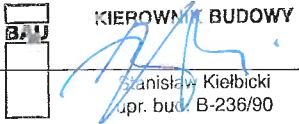


WZÓR

Data: 08-03-2024 r.		KARTA ZATWIERDZENIA / ZAMIANY MATERIAŁÓW I URZĄDZEŃ DO WBUDOWANIA		Nr karty B-40
Nazwa zadania: Rozbudowa budynku S-1 o zachodnie skrzydło			Inwestor: Akademia Górniczo-Hutnicza Im. Stanisława Staszica w Krakowie	
Generalny Wykonawca: Baudziedzic Sp. z o.o. Sp. K.		Odpowiedzialny od GW: Stanisław Kielbicki	Branża : budowlana/ sanitarna / elektryczna	
Nazwa dokumentacji lub projektu 1. Projekt wykonawczy – architektura 2. Projekt wykonawczy zamienny - architektura		Numer dokumentacji : 192/2017	Nr rysunku: Z.2 – Z.7	
Przekazujący:		Baudziedzic Sp. z o.o. Sp. K.		
Adresat: ☒ Akademia Górniczo-Hutnicza ☐ Projektant ☒ Inspektor Nadzoru				
Element/ materiał/ urządzenie/ system, którego dotyczy zgłoszenie: 1. Ścianki systemowe z laminatu HPL Według poniższego zestawienia przekazuje się w celu:				
☒ Do akceptacji		☒ Do realizacji		☐ Do informacji
1. Lista dokumentów załączonych: 1) DWU nr ITB-KOT-2021/1938 wydanie 1 2) Krajowa ocena techniczna ITB-KOT-2021/1938 wydanie 1 -Zestaw do wykonywania kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE 3) Atest Nr 136/2020 – Uszczelka SD-31X 4) Atest Higieniczny B-BK-60210-1233/21 – Zawias samodomykający WC SSS prawy 5) Oświadczenie – Zestawy okuć do zabudów sanitarnych ze stali nierdzewnej SS-304 6) Deklaracja zgodności 2.1 – Profil specjalny anodowany 7) Certyfikat Nr 01538/30/11/18 – Profile aluminiowe 8) Zasady czyszczenia i konserwacji okuć ze stali nierdzewnej 2. Miejsce wbudowania /zainstalowania: Kondygnacje -1 do +4 3. Uzasadnienie: Materiał spełnia wymagania projektu				
Podpis składającego			Przyjęto:	
				

STANOWISKO (OPINIA) PROJEKTANTA:

☐ Zatwierdzono bez uwag ☐ Do uzupełniania danych ☐ Zatwierdzono z uwagami ☐ Odmowa zatwierdzenia

.....
.....
.....
.....

Osoba

Data

Podpis

OPINIA INSPEKTORA NADZORU:

☐ Zatwierdzono bez uwag ☐ Do uzupełniania danych ☐ Zatwierdzono z uwagami ☐ Odmowa zatwierdzenia

.....
.....
.....
.....

INSPEKTOR NADZORU*mgr inż. Marcin Filas*

..... UPR. NR. MAP/0013/OWOK/05

Osoba

Data

12.05.2024

INSPEKTOR NADZORU*mgr inż. Marcin Filas*

..... UPR. NR. MAP/0013/OWOK/05

Podpis

DECYZJA INWESTORA / ZAMAWIAJĄCEGO:

☒ Zatwierdzono bez uwag ☐ Do uzupełniania danych ☐ Zatwierdzono z uwagami ☐ Odmowa zatwierdzenia

.....
.....
.....
.....

mgr inż. Maciej KulaUprawnienia konstrukcyjno-budowlane
UAN - Upr./165/92; 108860/0443/10

12.03.2024

Data

Podpis

- Nazwa i nazwa handlowa wyrobu budowlanego:
Zestaw wyrobów do wykonywania kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE
- Oznaczenie typu wyrobu budowlanego, drzwi i kabiny higieniczno-sanitarne
- Zamierzone zastosowanie lub zastosowania: Kabiny higieniczno-sanitarne systemu ESE przeznaczone są do stosowania w obiektach budowlanych. Kabiny higieniczno-sanitarne systemu ESE o szerokości mniejszej lub również 1200 mm, bez wzmocnienia przedniej części kabiny, mogą być stosowane w pomieszczeniach kategorii użytkowej I wg EAD 210005-00-0505. Kabiny higieniczno-sanitarne systemu ESE ze wzmocnieniem przedniej części kabiny, mogą być stosowane w pomieszczeniach kategorii użytkowania I, II, III wg EAD 210005-00-0505. Kabiny higieniczno-sanitarne systemu ESE powinny być stosowane zgodnie z wymaganiami norm PN-EN ISO 9223:2021 i PN-EN 12944-2:2018. Drzwi kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE, mogą być stosowane w warunkach odpowiadających 2 klasie wymagań wytrzymałości mechanicznej wg normy PN-EN 1192:20021 [tj. w lekkich i średnich warunkach eksploatacji].
- Nazwa i adres siedziby producenta oraz miejsce produkcji wyrobu.
ESE Sebastian Andrzejewski, ul. Nagietek 29, 40-748 Katowice
- Nazwa i adres siedziby upoważnionego przedstawiciela, o ile został ustanowiony: nie dotyczy
- Krajowy system zastosowany do oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych: System 1
- Krajowa specyfikacja techniczna:
7a. Polska Norma wyrobu: nie dotyczy
Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji i numeru krajowego certyfikatu lub nazwa akredytowanego laboratorium/laboratoriów i numer akredytacji
7b. Krajowa ocena techniczna:
Jednostka oceny technicznej/Krajowa jednostka oceny technicznej: Instytut Techniki Budowlanej
Nazwa akredytowanej jednostki certyfikującej, numer akredytacji i numer certyfikatu
Instytut Techniki Budowlanej Krajowa Ocena techniczna ITB-KOT-2021-1938 wydanie 1
- Deklarowane właściwości użytkowe

Zasadnicze charakterystyki wyrobu budowlanego dla zamierzonego zastosowania lub zastosowań	Deklarowane właściwości użytkowe	Uwagi
Ściany boczne (skrajne i wewnętrzne) oraz ściany przednie (zawiasowe, zamkowe i zamkowo-zawiasowe)	HPL. Grubość 10 lub 12 mm	PN-EN 438-2:2006
Skrzydła drzwiowe, przylgowe, prawe lub lewe	HPL. Grubość 10 lub 12 mm	PN-EN 438-2:2006
Kształtowniki aluminiowe	Stop aluminium gatunku EN AW-6060/EN-AW-6063	PN-EN 573-3:2019, PN-EN 755-9:2016, T6 wg PN-EN 515:2015
Stopa mocująca ściany	Stal gatunku 1.4541 PN-EN 10088-1:2014	PN-EN 22768-1:1999
Wzmocnienie przedniej części kabiny	HPL o przekroju 10x46 mm	
Okucia drzwiowe	zawiasy nawierzchniowe, zakrętka wierzchnia i uchwyty	
Uszczelka przylgowa skrzydła drzwi	Symbol SD31X z EPDM Sanok Rubber	PN-EN 12365-1:2006

- Właściwości użytkowe określonego powyżej wyrobu są zgodne z wszystkimi wymienionymi w pkt 8 deklarowanymi właściwościami użytkowymi. Niniejsza krajowa deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z ustawą z dnia 16 kwietnia 2005 r. o wyrobach budowlanych, na wyłączną odpowiedzialność producenta

Katowice, 30.08.2021

W imieniu producenta podpisał Sebastian Andrzejewski

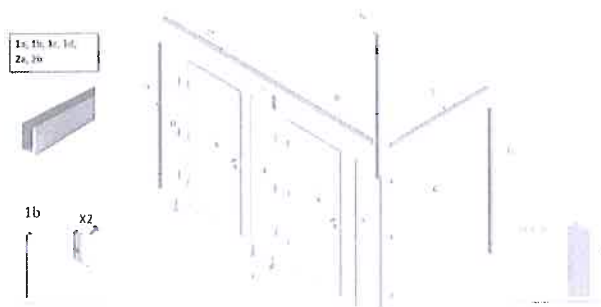


"ESE"
Sebastian Andrzejewski
ul. Nagietek 29, 40-748 Katowice
NIP 665 154 12 71, REGON 141733324

1) Zgodnie z krajowym systemem oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych określonym w § 4 rozporządzenia Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu oznaczania ich znakiem budowlanym (Dz. U. poz. 1966) producent określa typ wyrobu budowlanego, dla którego sporządza on krajową deklarację właściwości użytkowych. Sposób oznaczenia tak określonego typu wyrobu budowlanego w krajowej deklaracji właściwości użytkowych ustala producent. Oznaczenie to należy powiązać z typem wyrobu, a więc z zestawem poziomów lub klas właściwości użytkowych oraz zamierzonym zastosowaniem wyrobu, określonym w krajowej deklaracji. Oznaczenie powinno być niepowtarzalne w odniesieniu do typów wyrobów budowlanych produkowanych przez danego producenta. 2) Wymaluje jeżeli jednostka certyfikująca lub laboratorium/laboratoria brały udział w zastosowanym krajowym systemie oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobu budowlanego. 3) W przypadku zastosowania przepisu § 5 ust. 1 pkt 1 i 2 oraz ust. 2 niniejszego rozporządzenia w kolumnie trzeciej należy wskazać, który z wyżej wymienionych przepisów w odniesieniu do zasadniczej charakterystyki wyrobu został zastosowany

Karta produktu

Nazwa: **Zestaw wyrobów do wykonywania kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE**



Wymiary Ściana działowa:

wysokość standardowa 1860 mm (zakres od 1150 mm do 2000 mm)
szerokość standardowa 1200 mm (zakres od 1000 mm do 1600 mm)

* w przypadku ściany szerszej niż 1200 mm stosowana jest dodatkowa stopa regulowana

Listwa boczna

wysokość standardowa 1860 mm (zakres od 1860 mm do 2000 mm)
szerokość standardowa 60 mm (zakres od 60 mm do 800 mm)

Listwa środkowa

wysokość standardowa 1860 mm (zakres od 1860 mm do 2000 mm)
szerokość standardowa 120 mm (zakres od 120 mm do 800 mm)

Drzwi

wysokość standardowa 1830 mm (zakres od 1150 mm do 1970 mm)
szerokość standardowa 810 mm (zakres od 610 mm do 910 mm)

Zastosowanie Kabiny higieniczno-sanitarne systemu ESE przeznaczone są do stosowania w obiektach budowlanych. Kabiny higieniczno-sanitarne systemu ESE o szerokości mniejszej lub również 1200 mm, bez wzmocnienia przedniej części kabiny, mogą być stosowane w pomieszczeniach kategorii użytkowej I wg EAD 210005-00-0505. Kabiny higieniczno-sanitarne systemu ESE ze wzmocnieniem przedniej części kabiny, mogą być stosowane w pomieszczeniach kategorii użytkowania I, II, III wg EAD 210005-00-0505. Kabiny higieniczno-sanitarne systemu ESE powinny być stosowane zgodnie z wymaganiami norm PN-EN ISO 9223:2021 i PN-EN 12944-2-2018. Drzwi kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE, mogą być stosowane w warunkach odpowiadających 2 klasie wymagań wytrzymałości mechanicznej wg normy PN-EN 1192:20021 [tj. w lekkich i średnich warunkach eksploatacji].

Kraj produkcji Polska

Normy produktowe PN-EN 1192:20021

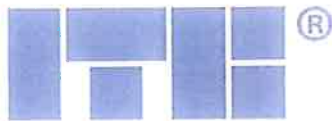
PN-EN ISO 9223:2021

PN-EN 12944-2-2018

ESE Sebastian Andrzejewski
ul. Nagietek 29
40-748 Katowice

tel. + 48 781 732 529
www: ese.net.pl
e-mail: biuro@ese.net.pl

Listopad 2021



INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
PL 00-611 WARSZAWA, ul. Filtrów 1, www.itb.pl

CZŁONEK EOTA I UEAtc



KRAJOWA OCENA TECHNICZNA ITB-KOT-2021/1938 wydanie 1

Niniejsza Krajowa Ocena Techniczna została wydana zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych (Dz. U. z 2016 r., poz. 1968) przez Instytut Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek:

ESE Sebastian Andrzejewski
ul. Nagietek 29, 40-748 Katowice

Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2021/1938 wydanie 1 stanowi pozytywną ocenę właściwości użytkowych poniższego wyrobu budowlanego do zamierzonego zastosowania:

Zestaw wyrobów do wykonywania kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE

Data ważności Krajowej Oceny Technicznej:

30 sierpnia 2026 r.



DYREKTOR
z up.
Zastępca Dyrektora
ds. Oceny Technicznej
i Harmonizacji Europejskiej

mgr inż. Anna Panek

Warszawa, 30 sierpnia 2021 r.

Dokument Krajowej Oceny Technicznej ITB-KOT-2021/1938 wydanie 1 zawiera 22 strony, w tym 2 Załączniki. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Krajowej Oceny Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Techniki Budowlanej.

Instytut Techniki Budowlanej

ul. Filtrowa 1, 00-611 Warszawa

tel.: 22 825 04 71; NIP: 525 000 93 58; KRS: 0000158785

1. OPIS TECHNICZNY WYROBU

Przedmiotem niniejszej Krajowej Oceny Technicznej jest zestaw wyrobów do wykonywania kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE, produkowany w Polsce, przez ESE Sebastian Andrzejewski, ul. Nagietek 29, 40-748 Katowice.

Niniejsza Krajowa Ocena Techniczna obejmuje typy wyrobów określone przez producenta i wynikające z właściwości użytkowych podanych w p. 3 oraz kombinacji zastosowanych materiałów i elementów.

W skład zestawu do wykonywania kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE wchodzi następujące wyroby:

- ściany boczne (skrajne i wewnętrzne) oraz ściany przednie (zawiasowe, zamkowe i zamkowo-zawiasowe), z jedną lub dwoma stopami mocującymi do podłoża, wykonane z płyty z laminatu wysokociśnieniowego HPL, o grubości 10 lub 12 mm, wg rys. B1 ÷ B3,
- skrzydła drzwiowe, przylgowe, prawe lub lewe, wykonane z płyty z laminatu wysokociśnieniowego HPL, o grubości 10 lub 12 mm, wg rys. B4,
- kształtowniki aluminiowe, zabezpieczone przed korozją powłoką anodową tlenkową, do montażu ścian bocznych i przednich oraz wykończenia obrzeży płyt, wg rys. B5,
- stopa mocująca ściany do podłoża, wg rys. B6, wykonana ze stali odpornej na korozję, z regulacją wysokości,
- wzmocnienie przedniej części kabiny, mocowane wzdłuż górnej krawędzi, wg rys. B7, wykonane z płyty HPL o przekroju 10 x 48 mm, osadzonej wzdłuż dłuższych krawędzi w kształtownikach aluminiowych,
- okucia drzwiowe: zawiasy nawierzchniowe, zakrętka wierzchnia i uchwyty, wg rys. B8 ÷ B10,
- uszczelka przylgowa skrzydła drzwi, o symbolu SD31X, z EPDM, o przekroju wg rys. B11.

Z zestawu wyrobów, objętego niniejszą Krajową Oceną Techniczną, są wykonywane kabiny higieniczno-sanitarne systemu ESE, które stanowią przestrzenne konstrukcje w kształcie prostopadłościanów. Ścianę tylną i jedną skrajną ścianę boczną albo ścianę tylną i obie skrajne ściany boczne stanowią ściany pomieszczenia, w których kabiny są montowane. Łączenie elementów ścian jest wykonywane z zastosowaniem kształtowników aluminiowych i wkrętów stalowych. Ściany przednie zawiasowe i zamkowe są wyposażone w jedną stopę mocującą do podłoża (w przypadku ścian o szerokości nie większej niż 500 mm) lub w dwie stopy mocujące do podłoża (w przypadku ścian o szerokości większej niż 500 mm i nie większej niż 800 mm). Ściany przednie zamkowo-zawiasowe i ściany boczne skrajne są wyposażone w dwie stopy mocujące do podłoża, a ściany boczne wewnętrzne – w jedną stopę mocującą do podłoża. Ściany boczne kabin oraz ściany przednie są mocowane do ścian pomieszczenia. Kabiny mogą być wyposażone w skrzydła drzwi rozwieranych, jednoskrzydłowych. W przypadku kabin o szerokości większej niż 1200 mm, wzdłuż górnej krawędzi przedniej części kabiny jest zamocowane wzmocnienie, wg rys. B7, wykonane z płyty HPL o przekroju 10 x 48 mm, osadzonej wzdłuż dłuższych krawędzi w kształtownikach aluminiowych. W przypadku kabin o szerokości mniejszej lub równej 1200 mm, wzdłuż górnej krawędzi przedniej części kabiny może być zamocowane wzmocnienie, wg rys. B7, wykonane z płyty HPL o przekroju 10 x 48 mm, osadzonej wzdłuż dłuższych krawędzi w kształtownikach aluminiowych.



Opis techniczny materiałów i elementów, z których są wykonywane wyroby wchodzące w skład zestawu oraz jakość wykonania kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE przedstawiono w Załączniku A.

Kształt i wymiary wyrobów wchodzących w skład zestawu objętego niniejszą Krajową Oceną Techniczną oraz budowę i charakterystyczne przekroje kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE przedstawiono w Załączniku B. Odchyłki wymiarów nietolerowanych kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE odpowiadają klasie c wg normy PN-EN 22768-1:1999.

2. ZAMIERZONE ZASTOSOWANIE WYROBU

Zestaw wyrobów, objęty niniejszą Krajową Oceną Techniczną, jest przeznaczony do wykonywania kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE w obiektach budowlanych, w zakresie wynikającym z właściwości użytkowych podanych w p. 3.

Z uwagi na odporność na uderzenia, kabiny higieniczno-sanitarne systemu ESE, o szerokości mniejszej lub równej 1200 mm, bez wzmocnienia przedniej części kabiny wg rys. B7, mogą być stosowane w pomieszczeniach kategorii użytkowania I wg EAD 210005-00-0505, a kabiny higieniczno-sanitarne systemu ESE, ze wzmocnieniem przedniej części kabiny wg rys. B7, mogą być stosowane w pomieszczeniach kategorii użytkowania I, II i III wg EAD 210005-00-0505.

Z uwagi na wymagania wytrzymałościowe, drzwi kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE, mogą być stosowane w warunkach odpowiadających 2 klasie wymagań wytrzymałości mechanicznej wg normy PN-EN 1192:2001, tj. w lekkich i średnich warunkach eksploatacji.

Ze względu na agresywność korozyjną środowiska, kabiny higieniczno-sanitarne systemu ESE powinny być stosowane zgodnie z wymaganiami norm PN-EN ISO 9223:2012 i PN-EN 12944-2:2018.

Kabiny higieniczno-sanitarnych systemu ESE należy mocować do podłoża posiadającego odpowiednią wytrzymałość. Do mocowania należy stosować łączniki rozporowe lub śrubowe, przeznaczone do danego rodzaju podłoża, określone w projekcie technicznym, wprowadzone do obrotu zgodnie z obowiązującymi przepisami i zamierzonym zastosowaniem.

Wykonywanie kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE oraz ich montaż i konserwacja powinny być zgodne z instrukcją techniczną producenta.

Kabiny higieniczno-sanitarne systemu ESE powinny być stosowane zgodnie z projektem technicznym, opracowanym dla określonego obiektu z uwzględnieniem:

- polskich norm i przepisów techniczno-budowlanych, w szczególności rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. z 2019 r., poz. 1065, z późniejszymi zmianami),
- postanowień niniejszej Krajowej Oceny Technicznej,
- instrukcji opracowanej przez producenta i dostarczanej odbiorcom.

3. WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE WYROBU I METODY ZASTOSOWANE DO ICH OCENY

3.1. Kabiny higieniczno-sanitarne

3.1.1. Odporność na uderzenia. W zakresie odporności na uderzenia ciałem miękkim i ciałem twardym, ściany kabin higieniczno-sanitarnych, o szerokości mniejszej lub równej 1200 mm, bez

wzmocnienia przedniej części kabiny wg rys. B7, zostały zaklasyfikowane do kategorii użytkowania I wg EAD 210005-00-0505, a ściany kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE, ze wzmocnieniem przedniej części kabiny wg rys. B7, zostały zaklasyfikowane do kategorii użytkowania III wg EAD 210005-00-0505.

Odporność na uderzenia sprawdza się wg EAD 210005-00-0505.

3.1.2. Zabezpieczenie przed urazami w wyniku kontaktu. W kabinach higieniczno-sanitarnych nie występują ostre lub tnące krawędzie.

Zabezpieczenie przed urazami w wyniku kontaktu sprawdza się przez oględziny okiem nieuzbrojonym w świetle rozproszonym, z odległości 0,5 m.

3.2. Drzwi kabin higieniczno-sanitarnych

3.2.1. Odchyłki wymiarów. Odchyłki wymiarów skrzydeł drzwi od wartości nominalnych nie przekraczają odchyłek dopuszczalnych dla 2 klasy tolerancji wg PN-EN 1529:2001, tj. $\pm 1,5$ mm, w przypadku odchyłki szerokości i wysokości oraz $\pm 1,0$ mm, w przypadku odchyłki grubości.

Odchyłki wymiarów luzów wrębowych i szczelin przylgowych pomiędzy skrzydłem a elementem ściennym nie przekraczają wartości $(+2/-1)$ mm.

Odchyłki wymiarów sprawdza się za pomocą przyrządów pomiarowych o odpowiedniej dokładności.

3.2.2. Prostokątność skrzydła. Odchyłka od prostokątności naroża skrzydła nie przekracza odchyłek dopuszczalnych dla 2 klasy tolerancji wg normy PN-EN 1529:2001, tj. 1,5 mm.

Prostokątność sprawdza się wg normy PN-EN 951:2000.

3.2.3. Płaskość skrzydła. Odchyłki od płaskości ogólnej skrzydła: zwichrowanie (odchyłka od płaskości naroża), wygięcie wzdłużne (w kierunku wysokości) i wygięcie poprzeczne (w kierunku szerokości) nie przekraczają odchyłek dopuszczalnych dla 3 klasy tolerancji wg normy PN-EN 1530:2001, tj. odpowiednio 4,0 mm; 4,0 mm i 2,0 mm.

Odchyłka od płaskości miejscowej nie przekracza odchyłki dopuszczalnej dla 1 klasy tolerancji wg normy PN-EN 1530:2001, tj. 0,6 mm.

Płaskość skrzydła sprawdza się wg normy PN-EN 952:2000.

3.2.4. Prawidłowość działania drzwi. Ruch skrzydła przy otwieraniu i zamykaniu jest płynny, bez zahamowań i ocierania skrzydła o element ścienny. Działanie ruchomych elementów okuć przebiega bez zacięć. Uszczelki ściśle przylegają do odpowiednich powierzchni skrzydła i elementów ściennych, zgodnie z założeniami konstrukcyjnymi.

Prawidłowość działania drzwi sprawdza się poprzez ich trzykrotne otwarcie i zamknięcie, z uwzględnieniem pracy okuć i osprzętu, stanowiących wyposażenie drzwi.

3.2.5. Siły operacyjne. Siły operacyjne mierzone wg normy PN-EN 12046-2:2001, nie przekraczają wartości dopuszczalnych dla klasy 2 wg normy PN-EN 12217:2015.



3.2.6. Odporność na obciążenie statyczne pionowe, działające w płaszczyźnie skrzydła.

Obciążenie statyczne siłą pionową o wartości 600 N dla drzwi klasy 2 wytrzymałości wg normy PN-EN 1192:2001, działające na skrzydło rozwarte pod kątem 90°, nie powoduje:

- odkształceń trwałych pionowych, mierzonych w dolnym narożu po stronie zamka, większych niż 1 mm,
- zmiany długości przekątnej skrzydła większej niż 1 mm,
- uszkodzeń wyrobu.

Prawidłowość działania drzwi po badaniu jest zachowana, zgodnie z p. 3.2.4.

Odporność na obciążenie statyczne siłą pionową sprawdza się wg normy PN-EN 947:2000.

3.2.7. Wytrzymałość na skręcanie statyczne. Obciążenie statyczne skręcające drzwi siłą o wartości 250 N dla drzwi klasy 2 wytrzymałości wg normy PN-EN 1192:2001, działające na skrzydło rozwarte pod kątem 90° i zablokowane w górnym narożu po stronie zamka, nie powoduje odkształcenia trwałego, poziomego skrzydła w miejscu przyłożenia siły (dolne naroże po stronie zamka) większego niż 2 mm.

Prawidłowość działania drzwi po badaniu jest zachowana, zgodnie z p. 3.2.4.

Wytrzymałość na skręcanie statyczne sprawdza się wg normy PN-EN 948:2000.

3.2.8. Odporność na uderzenie ciałem miękkim i ciężkim. Drzwi nie wykazują żadnych uszkodzeń mechanicznych, tj. zgniecenia wypełnienia, rozwarstwienia, oderwania okładzin, pęknięć w miejscu mocowania okuć, itp. w wyniku trzykrotnego uderzenia ciałem miękkim i ciężkim o masie 30 kg, z energią $E = 60 \text{ J}$ dla drzwi klasy 2 wytrzymałości wg normy PN-EN 1192:2001, zarówno w kierunku otwierania jak i zamykania skrzydła. Odkształcenia trwałe skrzydła w miejscach uderzeń, zmierzone jako różnica odchyłek od płaskości przed i po uderzeniach, nie przekraczają 2,0 mm.

Prawidłowość działania drzwi po badaniu jest zachowana, zgodnie z p. 3.2.4.

Odporność na uderzenie ciałem miękkim i ciężkim sprawdza się wg normy PN-EN 949:2000.

3.2.9. Odporność na uderzenie ciałem twardym. Średnia wartość głębokości wgnieceń w powierzchniach skrzydła, wywołanych uderzeniami kulki stalowej o średnicy 50 mm i masie 500 g, z energią $E = 3,0 \text{ J}$ dla drzwi klasy 2 wytrzymałości wg normy PN-EN 1192:2001, jest nie większa niż 1,0 mm, natomiast wartość maksymalna głębokości tych wgnieceń nie przekracza 1,5 mm. Średnia wartość średnic ww. wgłębień jest nie większa niż 20 mm. Powierzchnie skrzydła po badaniu nie wykazują uszkodzeń mechanicznych (złamań, przebić i pęknięć, rozwarstwień). Mogą wystąpić pojedyncze uszkodzenia warstwy wykończeniowej.

Odporność na uderzenie ciałem twardym sprawdza się wg normy PN-EN 950:2000.

3.2.10. Odporność na wstrząsy. Drzwi nie wykazują żadnych uszkodzeń mechanicznych po wykonaniu 50 powtarzających się cykli uderzenia skrzydła o element ścienny, wykonanych zgodnie z normą PN-B-06079:1988.

Prawidłowość działania drzwi po badaniu jest zachowana, zgodnie z p. 3.2.4.

3.2.11. Odporność drzwi na wielokrotne cykliczne otwieranie i zamykanie (trwałość mechaniczna). Drzwi nie wykazują uszkodzeń i zachowują prawidłowość działania zgodną z p. 3.2.4, po wykonaniu 20 000 cykli otwierania i zamykania skrzydła wg normy PN-EN 1191:2013, co odpowiada klasie 3 wg normy PN-EN 12400:2004.

4. PAKOWANIE, TRANSPORT I SKŁADOWANIE ORAZ SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU

Wyroby wchodzące w skład zestawu do wykonywania kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE, powinny być pakowane, przechowywane i transportowane w opakowaniach producenta, w sposób zapewniający niezmiennosć ich właściwości techniczno-użytkowych. Opakowania powinny zabezpieczać wyroby przed uszkodzeniami mechanicznymi, odkształceniami i zniszczeniem.

Sposób znakowania wyrobów znakiem budowlanym powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r., poz. 1966, z późniejszymi zmianami).

Oznakowaniu wyrobu znakiem budowlanym powinny towarzyszyć następujące informacje:

- dwie ostatnie cyfry roku, w którym znak budowlany został po raz pierwszy umieszczony na wyrobie budowlanym,
- nazwa i adres siedziby producenta lub znak identyfikacyjny pozwalający jednoznacznie określić nazwę i adres siedziby producenta,
- nazwa i oznaczenie typu wyrobu budowlanego,
- numer i rok wydania krajowej oceny technicznej, zgodnie z którą zostały zadeklarowane właściwości użytkowe (ITB-KOT-2021/1938 wydanie 1),
- numer krajowej deklaracji właściwości użytkowych,
- poziom lub klasa zadeklarowanych właściwości użytkowych,
- adres strony internetowej producenta, jeżeli krajowa deklaracja właściwości użytkowych jest na niej udostępniona.

Wraz z krajową deklaracją właściwości użytkowych powinna być dostarczana albo udostępniana w odpowiednich przypadkach karta charakterystyki i/lub informacje o substancjach niebezpiecznych zawartych w wyrobie budowlanym, o których mowa w art. 31 lub 33 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów.

Ponadto oznakowanie wyrobu budowlanego, stanowiącego mieszaninę niebezpieczną według rozporządzenia REACH, powinno być zgodne z wymaganiami rozporządzenia (WE) nr 1272/2008 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (CLP), zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006.



5. OCENA I WERYFIKACJA STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

5.1. Krajowy system oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r., poz. 1966, z późniejszymi zmianami) ma zastosowanie system 3 oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych.

5.2. Badanie typu

Właściwości użytkowe, ocenione w p. 3, stanowią badanie typu wyrobu, dopóki nie nastąpią zmiany surowców, składników, linii produkcyjnej lub zakładu produkcyjnego.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Producent powinien mieć wdrożony system zakładowej kontroli produkcji w zakładzie produkcyjnym. Wszystkie elementy tego systemu, wymagania i postanowienia, przyjęte przez producenta, powinny być dokumentowane w sposób systematyczny, w formie zasad i procedur, włącznie z zapisami z prowadzonych badań. Zakładowa kontrola produkcji powinna być dostosowana do technologii produkcji i zapewniać utrzymanie w produkcji seryjnej deklarowanych właściwości użytkowych wyrobu.

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje specyfikację i sprawdzanie surowców i składników, kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania kontrolne (według p. 5.4), prowadzone przez producenta zgodnie z ustalonym planem badań oraz według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych. Poszczególne wyroby lub partie wyrobów i związane z nimi szczegóły produkcyjne muszą być w pełni możliwe do identyfikacji i odtworzenia.

5.4. Badania kontrolne

5.4.1. Program badań. Program badań obejmuje:

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

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

- a) kształtu i wymiarów wyrobów wchodzących w skład zestawu,
- b) jakości wykonania drzwi,
- c) prawidłowości działania drzwi.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- a) sił operacyjnych drzwi,
- b) odporności na obciążenie statyczne pionowe, działające w płaszczyźnie skrzydła.

5.5. Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być prowadzone zgodnie z ustalonym planem badań, ale nie rzadziej niż dla każdej partii wyrobów. Wielkość partii wyrobów powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania okresowe powinny być wykonywane nie rzadziej niż raz na 3 lata.

6. POUCZENIE

6.1. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2021/1938 wydanie 1 jest pozytywną oceną właściwości użytkowych tych zasadniczych charakterystyk zestawu wyrobów do wykonywania kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE, które zgodnie z zamierzonym zastosowaniem, wynikającym z postanowień Oceny, mają wpływ na spełnienie wymagań podstawowych przez obiekty budowlane, w których wyrób będzie zastosowany.

6.2. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2021/1938 wydanie 1 nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego znakiem budowlanym.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. z 2020 r., poz. 215, z późniejszymi zmianami) zestaw wyrobów, którego dotyczy niniejsza Krajowa Ocena Techniczna, może być wprowadzony do obrotu lub udostępniany na rynku krajowym, jeżeli producent dokonał oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sporządził krajową deklarację właściwości użytkowych zgodnie z Krajową Oceną Techniczną ITB-KOT-2021/1938 wydanie 1 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.3. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2021/1938 wydanie 1 nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo własności przemysłowej (Dz. U. z 2021 r., poz. 324). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Krajowej Oceny Technicznej ITB.

6.4. ITB wydając Krajową Ocenę Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.5. Krajowa Ocena Techniczna nie zwalnia producenta wyrobów od odpowiedzialności za ich prawidłową jakość, a wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za ich właściwe zastosowanie.

6.6. Ważność Krajowej Oceny Technicznej może być przedłużana na kolejne okresy, nie dłuższe niż 5 lat.

7. WYKAZ DOKUMENTÓW WYKORZYSTANYCH W POSTĘPOWANIU

7.1. Raporty, sprawozdania z badań, oceny, klasyfikacje

Raport z badań nr LZE01-00502/21/Z00NZE. Zestaw wyrobów do wykonywania kabin higieniczno-sanitarnych systemu ESE z drzwiami, Zakład Inżynierii Elementów Budowlanych ITB, Poznań

7.2. Normy i dokumenty związane

PN-EN 438-7:2006	<i>Wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL). Płyty z żywic termoutwardzalnych (zwyczajowo nazywane laminatami). Część 7: Laminatowe panele kompaktowe i panele kompozytowe HPL stosowane na ściany wewnętrzne i zewnętrzne oraz jako wykończenia sufitów</i>
PN-EN 515:2017	<i>Aluminium i stopy aluminium. Wyroby przerobione plastycznie. Oznaczenia stanów</i>
PN-EN 573-3:2019	<i>Aluminium i stopy aluminium. Skład chemiczny i rodzaje wyrobów przerobionych plastycznie. Część 3: Skład chemiczny i rodzaje wyrobów</i>
PN-EN 755-2:2016	<i>Aluminium i stopy aluminium. Pręty, rury i kształtowniki wyciskane. Część 2: Własności mechaniczne</i>
PN-EN 755-9:2016	<i>Aluminium i stopy aluminium. Pręty, rury i kształtowniki wyciskane. Część 9: Dopuszczalne odchyłki wymiarów i kształtu kształtowników</i>
PN-EN 947:2000	<i>Drzwi rozwierane. Oznaczanie odporności na obciążenie pionowe</i>
PN-EN 948:2000	<i>Drzwi rozwierane. Oznaczanie wytrzymałości na skręcanie statyczne</i>
PN-EN 949:2000	<i>Okna i ściany osłonowe, drzwi, zasłony i żaluzje. Oznaczanie odporności drzwi na uderzenie ciałem miękkim i ciężkim</i>
PN-EN 950:2000	<i>Skrzydło drzwiowe. Oznaczanie odporności na uderzenie ciałem twardym</i>
PN-EN 951:2000	<i>Skrzydła drzwiowe. Metoda pomiaru wysokości, szerokości, grubości i prostokątności</i>
PN-EN 952:2000	<i>Skrzydła drzwiowe. Płaskość ogólna i miejscowa. Metoda pomiaru</i>
PN-EN 1191:2013	<i>Okna i drzwi. Odporność na wielokrotne otwieranie i zamykanie. Metoda badania</i>
PN-EN 1192:2001	<i>Drzwi. Klasyfikacja wymagań wytrzymałościowych</i>
PN-EN 1529:2001	<i>Skrzydła drzwiowe. Wysokość, szerokość, grubość i prostokątność. Klasy tolerancji</i>
PN-EN 1530:2001	<i>Skrzydła drzwiowe. Płaskość ogólna i miejscowa. Klasy tolerancji</i>
PN-EN 10088-1:2014	<i>Stale odporne na korozję. Część 1: Wykaz stali odpornych na korozję</i>
PN-EN 12046-2:2001	<i>Siły operacyjne. Metoda badania. Część 2: Drzwi</i>
PN-EN 12217:2015	<i>Drzwi. Siły operacyjne. Wymagania i klasyfikacja</i>
PN-EN 12365-1:2006	<i>Okucia budowlane. Uszczelki i taśmy uszczelniające do drzwi, okien, żaluzji i ścian osłonowych. Część 1: Wymagania eksploatacyjne i klasyfikacja</i>
PN-EN 12400:2004	<i>Okna i drzwi. Trwałość mechaniczna. Wymagania i klasyfikacja</i>
PN-EN 22768-1:1999	<i>Tolerancje ogólne. Tolerancje wymiarów liniowych i kątowych bez indywidualnych oznaczeń tolerancji</i>

PN-EN ISO 9223:2012	<i>Korozja metali i stopów. Korozyjność atmosfer. Klasyfikacja, określanie i ocena</i>
PN-EN ISO 12944-2:2018	<i>Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów powłokowych. Część 2: Klasyfikacja środowisk</i>
PN-B-06079:1988	<i>Drzwi drewniane. Metoda badania odporności na wstrząsy</i>
EAD 210005-00-0505	<i>Internal partition kits for use as non-loadbearing walls</i>

ZAŁĄCZNIKI

Załącznik A.	Materiały i elementy oraz jakość wykonania	12
Załącznik B.	Kształt i wymiary wyrobów wchodzących w skład zestawu oraz budowa i charakterystyczne przekroje kabín higieniczno-sanitarnych systemu ESE	13

Dywizja Uszczeltek dla Budownictwa
Uszczelki Samoprzylepne

Sanok dn. 27.10.2020 r.

ATEST Nr 136/2020

1. Nazwa artykułu: **Uszczelka SD-31X**
2. Wyrób wyprodukowany zgodnie: **z rys. konstr. i normą SS 81 81 34 pkt. 3**
3. Odbiorca: **SSD BIELSKO - BIAŁA**

Lp.	Parametry badane	Jednostka	Wartość wymagana	Wartość uzyskana
1.	Przyleganie warstwy klejowej do emalii	N/cm	Min.10	18,3
2.	Przyleganie warstwy klejowej do gumy po starzeniu	N/cm	Min.4	8,4
3.	Przyleganie warstwy klejowej do emalii po starzeniu	N/cm	Min.4	6,7
4.	Zdolność do przenoszenia obciążeń	N/cm	Min.500	951
5.	Wydłużenie montażowe	%	Max. 0,5	0,2
6.	Osiadanie 24h/70°C	%	Max. 50	39

Uwagi:

Wystawił:

P. Sobka


Zatwierdził:

J. Kościelny




NARODOWY INSTYTUT ZDROWIA PUBLICZNEGO PZH
– Państwowy Instytut Badawczy
NATIONAL INSTITUTE OF PUBLIC HEALTH NIH – National Research Institute
Zakład Bezpieczeństwa Zdrowotnego Środowiska
Department of Environmental Health and Safety

ATEST HIGIENICZNY B-BK-60210-1233/21

HYGIENIC CERTIFICATE

ORYGINAL

NATIONAL INSTITUTE OF PUBLIC HEALTH NIH – NATIONAL RESEARCH INSTITUTE

Wyrób / product: Zawias samodomykający WC SSS prawy,
Gałka zabudowy WC od 10-18 mm fi 40x37,
Zamek do WC do 10-18 mm SS 304,
Uchwyt do płyty 10-13 mm WC evo II

Zawierający / containing: stal nierdzewną AISI 321

Przeznaczony do / destined: stosowania jako okucia w kabinach sanitarnych

Wymieniony wyżej produkt odpowiada wymaganiom higienicznym przy spełnieniu następujących warunków
/ the above-named product is acceptable according to hygienic criteria with the following conditions:

Atest higieniczny nie dotyczy parametrów technicznych i walorów użytkowych wyrobów/Hygienic certificate does not apply to technical parameters and utility value of the products.

Niniejszy dokument wydano na wniosek / this certificate issued for:

Firma Gryc Tomasz Gryc
03-876 Warszawa
ul. Matuszewska 14



Atest może być zmieniony lub unieważniony po przedstawieniu stosownych dowodów przez którąkolwiek stronę. Niniejszy atest traci ważność po 2024.12.08 lub w przypadku zmian w recepturze albo w technologii wytwarzania wyrobu.

The certificate may be corrected or cancelled after appropriate motivation. The certificate loses its validity after 2024.12.08 or in the case of changes in composition or in technology of production.

Data wydania atestu higienicznego: 8 grudnia 2021

The date of issue of the certificate: 8th December 2021

Kierownik
Zakładu Bezpieczeństwa Zdrowotnego
Środowiska

2 up. M. Jankiewicz
dr hab. Jolanta Solecka, prof. NIZP PZH-PIB

Kontakt w sprawie niniejszego atestu higienicznego / To contact regarding this hygienic certificate
Zakład Bezpieczeństwa Zdrowotnego Środowiska NIZP PZH - PIB / Department of Environmental Health and Safety NIPH NIH - NRI
00-791 Warszawa, ul. Chocimska 24 / 00-791 Warsaw, Chocimska 24, Poland
e-mail: sekretariat-bk@pzh.gov.pl tel. +48 22 54-21-354, +48 22 54-21-349



Warszawa, 06.04.2021 r.

OŚWIADCZENIE

Oświadczamy, że zestawy okuć do zabudów sanitarnych ze stali nierdzewnej SS-304 do płyty o grubości 10 - 18 mm oraz akcesoria do kabin sanitarnych z płyty HPL o grubości 10 - 13 mm są produkowane zgodnie z wymogami Unii Europejskiej.

Tomasz Gryc

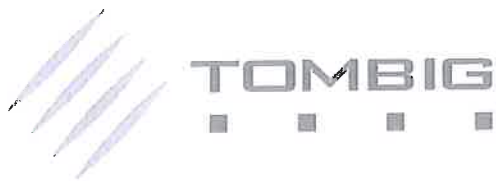
Firma Gryc

FIRMA GRYC Tomasz Gryc

Biuro i Magazyn: ul. Matuszewska 14
03-876 Warszawa
NIP: 113-127-90-49 REGON: 012845426

FIRMA GRYC TOMASZ GRYC, Matuszewska 14, 03-876 Warszawa,
NIP: PL1131279049

Tel: +48 225113300 info@gryc.com.pl www.gryc.com.pl



Data: 24-03-2021 r.

Deklaracja Zgodności 2.1

Zamawiający: "ESE" SEBASTIAN ANDRZEJEWSKI

ul. Nagietek 29

40-748 Katowice

Asortyment: 7979 – profil specjalny anodowany

Deklarujemy, że profile aluminiowe produkowane dla firmy TOMBIG spełniają wymagania norm PN-EN i zostały wyprodukowane z surowca, którego własności są zgodne z atestem 2.2 lub 3.1 producenta.

Wymagane:

PN-EN 515 - Aluminium i stopy aluminium – Wyroby przerobione plastycznie

Oznaczenie Stanów

PN-EN 573-3 - Skład chemiczny i rodzaje wyrobów przerabianych plastycznie

PN-EN 755-2 - Pręty, rury i kształtowniki wyciskane. Własności mechaniczne

PN-EN 755-9 - Aluminium i stopy aluminium - Pręty, rury i kształtowniki wyciskane.

Dopuszczalne odchyłki wymiarów i kształtu.

PN-EN 12020 – 2 - Aluminium i stopy aluminium

Kształtowniki wyciskane precyzyjne ze stopów

EN AW 6060 i EN AW 6063 Tolerancje wymiarów i kształtu



Buyer: P.H.U. Tombig Tomasz Goździk
62-510 Konin,
Ul. Królowej Marysieńki 1

Certificate – No.: 01538/30/11/18

CERTIFICATE 3.1

OF FACTORY PRODUCTION CONTROL ACCORDING TO DIN EN 10204:2004

With this certificate we confirm that **EXTRUDED ALUMINUM PROFILES** acc. to DIN EN 755-1 up to part 9 and DIN EN 573-1 up to part 5, EN 12020-1 up to part 2 according to order-Nr (mentioned below).

Trade name and description of ordered products:

No	Order-Nr.	Alloy	Name	Thermal treatment	Surface
1	BI2218ør	6063	7979	T6	Anodized 15 µm

Protocol of the chemical analysis

No	Percentage								
	Alloy	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti
11183	6063	0,38	0,34	0,08	0,04	0,61	0,01	0,07	0,02

This certificate confirms that the product has passed production control according to standards and with the order.

Protocol of mechanical test specimens (mentioned below).

№	Name	Ultimate tensile strength, Rm	Yield strength Rp 0,2	Elongation , A	Protocol Nr
		MPa	MPa	%	
1	7979	231	195	16	4610

This certificate confirms that the product has passed production control according to standards and with the order.



ZASADY CZYSZCZENIA I KONSERWACJI OKUĆ ZE STALI NIERDZEWNEJ DO KABIN SANITARNYCH FIRMY GRYC

- Do czyszczenia okuć ze stali nierdzewnej używamy tylko preparatów przeznaczonych do tego rodzaju materiału. Używając takich środków należy postępować zgodnie z zaleceniami producenta.
- Odstępstwo stanowią delikatne środki czyszczące takie jak płyn do mycia naczyń lub woda z dodatkiem mydła w płynie. W tym wypadku, po ich użyciu, czyszczoną powierzchnię należy spłukać czystą wodą a następnie wytrzeć do sucha.
- Okucia czyścimy takimi materiałami jak: szczotki z włosia naturalnego lub sztucznego, ścierki gąbczaste lub z mikrowłukien.
- Do czyszczenia okuć ze stali nierdzewnej nie wolno stosować agresywnych środków myjących i preparatów, które w składzie mają chlor lub wybielacze. Powodują one uszkodzenie powłoki tlenków chromu, dzięki którym stal nierdzewna jest odporna na korozję. Do mycia nie wolno także używać wody basenowej.
- Do czyszczenia nie wolno używać wszelkiego typu szorstkich materiałów ściernych jak: wełna stalowa, papier ścierny oraz innych narzędzi przeznaczonych do obróbki czarnej stali (szczotki stalowe, pilniki itp.)

Niewłaściwa konserwacja bądź czyszczenie będzie powodem do odrzucenia reklamacji.

