

- a) agresywność korozyjną wobec stali,
- b) klasyfikację ogniową w zakresie stopnia palności,
- c) wartość owadobójczą,
- d) skuteczność zabezpieczenia drewna przed owadami (technicznymi szkodnikami drewna).

Badania, które w procedurze aprobacyjnej były podstawą do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych wyrobów, stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje:

1. specyfikację i sprawdzanie surowców i składników,
2. kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania kontrolne gotowego wyrobu (p. 5.4.2.), prowadzone przez producenta według zasad i procedur określonych w dokumentach zakładowej kontroli produkcji, dostosowanych do technologii produkcji i zmierzających do uzyskania wyrobu o wymaganych właściwościach.

Kontrola produkcji musi zapewniać, że wyrób jest zgodny z Aprobata Techniczną ITB AT-15-4794/2006. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyrób spełnia kryteria oceny zgodności. Każda partia wyrobu powinna być jednoznacznie zidentyfikowana w rejestrze badań.

5.4. Badania kontrolne gotowego wyrobu

5.4.1. Program badań kontrolnych. Program badań kontrolnych obejmuje:

- a) badania bieżące,
- b) badania uzupełniające.

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- a) barwy,
- b) zapachu,
- c) konsystencji,
- d) pH roztworu wodnego.

5.4.3. Badania uzupełniające. Badania uzupełniające obejmują sprawdzenie:

- a) zawartości substancji czynnych,
- b) zawartości substancji nierozpuszczalnych w wodzie,
- c) agresywności korozyjnej wobec stali,
- d) wartości owadobójczej po starzeniu przez odparowanie,
- e) stopnia palności.