN]	1,2	2,6	4,5	8,9	14,0
Zniszczenie stali bez ramienia dźwigni						
$V_{RK,s,fi,120}$	Wytrzymałość charakterystyczna [kN]	0,2	0,5	0,8	1,6	2,5
Zniszczenie stali z ramieniem dźwigni						
$M_{RK,s,fi,120}$	Charakterystyczna wytrzymałość na zginanie [Nm]	0,3	0,9	2,0	4,8	9,4

Rozstaw i minimalna odległość od krawędzi		M8	M10	M12	M16	M20
$S_{cr,N}$	Rozstaw [mm]	192	240	280	340	400
S_{min}	Minimalny rozstaw [mm]	50	60	70	85/128 ^{*)}	100/150 ^{*)}
$C_{cr,N}$	Odległość od krawędzi [mm]	96	120	140	170	200
C_{min}	Minimalna odległość krawędzi (ogień po jednej stronie) [mm]	96	120	140	170	200
C_{min}	Minimalna odległość krawędzi (ogień z dwóch stron) [mm]	300	300	300	300	300
γ_{Msp}	Częściowy współczynnik bezpieczeństwa ^{**)} [-]	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0

*) Odpowiednie wartości dla kotew PSRE-HP / PSRE-HPCR

**) W przypadku braku innych regulacji krajowych

***) Z reguły zniszczenie przez rozłupanie można pominąć gdy zakłada się spękany beton i zbrojenie

Zniszczenie przez wyważenie		M8	M10	M12	M16	M20
	Współczynnik K [-]	1,0	2,0	2,0	2,0	2,0
W równaniu (5.6) ETAG 001 Załącznik C,5.2.2.3, te wartości współczynnika k i odpowiednie wartości $N_{RK,c,fi}$ podane w powyższych tabelach muszą być uwzględnione w projekcie.						

Zniszczenie krawędzi betonu

Charakterystyczna wytrzymałość $V^0_{RK,c,fi}$ w betonie C20/25 do C50/60 jest określana przez:

$V^0_{RK,c,fi} = 0,25 \times V^0_{RK,c}$, ($\leq R90$) i $V^0_{RK,c,fi} = 0,20 \times V^0_{RK,c}$, ($R120$)

Przy początkowej wartości charakterystycznej wytrzymałości $V^0_{RK,c}$ w spękanym betonie C20/25 w normalnej temperaturze zgodnie z ETAG001 Załącznik C,5.2.3.4.

3.3 Higiena, zdrowie i środowisko (BWR3)

Wymóg ten nie jest istotny dla kotew.

3.4 Bezpieczeństwo w użyciu (BWR4)

Wymagania w odniesieniu do bezpieczeństwa w użyciu nie są zawarte w niniejszym Wymaganiu Zasadniczym, lecz są poruszone w Wymaganiu Zasadniczym Wytrzymałość mechaniczna i stabilność (patrz punkt 3.1)

3.5 Ochrona przed hałasem (BWR5)

Wymóg ten nie jest istotny dla kotew.

3.6 Oszczędność energii i zatrzymywanie ciepła (BWR6)

Wymóg ten nie jest istotny dla kotew.

3.7 Zrównoważone wykorzystanie zasobów naturalnych (BWR7)

Żadne właściwości użytkowe nieustalone.

4. System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych

Zgodnie z decyzją 96/582/WE Komisji Europejskiej ⁽²⁾ zastosowanie ma system oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych (patrz Załącznik V do Regulacji (UE) 305/2011) podany w poniższej tabeli:

Produkt	Zamierzone użycie	Poziom lub klasa	System
Kotew PSRE-HP firmy Dromet Kotew PSRE-HPCR firmy Dromet	Do używania przy mocowaniu i podpieraniu elementów strukturalnych	Wszystkie / jakkolwiek	1

System 1, o którym mowa powyżej, opisano w Regulacji o Produktach Budowlanych (UE) No. 305 / 211 Załącznik V § 1.3 jak następuje:

a) Producent przeprowadza:

(i.) Fabryczną kontrolę produkcji

(ii.) Dalsze badania próbek pobranych w fabryce przez producenta zgodnie z zaleconym planem jakości;

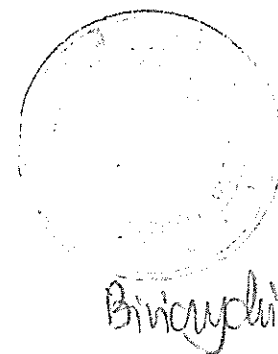
b) Notyfikowana jednostka certyfikująca kontrolę produkcji wydaje certyfikat stałości właściwości użytkowych na podstawie:

(i.) Określenia typu wyrobu na podstawie badania typu (w tym pobierania próbek), obliczeń, tabelarycznych wartości opisowej dokumentacji wyrobu:

(ii.) Wstępnej inspekcji fabryki i fabrycznej kontroli produkcji.

(iii.) Ciągłego nadzorowania, szacowania i oceniania produkcji fabrycznej.

(2) Opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej (Dz.U. UE) L254 z 24.06.1996 patrz www.new.eur-lex.europa.eu/oj/direct-access.html



5. Szczegóły techniczne niezbędne do wdrożenia systemu AVCP /oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych/, przewidziane w obowiązującym EAD /Europejskim Dokumentem Oceny /

ETA jest wystawiona dla tych kotew na podstawie uzgodnionych danych / informacji, które identyfikują produkt, który został oceniony i osądzony. Szczegółowy opis i warunki procesu produkcji kotew oraz wszystkie istotne kryteria projektowe i instalacyjne tych kotew są określone w dokumentacji technicznej producenta zdeponowanej w IETcc. Główne aspekty tej informacji są określone w poniższych punktach. Obowiązkiem producenta jest, aby upewnić się, że wszyscy ci, którzy korzystają z kotew są właściwie poinformowani o specyficznych warunkach, zgodnie z punktami 1, 2, 4 i 5, włączając załączniki do niniejszej ETA.

5.1 Zadania producenta

5.1.1 Fabryczna kontrola produkcji

Producent posiada system fabrycznej kontroli produkcji i realizuje stałą wewnętrzną kontrolę produkcji. Wszystkie elementy, wymagania i przepisy przyjęte przez producenta są dokumentowane w sposób systematyczny w formie pisemnych polityk i procedur włączając zrealizowane włączając wykonane rejestry wyników. Ten system kontroli produkcji zapewnia, że wyrób jest zgodny z niniejszą ETA (Europejską Aprobataj Techniczną).

Producent stosuje tylko surowce dostarczane wraz z odpowiednimi dokumentami inspekcji jak określono w planie jakości⁽³⁾. Przychodzące surowce są poddane kontrolom przez producenta przed odbiorem. Sprawdzenie materiałów obejmuje kontrolę dokumentów inspekcyjnych przedłożonych przez dostawców poprzez weryfikację wymiaru i własności materiałowych np. składu chemicznego i własności mechanicznych itd. Produkowane elementy są sprawdzane wizualnie, odnośnie wymiarów i właściwości, gdzie stosowne.

Plan jakości, który jest częścią Dokumentacji Technicznej niniejszej ETA, obejmuje szczegóły dotyczące zakresu, charakteru i częstotliwość badania i kontroli, które mają być wykonywane w ramach fabrycznej kontroli produkcji i został uzgodniony pomiędzy posiadaczem oceny i IETcc. Wyniki fabrycznej kontroli produkcji są zapisywane i oceniane zgodnie z postanowieniami planu jakości. Rejestry obejmują co najmniej następujące informacje:

- Oznaczenie produktu, podstawowych materiałów i składników;
- Rodzaj kontroli lub badań i minimalne ich częstotliwości;
- Data produkcji wyrobu i data badanie produktu lub podstawowego materiału i składników;
- Wyniki kontroli i badań oraz, w stosownych przypadkach, porównanie z wymaganiami;
- Podpis osoby odpowiedzialnej za fabryczną kontrolę produkcji.

Rejestry są przedstawiane jednostce notyfikowanej, zaangażowanej w ciągłe nadzorowanie. Na żądanie są one przedstawiane do IETcc.

5.2 Zadania organów notyfikowanych

5.2.1 Ustalanie typu wyrobu na podstawie badań typu

Dla badań typu wykorzystywane są wyniki badań wykonanych, jako część oceny dla Europejskiej Aprobaty Technicznej, chyba że są zmiany w linii produkcyjnej lub zakładzie. W takich przypadkach konieczne badania typu musi być uzgodnione między posiadaczem ETA i organem notyfikowanym.

⁽³⁾ plan jakości został zdeponowany w IETcc i jest udostępniany tylko organom zatwierdzającym zaangażowanych w procedurze ACVP.



5.2.2 Wstępna inspekcja fabryki oraz fabrycznej kontroli produkcji

Notyfikowany organ upewnia się, że zgodnie z planem jakości, fabryka i fabryczna kontrola produkcji są odpowiednie do zapewnienia ciągłej i uporządkowanej produkcji wyrobu zgodnie ze specyfikacjami wymienionymi w Załącznikach niniejszej Europejskiej Aprobaty Technicznej.

5.2.3 Ciągły nadzór, ocena i ewaluacja fabrycznej kontroli produkcji

Notyfikowany organ wizytuje fabrykę co najmniej raz w roku w celu regularnej inspekcji

Ten ciągły nadzór i ocena fabrycznej kontroli produkcji muszą być wykonywane zgodnie z planem jakości. System fabrycznej kontroli produkcji oraz określony proces produkcyjny muszą być zweryfikowane, że są one utrzymywane jako zdefiniowany plan jakości. Wyniki certyfikacji wyrobu oraz ciągłego nadzoru są udostępniane na żądanie odpowiednio przez organ certyfikujący wyrób lub organ fabrycznej kontroli produkcji dla IETcc /Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo Torroja/. W przypadkach, gdy postanowienia Europejskiej Aprobaty Technicznej i planu jakości badań nie są dalej spełniane, certyfikat stałości właściwości użytkowych zostanie cofnięty.



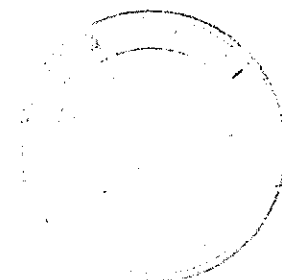
Instituto de ciencias de la construcción Eduardo Torroja
CONSEJO SUPERIOR DE INVESTIGACIONES CIENTÍFICAS

C/ Serrano Galvache n.º 4, 28033 Madrid
Tel: (+34) 91 302 04 40 Fax. (+34) 91 302 07 00
www.ietcc.csic.es



W imieniu Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo
Torroja Madryt, 7 listopada 2014 r.
[podpis nieczytelny]

Marta Mª Castellote Armero
Dyrektor



Bucyoli St

SPIS ZAŁĄCZNIKÓW:

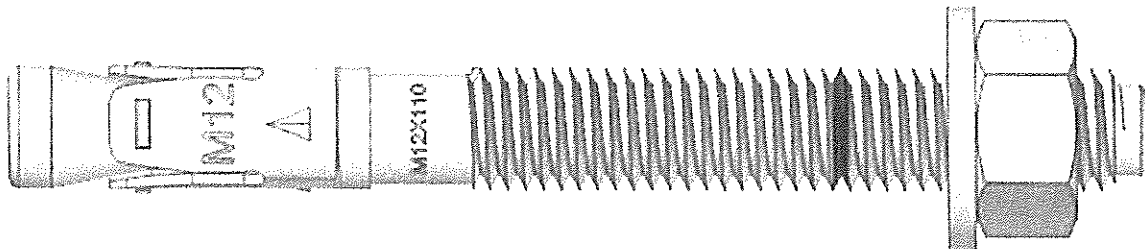
Załącznik A: Zmontowana kotew

Załącznik B. Materiały

Załącznik C. Proces instalacji

Załącznik D. Schemat kotwy w użyciu

Załącznik A: Zmontowana kotew



Oznakowanie na kotwie:

- Zacisk rozporowy:
 - Kotew PSRE-HP: logo Dromet + "PSRE-HP" + metryczny.
 - Kotew PSRE-HPCR: logo Dromet + "PSRE-HPCR" + metryczny
- Korpus kotwy: metryczny x długość
- Końcówka kotwy: Kod literowy długość, zgodnie z poniższą tabelą

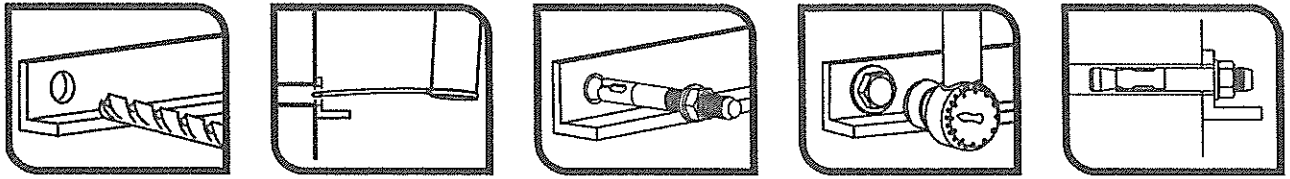
Kod literowy	Długość [mm]
C	68+76
D	76+89
E	89+102
F	102+114
G	114+127
H	127+139
I	140+152
J	152+165
K	165+178
L	178+191
M	191+203
N	203+216
O	216+229
P	229+241
Q	241+254
R	254+267
S	267+300

Załącznik B. Materiały

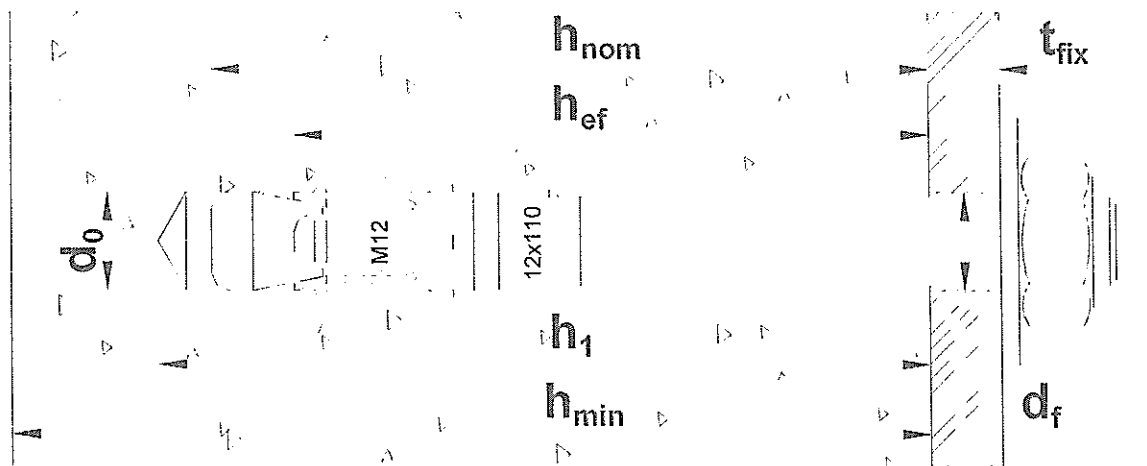
Pozycja	Nazwa	Kotew PSRE-HP	Kotew PSRE-HPCR
1	Korpus kotwy	kuta na zimno walcówka ze stali węglowej ocynkowana elektrolitycznie $\geq 5\mu\text{m}$ ISO 4042 A2, z powłoką przeciwcierną	kuta na zimno walcówka ze stali węglowej szierardyzowana EN 13811 $\geq 40\mu\text{m}$
2	Podkładka	DIN 125 lub DIN 9021 ocynkowana elektrolitycznie $\geq 5\mu\text{m}$, ISO 4042 A2	DIN125 lub DIN9021, ocynkowana ogniowo EN ISO 1461 $\geq 40\mu\text{m}$
3	Nakrętka	DIN 934 ocynkowana elektrolitycznie $\geq 5\mu\text{m}$ ISO 4042 A2, klasa 6	DIN 934 klasa 6, szierardyzowana EN 13811 $\geq 40\mu\text{m}$
4	Zacisk rozporowy	Stal nierdzewna, gatunek A4	Stal nierdzewna, gatunek A4

B. Wierzbicki

Załącznik C. Proces instalacji



Załącznik D. Schemat kotwy w użyciu



- h_{ef} : Efektywna głębokość zakotwienia
- h_1 : Głębokość nawierconego otworu
- h_{nom} : Całkowita głębokość osadzenia kotwy w betonie
- h_{min} : Minimalna grubość betonowego elementu
- t_{fix} : Grubość uchwytu
- d_0 : Nominalna średnica wiertła
- d_f : Średnica otworu przelotowego w uchwycie

=====
 Ja, niżej podpisany, Stefan Bińczycki, zamieszkały ul Zarzecze 19, Bibice, 32-087 Zielonki, tłumacz przysięgły języka angielskiego wpisany na listę tłumaczy przysięgłych Ministra Sprawiedliwości pod numerem TP/2821/05 zaświadczam zgodność treści niniejszego tłumaczenia z treścią przedłożonego mi oryginału /kopii /skanu dokumentu w j. angielskim
 Repertorium nr 15/2014----- dnia 28.11.2014 r.-----
 =====

Tłumaczenie przysięgłe z języka angielskiego

[Dokument jest sporządzony w dwóch wersjach językowych. Przetłumaczono zapisy w języku angielskim]

[godło] GOBIERNO DE ESPAÑA	MINISTERIO DE ECONOMIA Y COMPETITIVIDAD	[logo] CSIC Consejo Superior de Investigaciones Científicas	Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo Torroja (IETcc) Miembro de E O T A • Członek EOTA C/Serrano Galvache nº 4 28033 Madrid (España) Tel: (34) 91 302 04 40 Fax: (34) 91 302 07 00 www.ietcc.csic.es direccion@ietcc.csic.es
CERTIFICADO DE CONSTANCIA DE LAS PRESTACIONES 1 2 1 9 - C P R - 0 0 8 6 CERTYFIKAT STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH			
Zgodnie z Regulacją (UE) 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 9 marca 2011 r. (Regulacja dotycząca Wyrobów Budowlanych),			
Niniejszy dokument poświadcza:	IETcc podejmuje się oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych w ramach systemu 1 w odniesieniu do wymagań zawartych w punkcie 4 niniejszej z Europejskiej Oceny Technicznej (ETA) 14/0376 wydanej w dniu 11.07.2014 r. dla wyrobu budowlanego produkowanego w fabryce i umieszczonego na rynku przez posiadacza ETA zwanego następująco:		
Nazwa handlowa	PSRe-HP PSRe-HPCR		
Rodzina produktu, do którego należy wyrób budowlany:	Kotew rozporowa z kontrolowanym momentem dokręcenia wykonana ze stali ocynkowanej galwanicznie lub stali szereardyzowanej o rozmiarach M8, M10, M12, M16 i M20 do zastosowania w betonie spękanym i niespękanym.		
Zakład produkcyjny	Dromet zakład 1		
Posiadacz ETA:	DROMET Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.K. ul. 3 Maja 4 96-313 Jaktorów, Chyllice Kolonia PL 529-15-51-657 Polska		
⁽¹⁾ Consultar validez en la página web: www.ietcc.csic.es (Apoyo Tecnológico y DIT / Evaluación Técnica de productos innovadores. DIT) Sprawdzić ważność na stronie internetowej:			
Niniejszy certyfikat pozostaje ważny ⁽¹⁾ do dnia 12/11/ 2019 o ile ETA 14/0376 z dnia 07.11. 2014 r. nie zostanie zmodyfikowana lub anulowana, pod warunkiem, że coroczny nadzór prowadzony przez IETcc odnośnie spełnienia warunków wymienionej ETA, warunków produkcji i fabryczna kontrola produkcji wyniknie korzystnie, a także warunki te nie są znacząco zmodyfikowane.			
En nombre y representación del IETcc: W imieniu IETcc:	[Pieczęć okrągła z logo CSIC i napisem okólnym: CONSEJO SUPERIOR DE INVESTIGACIONES CIENTÍFICAS INSTITUTO DE CIENCIAS DE LA CONSTRUCCIÓN EDUARDO TORROJA, [podpis nieczytelny] Marta Mª Castellote Armero Madrid, 07/11/2014		

=====
Ja, niżej podpisany, Stefan Bińczycki, zamieszkały ul Zarzeczce 19, Bibice, 32-087 Zielonki, tłumacz przysięgły języka angielskiego wpisany na listę tłumaczy przysięgłych Ministra Sprawiedliwości pod numerem TP/2821/05 zaświadczam zgodność treści niniejszego tłumaczenia z treścią przedłożonego mi oryginału /kopii /skanu dokumentu w j. angielskim
Repertorium nr 16/2014----- dnia 28.11.2014 r.-----
=====

Bińczycki S