



Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-8715/2011

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobát technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek firmy:

Przedsiębiorstwo Wyposażania Inwestycji ALSANIT Bolesław Hlebionek
ul. Wieleńska 2, 64-980 Trzcianka

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

Zestaw wyrobów do wykonywania kabin higienicznosanitarnych i przegród pisuarowych systemu ALSANIT

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który stanowi integralną część niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

Termin ważności:

31 sierpnia 2016 r.

Załącznik:

Postanowienia ogólne i techniczne



DYREKTOR
w/z Zastępcy Dyrektora
ds. Współpracy z Gospodarką

Jan Bobrowicz

Warszawa, 31 sierpnia 2011 r.

ZAŁĄCZNIK**POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE****SPIS TREŚCI**

1. PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA	4
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA	6
3.1. Materiały i elementy	6
3.2. Kabiny i przegrody	7
3.3. Drzwi	8
4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	10
4.1. Pakowanie	10
4.2. Przechowywanie	10
4.3. Transport	11
5. OCENA ZGODNOŚCI	11
5.1. Zasady ogólne	11
5.2. Wstępne badanie typu	11
5.3. Zakładowa kontrola produkcji	12
5.4. Badania gotowych wyrobów	12
5.5. Częstotliwość badań	13
5.6. Metody badań	13
5.7. Pobieranie próbek do badań	15
5.8. Ocena wyników badań	15
6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE	15
7. TERMIN WAŻNOŚCI	16
INFORMACJE DODATKOWE	17
RYSUNKI	20

1. PRZEDMIOT APROBATY TECHNICZNEJ

Przedmiotem Aprobaty Technicznej ITB jest zestaw wyrobów do wykonywania kabin higienicznosanitarnych z drzwiami oraz przegród pisuarowych systemu ALSANIT, produkowany przez Przedsiębiorstwo Wyposażania Inwestycji ALSANIT Bolesław Hlebionek, 64-980 Trzcianka, ul. Wieleńska 2.

Zestaw wyrobów pozwala na zmontowanie kabin, które stanowią przestrzenne konstrukcje o kształcie prostopadłościanów otwartych od dołu i od góry. Ścianę tylną kabin oraz opcjonalnie skrajne ściany boczne stanowią ściany pomieszczenia, w których montowane są kabiny systemu ALSANIT. Ściany poprzeczne kabin mocowane są do ścian pomieszczenia oraz do ścian międzydrzwiowych.

Zestaw wyrobów do wykonywania kabin higienicznosanitarnych systemu ALSANIT obejmuje:

- a) kształtowniki aluminiowe, zabezpieczone przed korozją powłokami anodowymi tlenkowymi lub lakierowymi – do montażu ścian i osłaniania obrzeży płyt (rys. 1 ÷ 3),
- b) wsporniki wykonane ze stali odpornej na korozję i z aluminium – do poziomowania i zapewnienia prześwitu między posadzką a dolną krawędzią elementów ściennych (rys. 4),
- c) płyty z laminatu kompaktowego HPL, grubości min. 10 mm – do wykonywania elementów ściennych i skrzydeł drzwiowych,
- d) płyty wiórowe laminowane obustronnie żywicą melaminową, łącznej grubości min. 18 mm – do wykonywania elementów ściennych i skrzydeł drzwiowych,
- e) drzwi rozwierane, jednoskrzydłowe, prawe lub lewe i dwuskrzydłowe, wykonane z płyt wg punktów c i d,
- f) okucia drzwiowe,
- g) łączniki do płyt HPL (rys. 5),
- h) uszczelki (rys. 6),
- i) łączniki mechaniczne: wkręty, nity, łączniki rozporowe i śrubowe.

Z powyższych elementów ściennych można montować:

- kabiny ustępowe z drzwiami jednoskrzydłowymi,
- kabiny ustępowe przedszkolne z drzwiami jedno- i dwuskrzydłowymi,
- kabiny natryskowe z drzwiami jednoskrzydłowymi,
- kabiny natryskowe z wodoodpornymi zasłonami,
- przebieralnie.

Przykładową kabinę higienicznosanitarną wykonaną z płyty wiórowej wraz ze szczegółami przedstawiono na rys. 7 ÷ 18, kabinę wykonaną z płyty HPL wraz ze szczegółami przedstawiono na rys. 19 ÷ 27.

Ściany kabin wsparte są na regulowanych wspornikach, które umożliwiają ich poziomowanie i zapewniają niezbędny prześwit między posadzką a dolną krawędzią ściany, nie mniejszy niż 150 mm. Wykręcany trzpień wspornika ma walcową końcówkę, która po wsunięciu do otworu w posadzce o średnicy 6 mm powoduje jego zamocowanie w podłożu. Wsporniki do kabin przedszkolnych mocowane są do posadzki przy pomocy stalowych łączników śrubowych.

Boczne mocowanie ścian kabin wykonywane jest przy pomocy aluminiowych kształtowników ALSANIT, przykręcanych do ścian pomieszczenia łącznikami rozporowymi, w które wsunięte są, na głębokość około 20 mm, płyty wiórowe lub płyty HPL.

Przegrody pisuarowe, przedstawione na rys. 28 i 29, wykonuje się z płyt z laminatu kompaktowego HPL, grubości min. 12 mm lub z płyt wiórowych laminowanych obustronnie żywicą melaminową, grubości 18 mm, montowanych do wsporników za pomocą wkrętów.

Wymagane właściwości techniczne zestawu wyrobów do wykonywania kabin higienicznosanitarnych i przegród pisuarowych systemu ALSANIT podano w p. 3.

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

Zestaw wyrobów objęty niniejszą Aprobata Techniczną przeznaczony jest do wykonywania kabin higienicznosanitarnych oraz przegród pisuarowych systemu ALSANIT, które mogą być stosowane w budynkach mieszkalnych, zamieszkania zbiorowego i użyteczności publicznej oraz w obiektach przemysłowych.

Kabiny higienicznosanitarne i przegrody pisuarowe powinny być stosowane:

- ze względu na agresywność korozyjną środowiska – w pomieszczeniach zamkniętych w środowiskach o kategorii korozyjności C1, C2 lub C3, zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 12944-2:2001,
- wyłącznie w przypadkach, gdy nie stawia się wymagań związanych z bezpieczeństwem pożarowym.

Kabiny higienicznosanitarne, wykonane z płyty wiórowej laminowanej obustronnie żywicą, grubości min. 18 mm, mogą być stosowane w pomieszczeniach kategorii: A, B, C1 ÷ C5, D i E (kategorie użytkowania I, II, III i IV) wg Wytycznych EOTA do Europejskich Aprobatach Technicznych ETAG nr 003.

Kabiny higienicznosanitarne, wykonane z płyty z laminatu kompaktowego HPL, grubości min. 10 mm, mogą być stosowane w pomieszczeniach kategorii A i B (kategorie użytkowania I i II) wg ETAG nr 003.

Przegrody pisuarowe mogą być stosowane w pomieszczeniach kategorii A, B, C1 ÷ C5, D i E (kategorie użytkowania: I, II, III i IV) wg ETAG nr 003, jeżeli są wykonane z płyty z laminatu kompaktowego HPL, grubości min. 12 mm, lub w pomieszczeniach kategorii A i B (kategorie użytkowania I), jeżeli są wykonane z płyty wiórowej laminowanej obustronnie żywicą melaminową.

Drzwi kabin higienicznosanitarnych, wykonane z płyty wiórowej laminowanej obustronnie żywicą, grubości min. 18 mm, spełniają wymagania klasy 4 wytrzymałości mechanicznej według normy PN-EN 1192:2001, drzwi wykonane z płyty z laminatu kompaktowego HPL, grubości min. 10 mm, spełniają wymagania klasy 2 wytrzymałości mechanicznej według ww. normy.

Kabiny higienicznosanitarne oraz przegrody pisuarowe systemu ALSANIT powinny być stosowane na podstawie projektu technicznego, opracowanego dla określonego obiektu zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami, w szczególności z wymaganiami Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 75/2002, poz. 690 z późniejszymi zmianami) oraz Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. Nr 169/2003, poz. 1650), z uwzględnieniem wymagań określonych w Aprobacie Technicznej oraz w instrukcjach montażu opracowanych przez producenta.

Kabiny higienicznosanitarne i przegrody pisuarowe wykonane z zestawu wyrobów objętych niniejszą Aprobata należy mocować do podłoża posiadającego odpowiednią wytrzymałość. Do mocowania należy stosować łączniki rozporowe lub śrubowe określone w projekcie technicznym, przeznaczone do danego rodzaju podłoża i dopuszczone do obrotu.

Ściany i skrzydła kabin higienicznosanitarnych powinny posiadać powierzchnie zmywalne i odporne na działanie wilgoci.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE. WYMAGANIA

3.1. Materiały i elementy

3.1.1. Kształtowniki. Kształtowniki aluminiowe powinny być wykonywane ze stopów aluminium serii 6000 – AlMgSi wg normy PN-EN 573-3:2010 (stopy aluminium EN-AW 6005A i EN-AW 6063 lub inne o niegorszych właściwościach technicznych).

Właściwości mechaniczne kształtowników aluminiowych powinny spełniać wymagania określone w normach PN-EN 755-2:2010 i PN-EN 12020-1:2010.

Odchyłki wymiarów i kształtu kształtowników nie powinny przekraczać dopuszczalnych odchyłek, określonych w normie PN-EN 12020-2:2010.

Kształtowniki powinny być pokryte powłokami anodowymi tlenkowymi min. grubości 15 µm lub powłoką lakierową min. grubości 50 µm.

3.1.2. Wsporniki (nóżki). Regulowane wsporniki zapewniające prześwit pomiędzy posadzką a dolną krawędzią elementów ściennych, składają się z korpusu oraz wykręcanego rdzenia wspartego na stopce i przedstawione są na rys. 4.

Wykręcany rdzeń wspornika powinien być wykonany ze stali odpornej na korozję, zgodnej z normą PN-EN 10088-1:2007, natomiast korpus oraz stopka ze stopów aluminium serii 6000 – AlMgSi wg normy PN-EN 573-3:2010.

3.1.3. Płyty. W przegrodach pisuarowych oraz ścianach i drzwiach kabin higienicznosanitarnych powinny być stosowane (zamiennie):

- płyty ze standardowego laminatu kompaktowego dekoracyjnego HPL, grubości nie mniejszej niż 10 mm (ściany i drzwi) lub 12 mm (przegrody pisuarowe), które powinny spełniać wymagania norm PN-EN 438-1:2006 i PN-EN 438-4:2006,
- płyty wiórowe laminowane obustronnie żywicą melaminową, łącznej grubości nie mniejszej niż 18 mm, które powinny spełniać wymagania norm PN-EN 312:2011 i PN-EN 13986:2006 oraz, w zakresie emisji formaldehydu, wymagania podane w Ustaleniach Aprobacyjnych GW VIII.21/2009 (klasa formaldehydu E1).

3.1.4. Okucia drzwiowe. W drzwiach kabin systemu ALSANIT powinny być stosowane kompletne okucia dostosowane do masy skrzydeł oraz do obciążeń

eksploatacyjnych. Okucia powinny spełniać wymagania stosownych aprobat technicznych lub następujących norm:

- zawiasy – normy PN-EN 1935:2003+AC:2005,
- zamki – normy PN-EN 12209:2005+AC:2006,
- klamki, gałki, tarcze – normy PN-EN 1906:2010,
- zasuwki – normy PN-EN 12051:2002.

3.1.5. Uszczelki. Uszczelki powinny być wykonane z elastomeru termoplastycznego TPS i odpowiadać wymaganiom normy PN-EN 12365-1:2006.

3.1.6. Pozostałe materiały. Pozostałe materiały powinny być określone w projekcie technicznym i spełniać wymagania norm przedmiotowych lub aprobat technicznych.

3.2. Kabiny i przegrody

3.2.1. Kształt i wymiary kabin i przegród. Kształt oraz wymiary kabin i przegród pisuarowych powinny być zgodne z p. 1 oraz rys. 7 ÷ 29, a odchyłki wymiarów nietolerowanych zgodne z normą PN-EN 22768-1:1999 dla klasy „c”.

3.2.2. Odporność na uderzenia. Ściana boczna kabiny, wykonana z płyty wiórowej laminowanej obustronnie żywicą, grubości min. 18 mm oraz przegroda pisuarowa, wykonana z płyty z laminatu kompaktowego HPL, grubości min. 12 mm, powinny spełniać wymagania dotyczące odporności na uderzenia ciałem miękkim i ciałem twardym, określone w ETAG nr 003 w zakresie przeznaczonym dla IV kategorii użytkowania. Ściana boczna kabiny, wykonana z płyty z laminatu kompaktowego HPL, grubości min. 10 mm, powinna spełniać wymagania dotyczące odporności na uderzenia w zakresie przeznaczonym dla II kategorii użytkowania, a przegroda pisuarowa wykonana z płyty wiórowej laminowanej, powinna spełniać wymagania dotyczące odporności na uderzenia w zakresie przeznaczonym dla I kategorii użytkowania wg ETAG nr 003.

Ściany i przegrody w badaniu nie powinny ulec zniszczeniu oraz nie powinno wystąpić przebicie oraz inne niebezpieczne uszkodzenie.

3.2.3. Zabezpieczenie przed urazami w wyniku kontaktu. W przegrodach pisuarowych i kabinach higienicznosanitarnych nie powinny występować ostre lub tnące krawędzie.

3.2.4. Sztywność przestrzenna. Zmontowana kabina higienicznosanitarna oraz przegroda pisuarowa powinny być odporne na utratę funkcjonalności od trzykrotnego uderzenia ciałem miękkim i ciężkim (workiem o masie 50 kg) z energią 120 Nm oraz ciałem twardym (stalową kulą o masie 0,5 kg) z energią 6 Nm. Kabina po badaniu nie powinna utracić swej funkcjonalności oraz możliwości otwierania drzwi.

Maksymalne odkształcenie trwałe nie powinno przekroczyć 5 mm.

3.3. Drzwi

3.3.1. Kształt i wymiary drzwi. Wymiary drzwi powinny być zgodne z p. 1 oraz z wymaganiami podanymi w Rozporządzeniu Ministra Infrastruktury z dnia 12.04.2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie.

Odchyłki wymiarowe skrzydeł od wymiarów nominalnych nie powinny przekraczać odchyłek dopuszczalnych dla klasy 2 tolerancji wg normy PN-EN 1529:2001.

Odchyłki od prostokątności naroży skrzydła nie powinny przekraczać wartości odchyłek dopuszczalnych przewidzianych dla klasy 2 tolerancji wg normy PN-EN 1529:2001 i mierzonych zgodnie z normą PN-EN 951:2000 w odległości 500 mm od naroża.

Odchyłki od płaskości ogólnej, wygięcia i wyboczenia skrzydła nie powinny przekraczać wartości odchyłek dopuszczalnych przewidzianych dla klasy 3 tolerancji wg normy PN-EN 1530:2001. Odchyłki od płaskości miejscowej nie powinny być większe od wartości dopuszczalnej dla klasy 1 tolerancji wg normy PN-EN 1530:2001.

Odchyłki od płaskości nie powinny powodować obniżenia sprawności działania poniżej poziomu wymagań określonych w p. 3.2.7.1.

3.3.2. Prawidłowość działania. Ruch skrzydła przy otwieraniu i zamykaniu drzwi powinien być płynny, bez zacięć i zahamowań. Wszystkie okucia powinny funkcjonować zgodnie ze swoim przeznaczeniem, w sposób przewidziany przez instrukcję producenta. Siły operacyjne nie powinny przekraczać następujących wartości:

- siła potrzebna do wprawienia w ruch skrzydła i utrzymania w ruchu – 50 N,
- moment potrzebny do otwarcia drzwi pokrętłem – 0,5 Nm.

3.3.3. Odporność na obciążenie statyczne pionowe, działające w płaszczyźnie skrzydła. Skrzydło drzwi poddane działaniu siły skupionej: 1000 N (klasa 4 wg normy PN-EN 1192:2001) – wykonane z płyty wiórowej, lub 600 N (klasa 2 wg normy PN-EN 1192:2001) – wykonane z płyty HPL, działającej w płaszczyźnie skrzydła, powinno zachować

sprawność działania zgodną z p. 3.3.2. Nie powinno nastąpić uszkodzenie oraz naruszenie trwałości jego zamocowania, a odkształcenia trwale nie powinny przekraczać 1,0 mm.

3.3.4. Odporność na uderzenie ciałem twardym. Wypełnienie skrzydła nie powinno wykazywać uszkodzeń mechanicznych (złamania, przebicia lub pęknięcia okładzin, oklein itp.) wywołanych uderzeniem kuli stalowej o średnicy 50 mm: z energią 8,0 J (klasa 4 wg PN-EN 1192:2001) – wykonane z płyty wiórowej, lub 3,0 J (klasa 2 wg normy PN-EN 1192:2001) – wykonane z płyty HPL, w miejsca określone przez normę PN-EN 950:2000. W wyniku ww. uderzeń mogą wystąpić wgniecenia o średniej głębokości nie większej niż 1,0 mm, natomiast maksymalna głębokość wgnieceń nie może przekraczać 1,5 mm. Średnia wartość średnic ww. wgłębień nie powinna być większa niż 20 mm. Dopuszcza się powstanie w wyniku badań pojedynczych uszkodzeń powłoki wykończeniowej.

3.3.5. Odporność na uderzenie ciałem miękkim i ciężkim. Drzwi nie powinny wykazywać żadnych uszkodzeń mechanicznych w wyniku trzykrotnego uderzenia ciałem miękkim i ciężkim o masie 30 kg: z energią 180 J (klasa 4 wg normy PN-EN 1192:2001) - wykonane z płyty wiórowej, lub 60 J (klasa 2 wg normy PN-EN 1192:2001) – wykonane z płyty HPL, w wyznaczone miejsca, zarówno od strony otwierania jak i zamykania skrzydła, zgodnie z normą PN-EN 949:2000. Odkształcenie trwale skrzydła w miejscach uderzeń, zmierzone jako różnica odchyłek od płaskości przed i po uderzeniach nie powinno przekraczać 2 mm.

Po badaniach drzwi powinny zachować sprawność działania zgodną z p. 3.3.2.

3.3.6. Odporność na wstrząsy. Drzwi powinny być odporne na wstrząsy, nie wykazując po badaniu uszkodzeń ani obniżenia właściwości funkcjonalnych, po wykonaniu 50 cykli badawczych, wg normy PN-B-06079:1988.

Właściwość określona w procedurze aprobowej, nie objęta wstępnym badaniem typu i badaniami zestawu wyrobów.

3.3.7. Odporność na wielokrotne cykliczne otwieranie i zamykanie. Drzwi, po wykonaniu 100 000 cykli (klasa 5 wg normy PN-EN 12400:2004) otwierania i zamykania skrzydła, nie powinny wykazywać uszkodzeń i nieprawidłowości w działaniu. Skrzydło drzwi powinno się poruszać bez zacięć i zahamowań w ruchu.

Właściwość określona w procedurze aprobowej, nie objęta wstępnym badaniem typu i badaniami zestawu wyrobów.

3.3.8. Wytrzymałość na skrećanie statyczne. Odkształcenie trwale naroża drzwi, zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 1192:2001: dla klasy 4 wytrzymałości – drzwi z płyty wiórowej, powstałe w wyniku obciążenia siłą skupioną 350 N, lub dla klasy 2 wytrzymałości – drzwi z płyty HPL, powstałe w wyniku obciążenia siłą skupioną 250 N, (zgodnie z normą PN-EN 948:2000), nie powinno powodować uszkodzenia skrzydła oraz obniżyć właściwości funkcjonalnych i sprawności działania drzwi.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT

4.1. Pakowanie

Wyroby wchodzące w skład zestawu powinny być dostarczane pojedynczo lub na paletach, w kompletnym zestawie elementów składowych, zgodnie z wymaganiami normy PN-B-05000:1996, z dołączoną instrukcją montażu i wbudowania. Opakowania powinny zabezpieczać wyroby przed uszkodzeniami mechanicznymi i odkształceniami. Do opakowania powinna być dołączona etykieta zawierająca co najmniej następujące informacje:

- nazwę producenta,
- nazwę wyrobu,
- rok produkcji,
- numer Aprobaty Technicznej ITB AT-15-8715/2011,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- znak budowlany.

Sposób oznakowania wyrobu znakiem budowlanym powinien być zgodny 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 198/2004, poz. 2041).

4.2. Przechowywanie

Wyroby wchodzące w skład zestawu powinny być przechowywane zgodnie z normą PN-B-05000:1996, w pomieszczeniach zabezpieczających je przed opadami atmosferycznymi oraz z dala od czynników żrących itp.

4.3. Transport

Wyroby wchodzące w skład zestawu należy transportować w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem lub zniszczeniem, zgodnie z wytycznymi producenta, uwzględniającymi wymagania przepisów obowiązujących w transporcie drogowym i kolejowym przy przewożeniu tego typu wyrobów oraz z wymaganiami określonymi w normie PN-B-05000:1996.

5. OCENA ZGODNOŚCI

5.1. Zasady ogólne

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1 pkt.3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. nr 92/2004, poz. 881) zestaw wyrobów, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, może być wprowadzany do obrotu i stosowany przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym jego właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8715/2011 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

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 198/2004, poz. 2041) oceny zgodności zestawu wyrobów objętych Aprobata Techniczną ITB AT-15-8715/2011 dokonuje producent, stosując system 3.

W przypadku systemu 3 oceny zgodności, producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8715/2011 na podstawie:

1. wstępnego badania typu przeprowadzonego przez akredytowane laboratorium,
2. zakładowej kontroli produkcji.

5.2. Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu jest badaniem potwierdzającym wymagane właściwości techniczno-użytkowe, wykonywanym przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu.

Wstępne badanie typu zestawu wyrobów do wykonywania kabin higienicznosanitarnych i przegród pisuarowych systemu ALSANIT obejmuje:

- kształt i wymiary kabin i przegród oraz drzwi,
- odporność ścian kabin i przegród na uderzenia,
- zabezpieczenie przed uszkodzeniami w wyniku kontaktu,
- sztywność przestrzenną,
- odporność drzwi na obciążenie statyczne pionowe, działające w płaszczyźnie skrzydła,
- odporność drzwi na uderzenie ciałem twardym,
- odporność drzwi na uderzenia ciałem miękkim i ciężkim,
- odporność drzwi na wstrząsy,
- wytrzymałość drzwi na skręcanie statyczne

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

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje:

1. specyfikację i sprawdzenie wyrobów składowych i materiałów,
2. kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania zestawu wyrobów (p. 5.4), prowadzone przez producenta zgodnie z ustalonym planem badań oraz według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, dostosowanych do technologii produkcji i zmierzających do uzyskania wyrobów o wymaganych właściwościach.

Kontrola produkcji powinna zapewnić, że wyrób jest zgodny z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8715/2011. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyrób spełnia kryteria oceny zgodności. Każda partia wyrobów powinna być jednoznacznie zidentyfikowana w rejestrze badań i dokumentach handlowych.

5.4. Badania zestawu wyrobów

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 kabin i przegród oraz skrzydła drzwiowego,
- b) prawidłowości działania drzwi.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- a) odporności ścian kabin i przegród na uderzenia,
- b) sztywności przestrzennej,
- c) kształtu i wymiarów drzwi w zakresie prostokątności i płaskości skrzydeł,
- d) odporności drzwi na obciążenie statyczne pionowe, działające w płaszczyźnie skrzydła,
- e) wytrzymałości drzwi na skręcanie statyczne.

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.

5.6. Metody badań

5.6.1. Sprawdzenie wymiarów kształtowników, kabin i przegród. Sprawdzenie należy przeprowadzić za pomocą przyrządów pomiarowych zapewniających uzyskanie odpowiedniej dokładności pomiaru.

5.6.2. Sprawdzenie kształtu i wymiarów drzwi. Sprawdzenie wymiarów skrzydeł drzwiowych należy przeprowadzić wg normy PN-EN 951:2000. Sprawdzenie prostokątności skrzydeł należy przeprowadzić wg normy PN-EN 951:2000, natomiast płaskości ogólnej i miejscowej wg normy PN-EN 952:2000.

Wyniki badań należy porównać z wymaganiami p. 3.3.1.

5.6.3. Sprawdzenie wytrzymałości ściany kabiny i przegrody na uderzenia. Badanie należy wykonać wg ETAG nr 003, a wyniki porównać z wymaganiami p. 3.2.2.

5.6.4. Sprawdzenie zabezpieczenia przed uszkodzeniami w wyniku kontaktu. Sprawdzenie należy wykonać wg normy PN-EN 13018:2004 poprzez oględziny, w celu stwierdzenia braku występowania ostrych lub tnących krawędzi naroży, występow lub zakończeń ścian i drzwi.

5.6.5. Sprawdzenie sztywności przestrzennej. Badanie należy wykonać poddając kabinę lub przegrodę pisuarową trzykrotnemu uderzeniu ciałem miękkim i ciężkim oraz jednokrotnemu ciałem twardym wg ETAG nr 003, a wyniki należy porównać z wymaganiami podanymi w p. 3.2.4.

5.6.6. Sprawdzenie powłok antykorozyjnych. Sprawdzenie grubości powłok anodowych tlenkowych oraz lakierowych należy wykonać wg norm PN-EN ISO 2360:2006, PN-EN ISO 2178:1998 i PN-EN ISO 2808:2007, a wyniki należy porównać z wymaganiami podanymi w p. 3.1.1.

5.6.7. Sprawdzenie prawidłowości działania skrzydła drzwiowego. Badanie polega na sprawdzeniu prawidłowości działania skrzydła, zgodnie z przeznaczeniem, przy wykonywaniu czynności otwierania, obrotu i zamykania skrzydła. Po zamocowaniu wyrobu na stanowisku badawczym w pozycji pionowej, należy otworzyć mechanizm okucia zamykającego do pozycji „otwarte”. Skrzydło należy otworzyć do pozycji pełnego rozwarcia, a następnie ponownie zamknąć. Próbę prawidłowości działania skrzydła należy wykonać trzykrotnie. Wyniki badań należy porównać z wymaganiami p. 3.3.2

5.6.8. Sprawdzenie odporności drzwi na obciążenie statyczne pionowe, działające w płaszczyźnie skrzydła. Badanie należy wykonać wg normy PN-EN 947:2000, a wynik badania należy porównać z wymaganiami p. 3.3.3.

5.6.9. Sprawdzenie odporności drzwi na uderzenie ciałem twardym. Badanie należy wykonać na skrzydle drzwiowym wg normy PN-EN 950:2000. Wynik badania należy porównać z wymaganiami p. 3.3.4.

5.6.10. Sprawdzenie odporności drzwi na uderzenie ciałem miękkim i ciężkim. Sprawdzenie odporności drzwi na uderzenia ciałem miękkim i ciężkim należy wykonać wg normy PN-EN 949:2000. Wynik badania należy porównać z wymaganiami p. 3.3.5.

5.6.11. Sprawdzenie odporności drzwi na wstrząsy. Badanie należy przeprowadzić wg normy PN-B-06079:1988 i ZUAT-15/III.16/2007, wykonując 50 cykli badawczych. Wynik badania należy porównać z wymaganiami p. 3.3.6.

5.6.12. Sprawdzenie odporności drzwi na wielokrotne cykliczne otwieranie i zamykanie. Badanie należy wykonać wg normy PN-EN 1191:2002, a wynik badania należy porównać z wymaganiami p. 3.3.7.

5.6.13. Sprawdzenie wytrzymałości drzwi na skręcanie statyczne. Badanie należy przeprowadzić wg normy PN-EN 948:2000. Na podstawie pomiarów przemieszczeń należy obliczyć wartości odkształceń trwałych. Po badaniu należy dokonać oględzin drzwi oraz sprawdzenia sprawności działania i wyniki badań porównać z wymaganiami p. 3.3.8.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać losowo zgodnie z normą PN-N-03010:1983.

5.8. Ocena wyników badań

Wyprodukowane wyroby należy uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej ITB, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE

6.1. Aprobata Techniczna ITB AT-15-8715/2011 jest dokumentem stwierdzającym przydatność zestawu wyrobów do wykonywania kabin higienicznosanitarnych i przegród pisuarowych systemu ALSANIT do stosowania w budownictwie w zakresie wynikającym z postanowień Aprobaty.

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1 pkt 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. nr 92/2004, poz. 881), zestaw wyrobów, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, może być wprowadzany do obrotu i stosowany przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym jego właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną ITB AT-15-8715/2011 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.2. Aprobata Techniczna ITB nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności obwieszczenia Marszałka Sejmu Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 13 czerwca 2003 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. Nr 119,

poz. 1117). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

6.3. ITB wydając Aprobate Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.4. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia producenta zestawu wyrobów do wykonywania kabin higienicznosanitarnych i przegród pisuarowych systemu ALSANIT od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobów oraz projektantów obiektów i wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe ich zastosowanie.

6.5. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzaniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie zestawu wyrobów do wykonywania kabin higienicznosanitarnych i przegród pisuarowych systemu ALSANIT należy zamieszczać informację o udzielonej temu zestawowi Aprobacie Technicznej ITB AT-15-8715/2011.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna ITB AT-15-8715/2011 ważna jest do 31 sierpnia 2016 r.

Ważność Aprobaty Technicznej ITB może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli jej Wnioskodawca lub formalny następca wystąpi w tej sprawie do Instytutu Techniki Budowlanej z odpowiednim wnioskiem nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

Normy związane

PN-EN 312:2011	<i>Płyty wiórowe. Wymagania techniczne</i>
PN-EN 438-1:2006	<i>Wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL). Płyty z żywic termoutwardzalnych (zwyczajowo nazywane laminatami). Część 1: Wprowadzenie i informacje ogólne</i>
PN-EN 438-4:2006	<i>Wysokociśnieniowe laminaty dekoracyjne (HPL). Płyty z żywic termoutwardzalnych (zwyczajowo nazywane laminatami). Część 4: Klasyfikacja i specyfikacja laminatów kompaktowych o grubości 2 mm i grubszych</i>
PN-EN 573-3:2010	<i>Aluminium i stopy aluminium. Skład chemiczny i rodzaje wyrobów przerobionych plastycznie. Część 3: Skład chemiczny i rodzaje wyrobów</i>
PN-EN 755-2:2010	<i>Aluminium i stopy aluminium. Pręty, rury i kształtowniki wyciskane. Część 2: Własności mechaniczne</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>Skrzydła 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 1191:2002	<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 1906:2010	<i>Okucia budowlane. Klamki i gałki drzwiowe wraz z tarczami. Wymagania i metody badań</i>
PN-EN 1935:2003 +AC:2005	<i>Okucia budowlane. Zawiasy jednoosiowe. Wymagania i metody badań</i>
PN-EN 10088-1:2007	<i>Stale odporne na korozję. Część 1: Gatunki stali odpornych na korozję</i>
PN-EN 12020-1:2010	<i>Aluminium i stopy aluminium. Kształtowniki wyciskane precyzyjne ze stopów EN AW-6060 i EN AW-6063. Część 1: Warunki techniczne kontroli i dostawy</i>
PN-EN 12020-2:2010	<i>Aluminium i stopy aluminium. Kształtowniki wyciskane precyzyjne ze stopów EN AW-6060 i EN AW-6063. Część 2: Dopuszczalne odchyłki wymiarów i kształtu</i>
PN-EN 12051:2002	<i>Okucia budowlane. Zasuwy drzwiowe i okienne. Wymagania i metody badań</i>
PN-EN 12209:2005 +AC:2006	<i>Okucia budowlane. Zamki. Zamki mechaniczne wraz z zaczepami. Wymagania i metody badań</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 13018:2004	<i>Badania nieniszczące. Badania wizualne. Zasady ogólne</i>
PN-EN 13986:2006	<i>Płyty drewnopochodne stosowane w budownictwie. Właściwości, ocena zgodności i oznakowanie</i>
PN-EN 22768-1:1999	<i>Tolerancje ogólne. Tolerancje wymiarów liniowych i kątowych bez indywidualnych oznaczeń tolerancji</i>
PN-EN ISO 2178:1998	<i>Powłoki niemagnetyczne na podłożu magnetycznym. Pomiar grubości powłok. Metoda magnetyczna</i>
PN-EN ISO 2360:2006	<i>Powłoki nieprzewodzące na podłożu niemagnetycznym przewodzącym elektryczność. Pomiar grubości powłok. Metoda amplitudowa prądów wirowych</i>

PN-EN ISO 2808:2007	<i>Farby i lakiery. Oznaczanie grubości powłoki</i>
PN-EN ISO 12944-2:2001	<i>Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich. Część 2: Klasyfikacja środowisk</i>
PN-B-05000:1996	<i>Okna i drzwi. Pakowanie, przechowywanie i transport</i>
PN-B-06079:1988	<i>Drzwi drewniane. Metoda badania odporności na wstrząsy</i>
PN-N-03010:1983	<i>Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki</i>

ETAG nr 003 Wytyczne do Europejskich Aprobat Technicznych – „Zestawy wyrobów do wykonywania ścian działowych”.

ZUAT-15/III.16/2007 Zalecenia Udzielania Aprobat Technicznych – „Rozwierane drzwi wewnętrzne: wejściowe i wewnętrzlokalowe z drewna, materiałów drewnopochodnych, tworzyw sztucznych i metali, ogólnego stosowania oraz o deklarowanej klasie odporności ogniowej i/lub dymoszczelności”.

UA GW VIII.21/2009 Ustalenia Aprobacyjne dot. wydzielania niebezpiecznych substancji z wyrobów budowlanych.

Raporty z badań i oceny

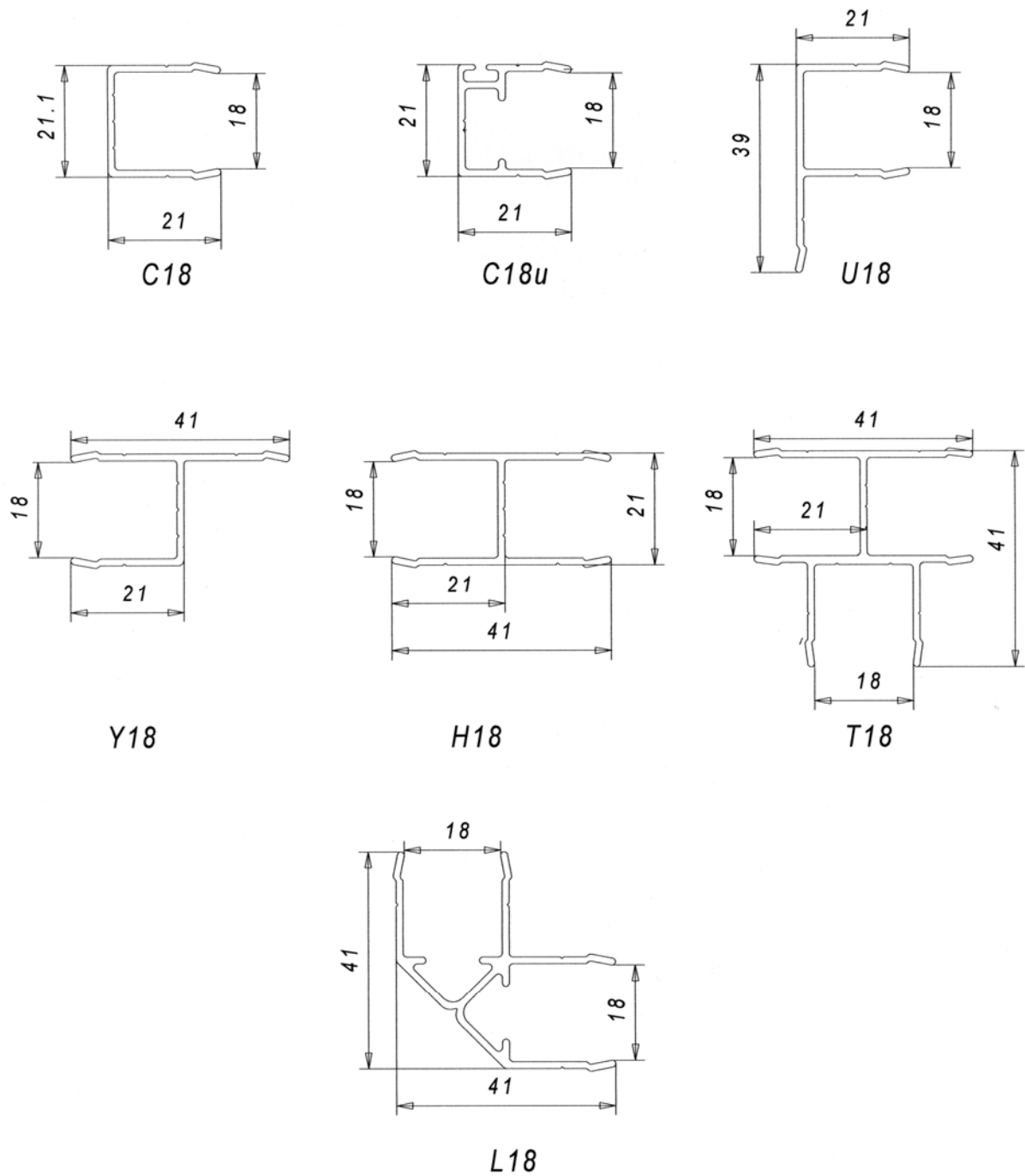
Raport z badań nr LOW01-1538/11/Z00OWN. „Zestaw wyrobów do wykonywania kabin higienicznosanitarnych systemu ALSANIT”, Laboratorium Okuć i Ślusarki Budowlanej – LOW, ITB Oddział Wielkopolski, Poznań, ul. Taczaka 12.

Atest higieniczny HK/B/1325/01/2009, Ścianki działowe, Narodowy Instytut Zdrowia Publicznego – Państwowy Zakład Higieny – Zakład Higieny Komunalnej, Warszawa, ul. Chocimska 24.

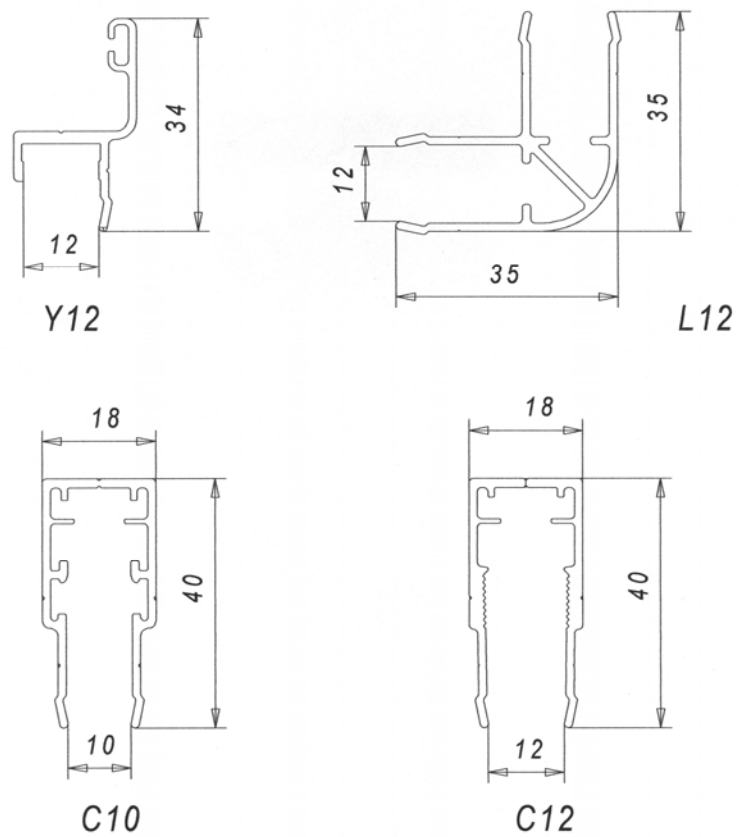
Atest higieniczny HK/W/0793/01/2009, Ścianki działowe i przegrody kabin prysznicowych, Narodowy Instytut Zdrowia Publicznego – Państwowy Zakład Higieny – Zakład Higieny Komunalnej, Warszawa, ul. Chocimska 24.

RYSUNKI

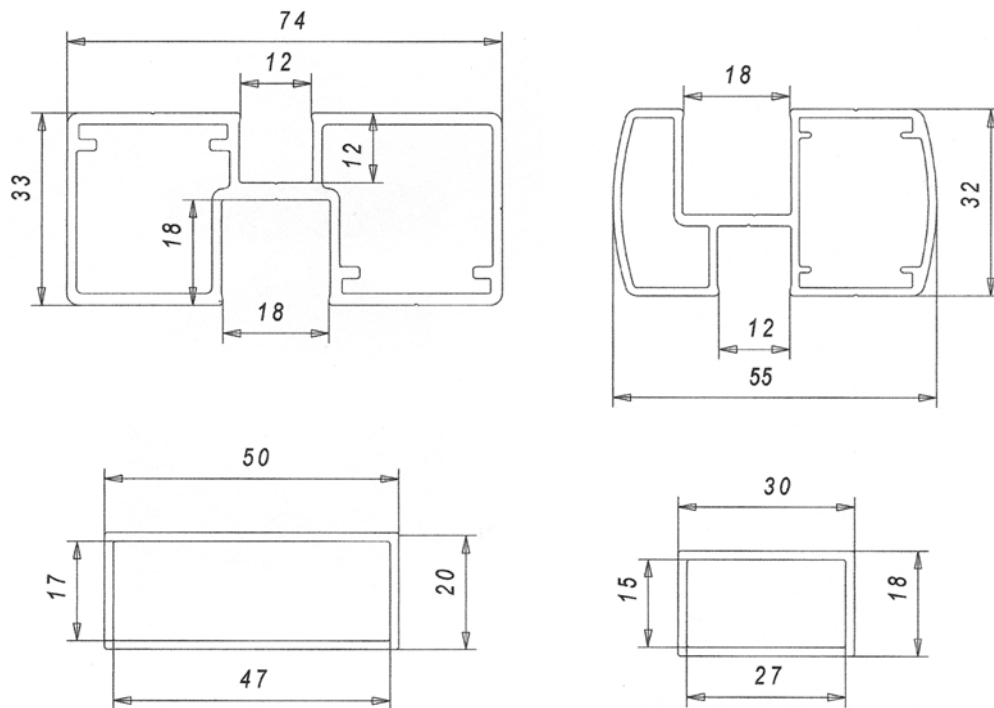
	Str.
Rys. 1. Kształtowniki ALSANIT do laminowanych płyt wiórowych	21
Rys. 2. Kształtowniki ALSANIT do płyt HPL	22
Rys. 3. Kształtowniki ALSANIT – łączniki naddrzwiowe	22
Rys. 4. Wsporniki ALSANIT	23
Rys. 5. Łączniki ALSANIT do płyt HPL	24
Rys. 6. Uszczelki	25
Rys. 7. Kabina higienicznosanitarna systemu ALSANIT wykonana z płyty wiórowej	26
Rys. 8. Szczegół „A” – zamocowanie zawiasy samodomykającej ALSANIT	26
Rys. 9. Szczegół „B” – zamocowanie zawiasy standardowej	27
Rys. 10. Szczegół „C” – zamocowanie zamka ze wskaźnikiem zajętości systemu ALSANIT ...	27
Rys. 11. Szczegół „D” – zamocowanie wspornika regulowanego systemu ALSANIT	28
Rys. 12. Szczegół „E” – połączenie ściany działowej i przedniej systemu ALSANIT	28
Rys. 13. Szczegół „F” – połączenie drzwi od strony zamka	29
Rys. 14. Szczegół „G” – połączenie ze ścianą pomieszczenia	29
Rys. 15. Szczegół „H” – połączenie narożnika	30
Rys. 16. Szczegół „I” – zamocowanie chromowanej klamki mosiężnej w drzwiach kabiny	30
Rys. 17. Szczegół „J” – zamocowanie chromowanego zamka ze wskaźnikiem zajętości ALSANIT w drzwiach z klamką	31
Rys. 18. Szczegół „K” – mocowanie łącznika naddrzwiowego do ściany z płyty wiórowej w kabinie narożnej	31
Rys. 19. Kabina higienicznosanitarna systemu ALSANIT wykonana z płyty HPL	32
Rys. 20. Szczegół „A” – mocowanie zawiasy ALSANIT do płyt HPL	32
Rys. 21. Szczegół „A” – mocowanie zawiasy nawierzchniowej	33
Rys. 22. Szczegół „B” – mocowanie zamka systemu ALSANIT	33
Rys. 23. Szczegół „C” – mocowanie wspornika regulowanego systemu ALSANIT	34
Rys. 24. Szczegół „D” – połączenia narożnika ściany przedniej i bocznej	34
Rys. 25. Szczegół „E” – połączenie ściany systemu ALSANIT ze ścianą pomieszczenia	35
Rys. 26. Szczegół „F” – połączenie ściany działowej z elementem międzydrzwiowym ściany przedniej	35
Rys. 27. Szczegół „G” – mocowanie łącznika naddrzwiowego w płycie HPL	36
Rys. 28. Przegroda pisuarowa ALSANIT z płyty HPL	36
Rys. 29. Przegroda pisuarowa ALSANIT z laminowanej płyty wiórowej	37



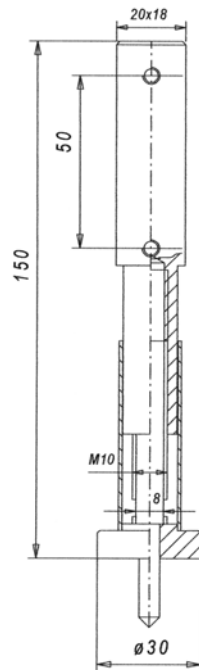
Rys. 1. Kształtowniki ALSANIT do laminowanych płyt wiórowych



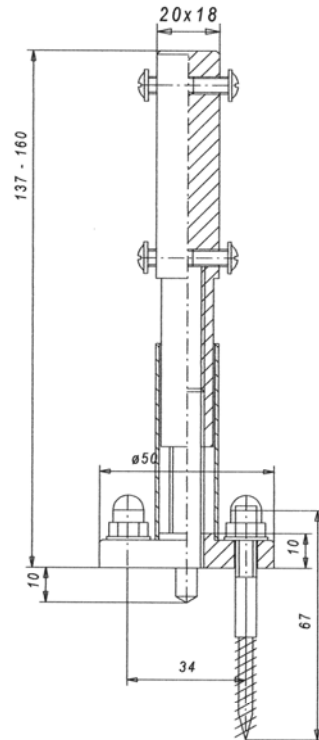
Rys. 2. Kształtowniki ALSANIT do płyt HPL



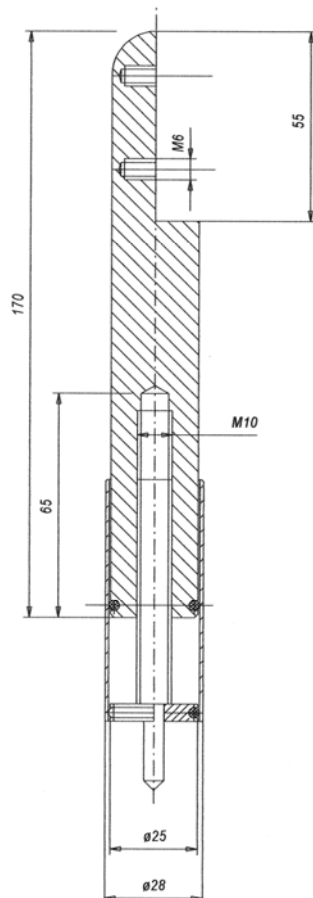
Rys. 3. Kształtowniki ALSANIT – łączniki nadbrzwiowe



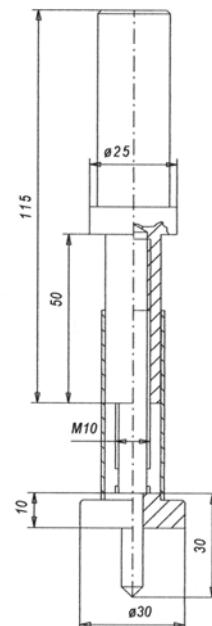
Wspornik do kabin
z laminowanych płyt wiórowych



Wspornik do kabin przedszkolnych

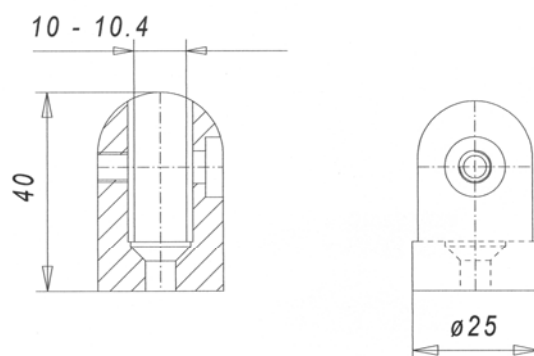


Wspornik do ściamek HPL

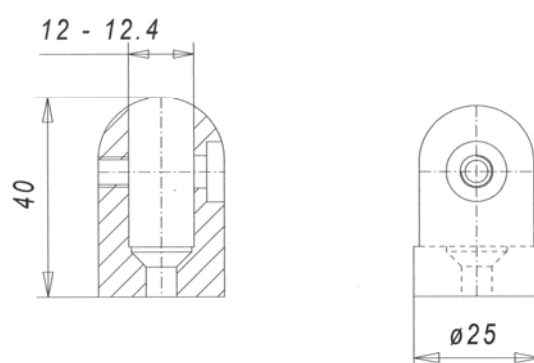


Wspornik do przegubu (rury 25 x 2 mm)

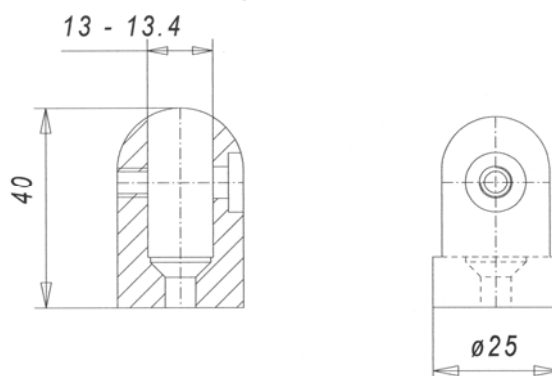
Rys. 4. Wsporniki ALSANIT



Łącznik 10 mm

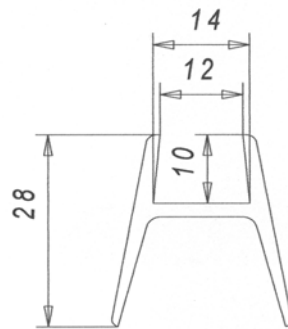


Łącznik 12 mm

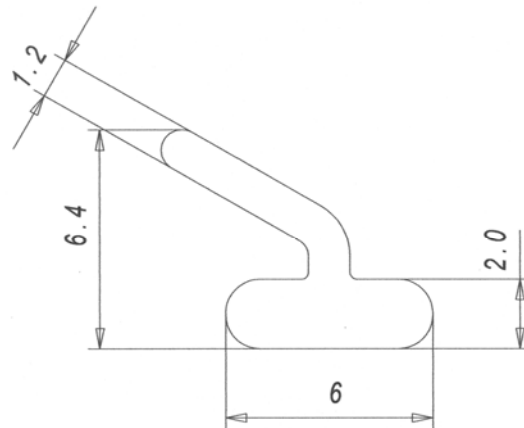


Łącznik 13 mm

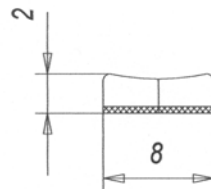
Rys. 5. Łączniki ALSANIT do płyt HPL



Uszczelka do płyt 10 - 13 mm

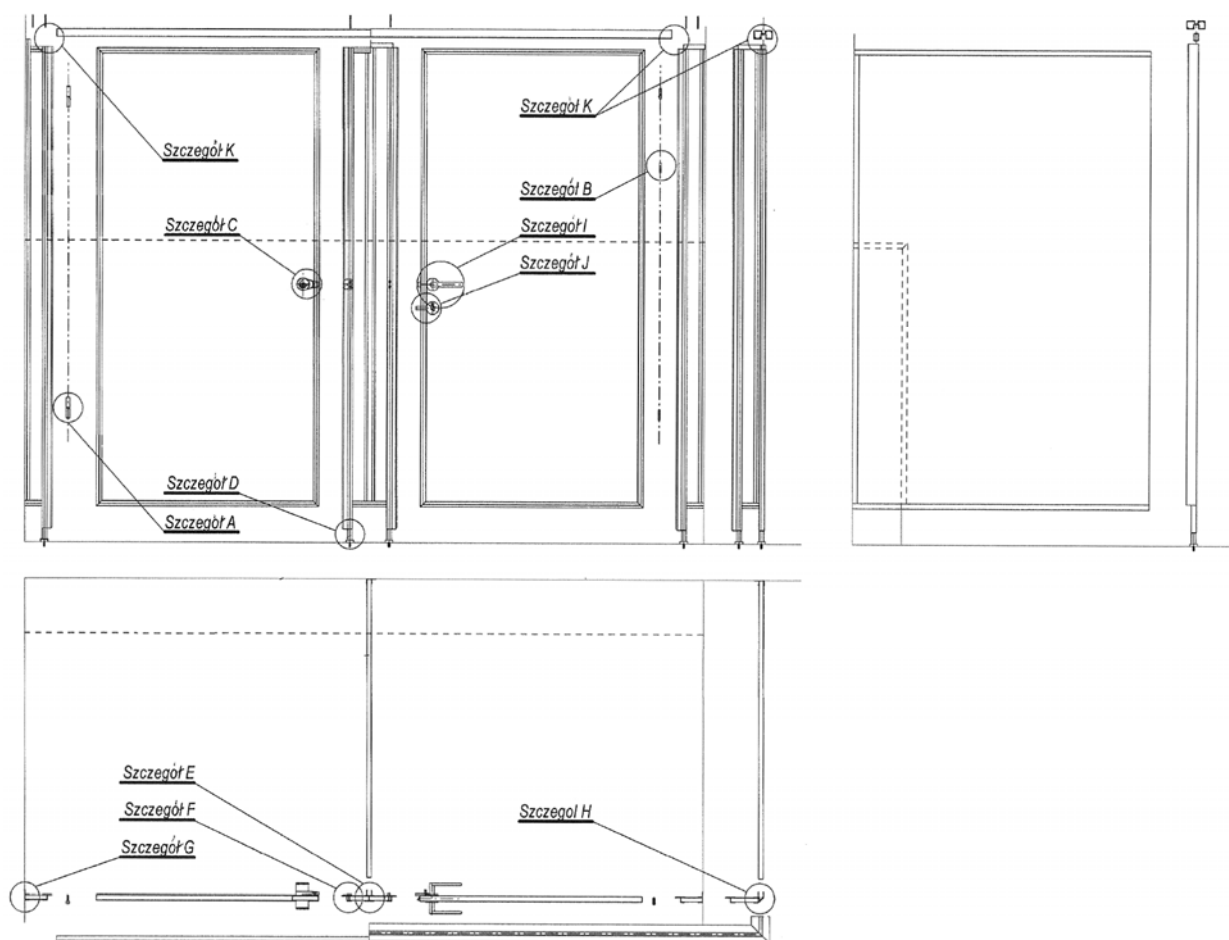


Uszczelka zderzakowa
do kształtowników aluminiowych drzwi

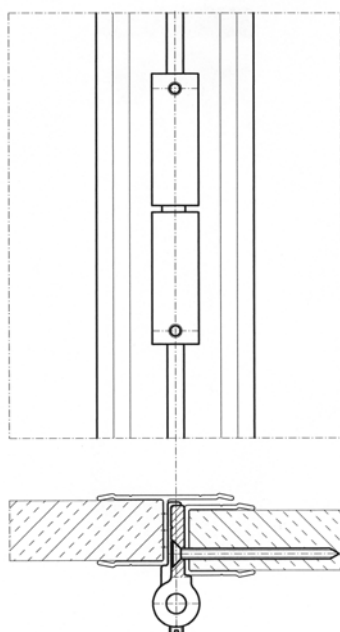


Uszczelka zderzakowa samoprzylepna

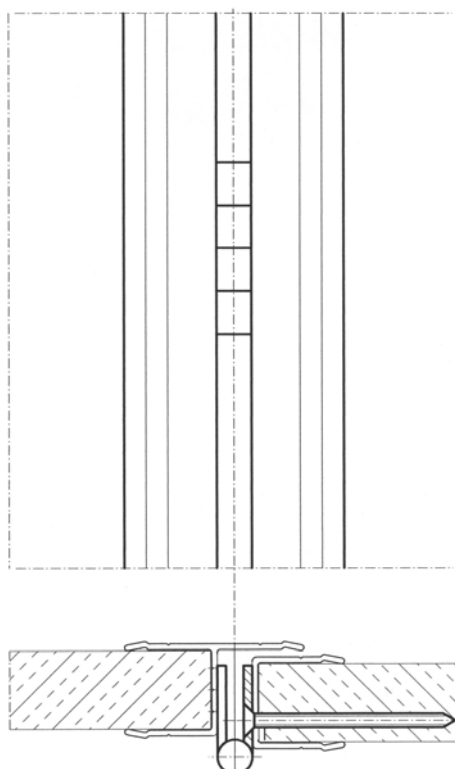
Rys. 6. Uszczelki



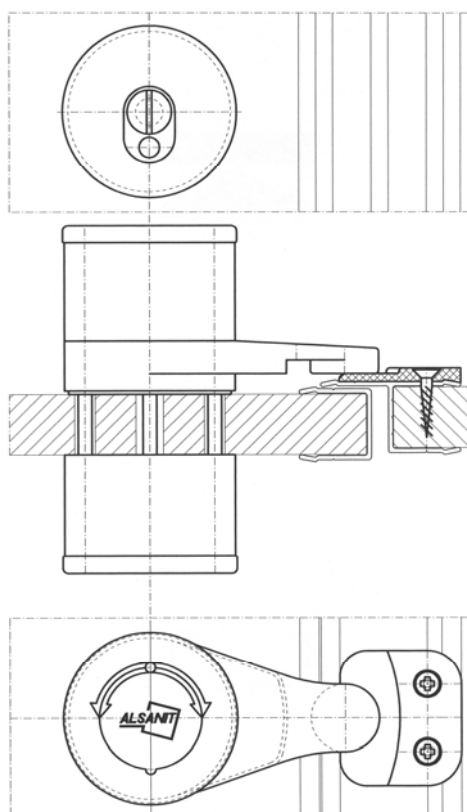
Rys. 7. Kabina higienicznosanitarna systemu ALSANIT wykonana z płyty wiórowej



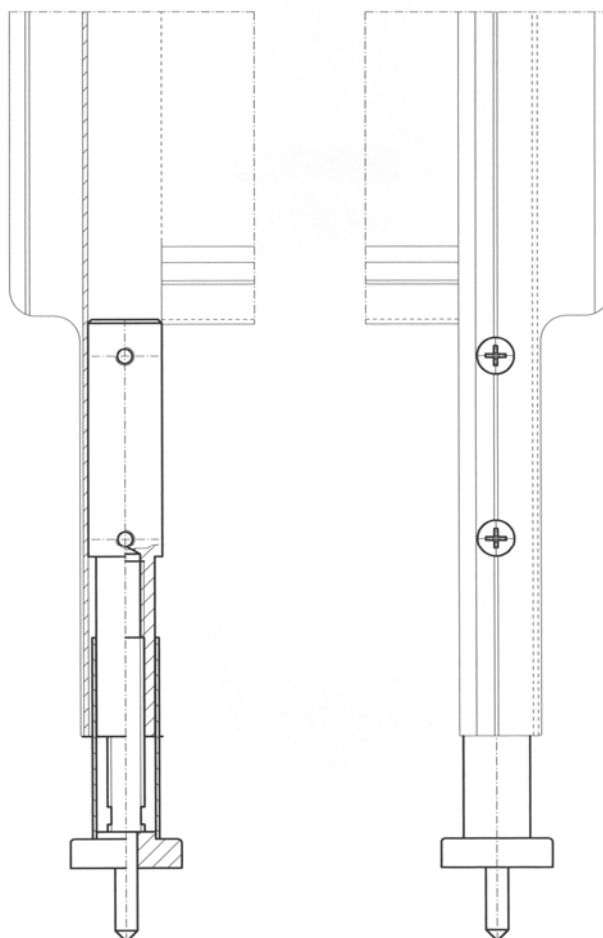
Rys. 8. Szczegół „A” – zamocowanie zawiasy samodomykającej ALSANIT



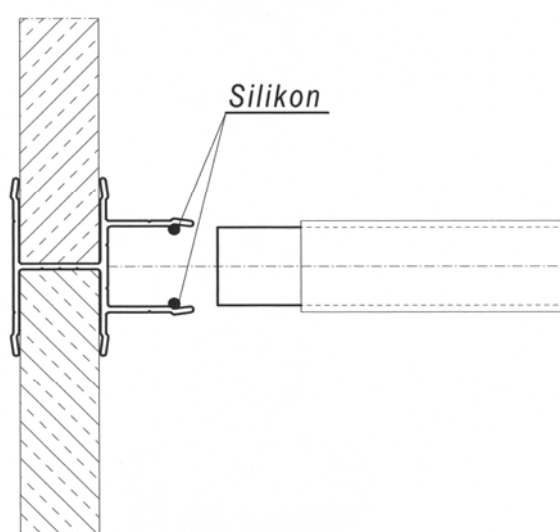
Rys. 9. Szczegół „B” – zamocowanie zawiasy standardowej



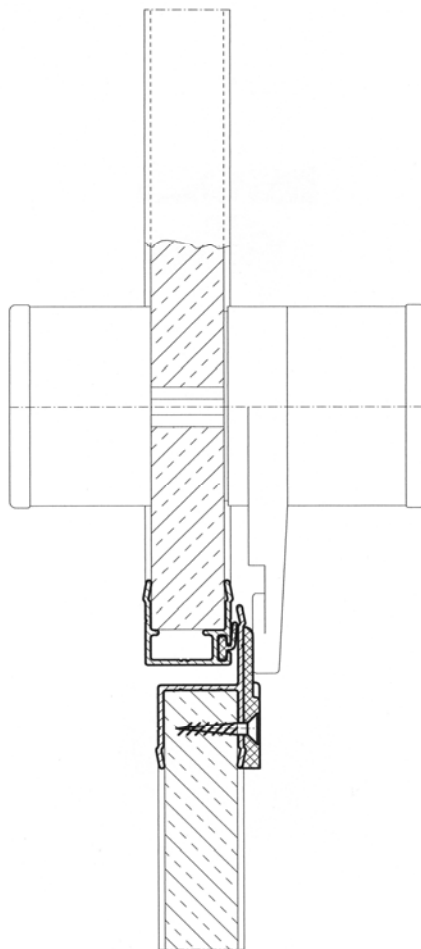
Rys. 10. Szczegół „C” – zamocowanie zamka ze wskaźnikiem zajętości systemu ALSANIT



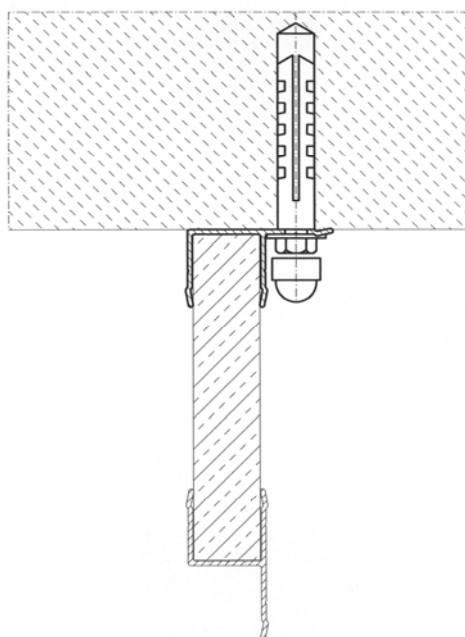
Rys. 11. Szczegół „D” – zamocowanie wspornika regulowanego systemu ALSANIT



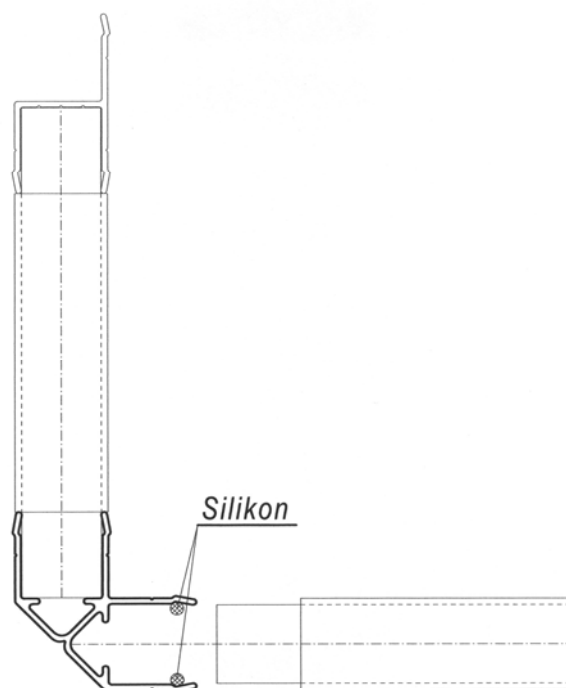
Rys. 12. Szczegół „E” – połączenie ściany działowej i przedniej systemu ALSANIT



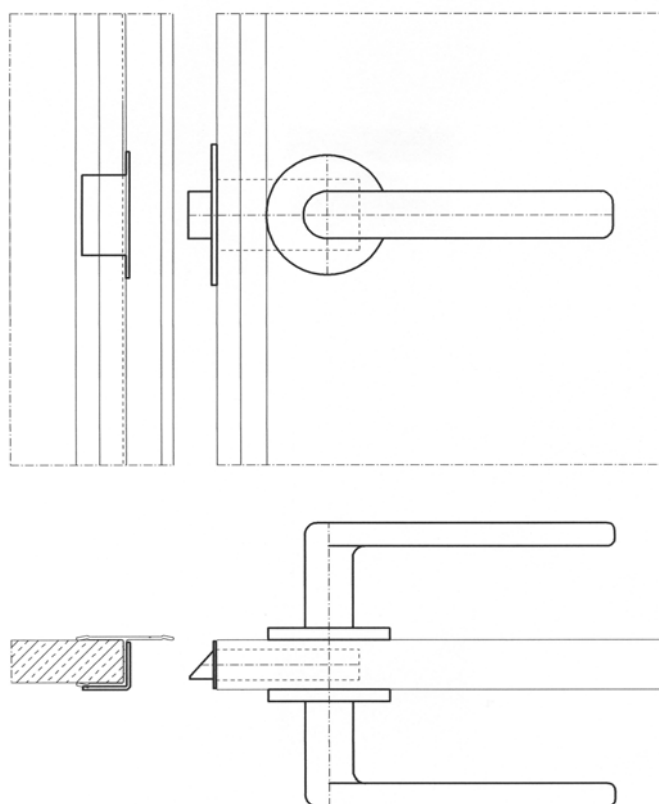
Rys. 13. Szczegół „F” – połączenie drzwi od strony zamka



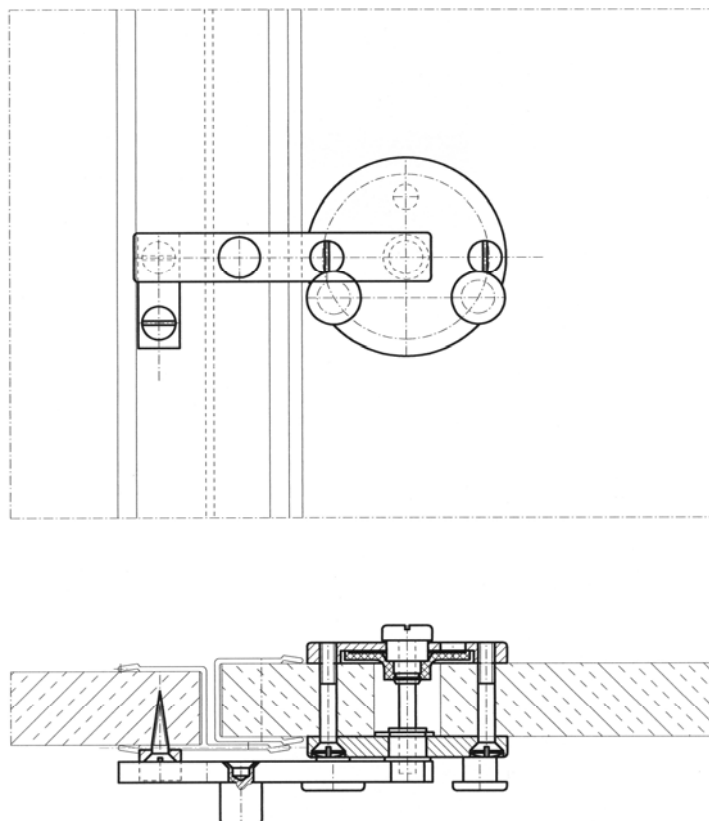
Rys. 14. Szczegół „G” – połączenie ze ścianą pomieszczenia



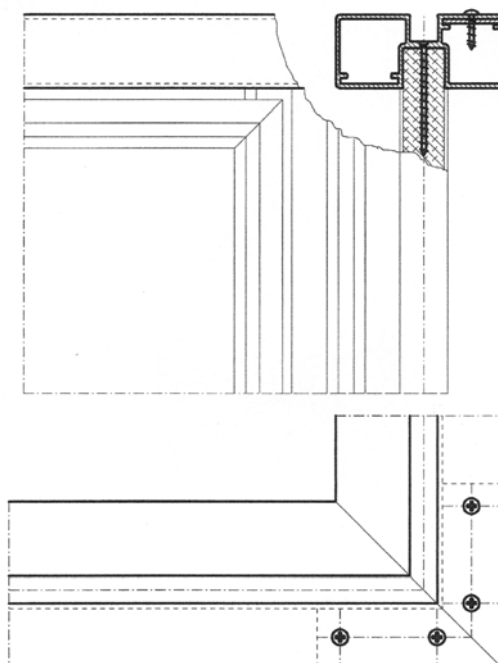
Rys. 15. Szczegół „H” – połączenie narożnika



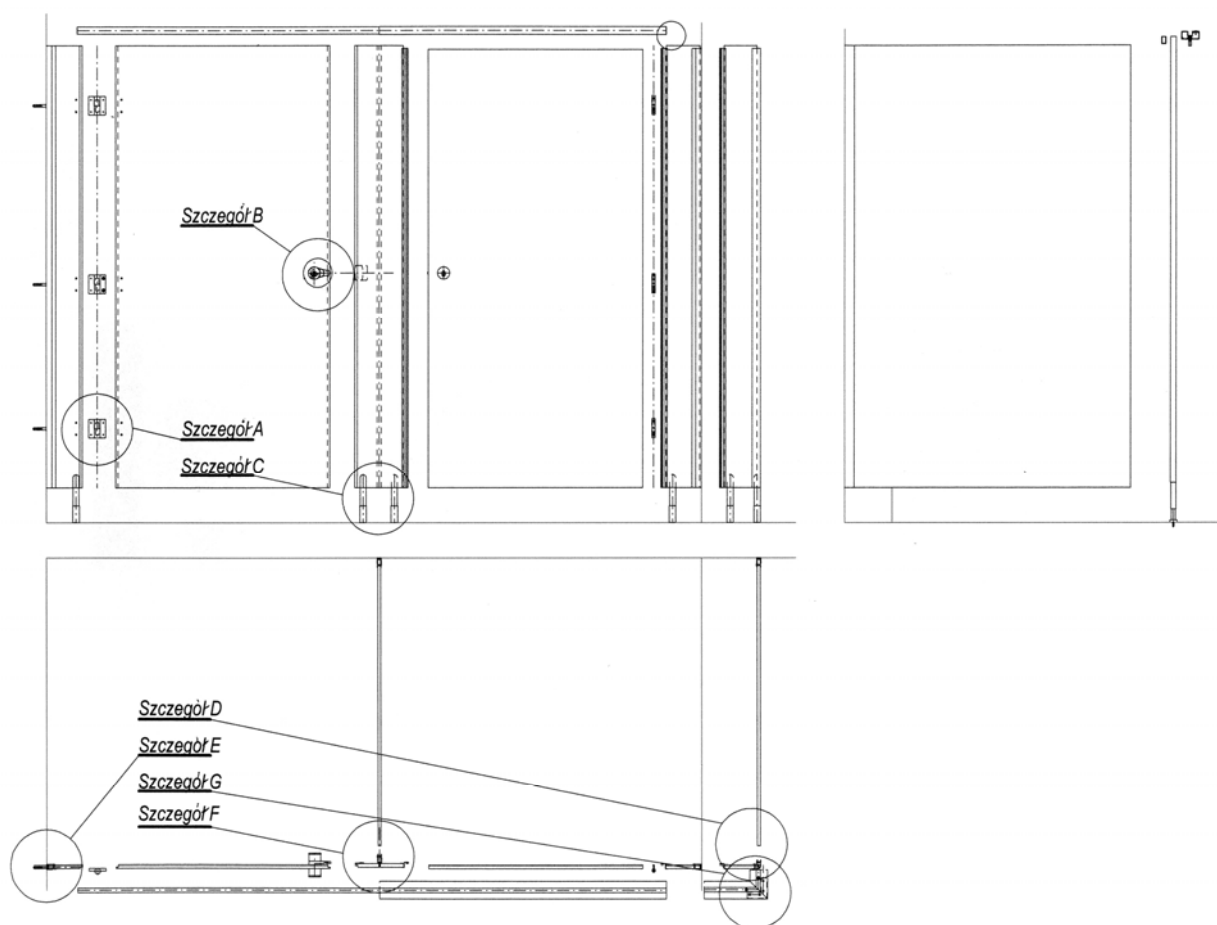
Rys. 16. Szczegół „I” – zamocowanie chromowanej klamki mosiężnej w drzwiach kabiny



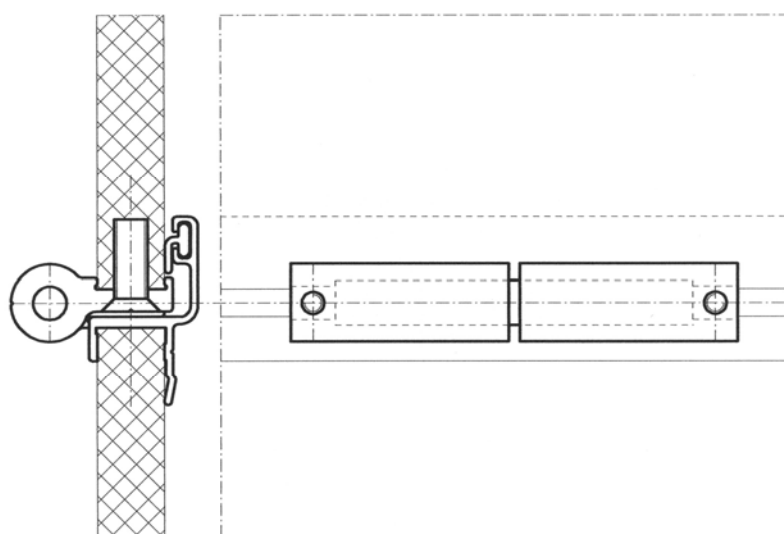
Rys. 17. Szczegół „J” – zamocowanie chromowanego zamka ze wskaźnikiem zajętości ALSANIT w drzwiach z klamką



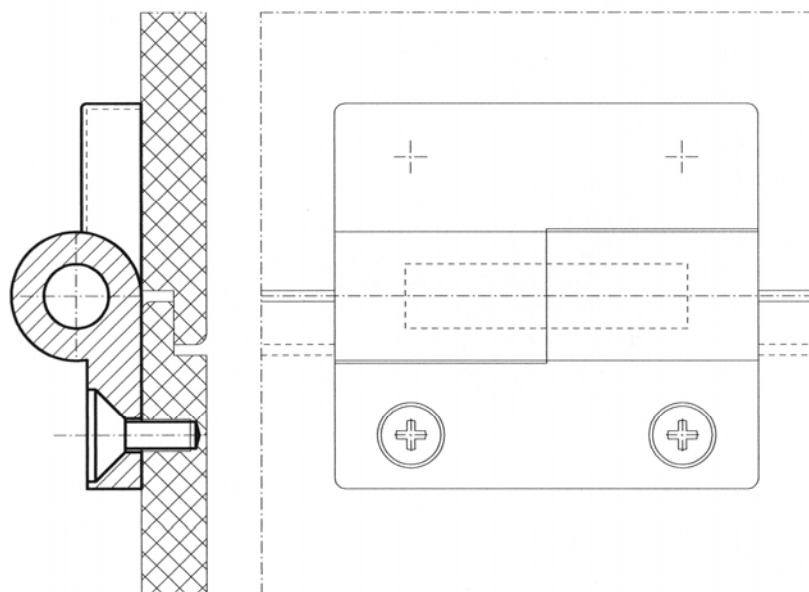
Rys. 18. Szczegół „K” – mocowanie łącznika naddrzwiowego do ściany z płyty wiórowej w kabinie narożnej



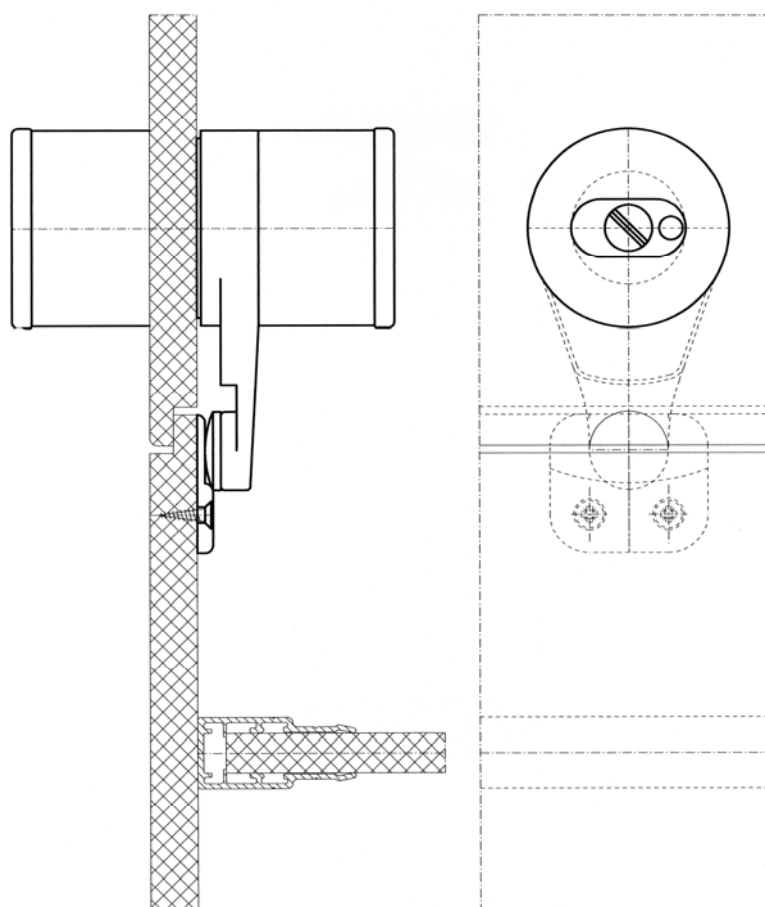
Rys. 19. Kabina higienicznosanitarna systemu ALSANIT wykonana z płyty HPL



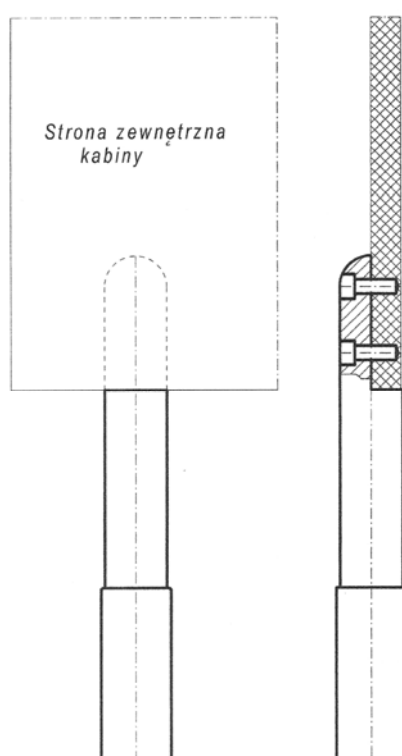
Rys. 20. Szczegół „A” – mocowanie zawiasy ALSANIT do płyt HPL



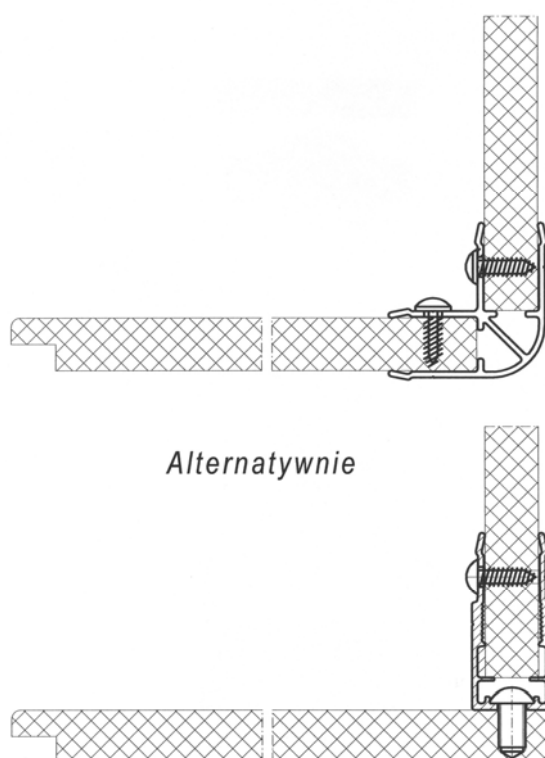
Rys. 21. Szczegół „A” – mocowanie zawiasy nawierzchniowej



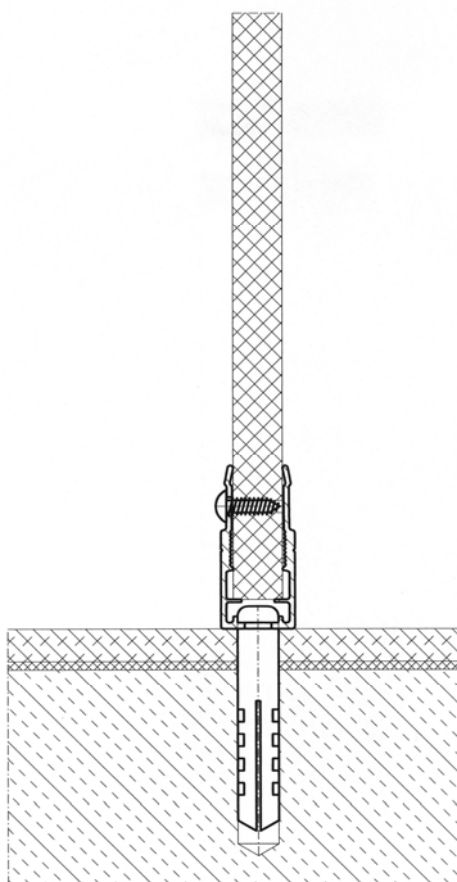
Rys. 22. Szczegół „B” – mocowanie zamka systemu ALSANIT



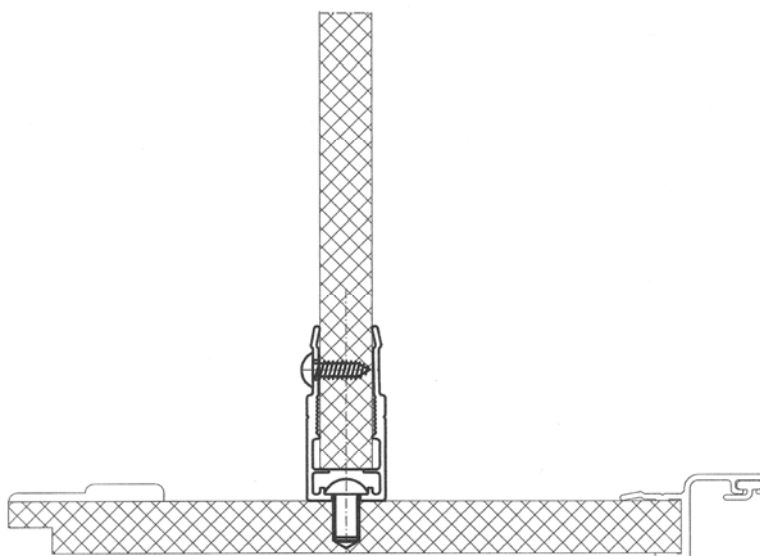
Rys. 23. Szczegół „C” – mocowanie wspornika regulowanego systemu ALSANIT



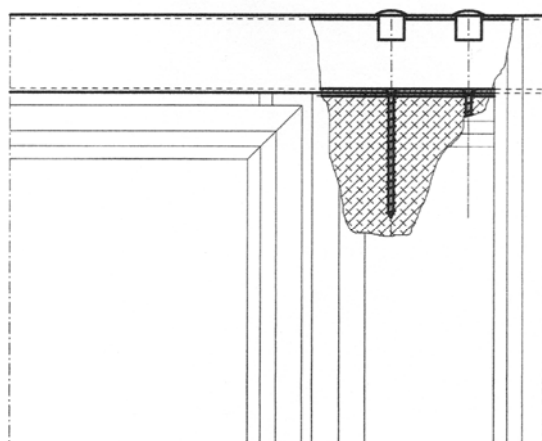
Rys. 24. Szczegół „D” – połączenia narożnika ściany przedniej i bocznej



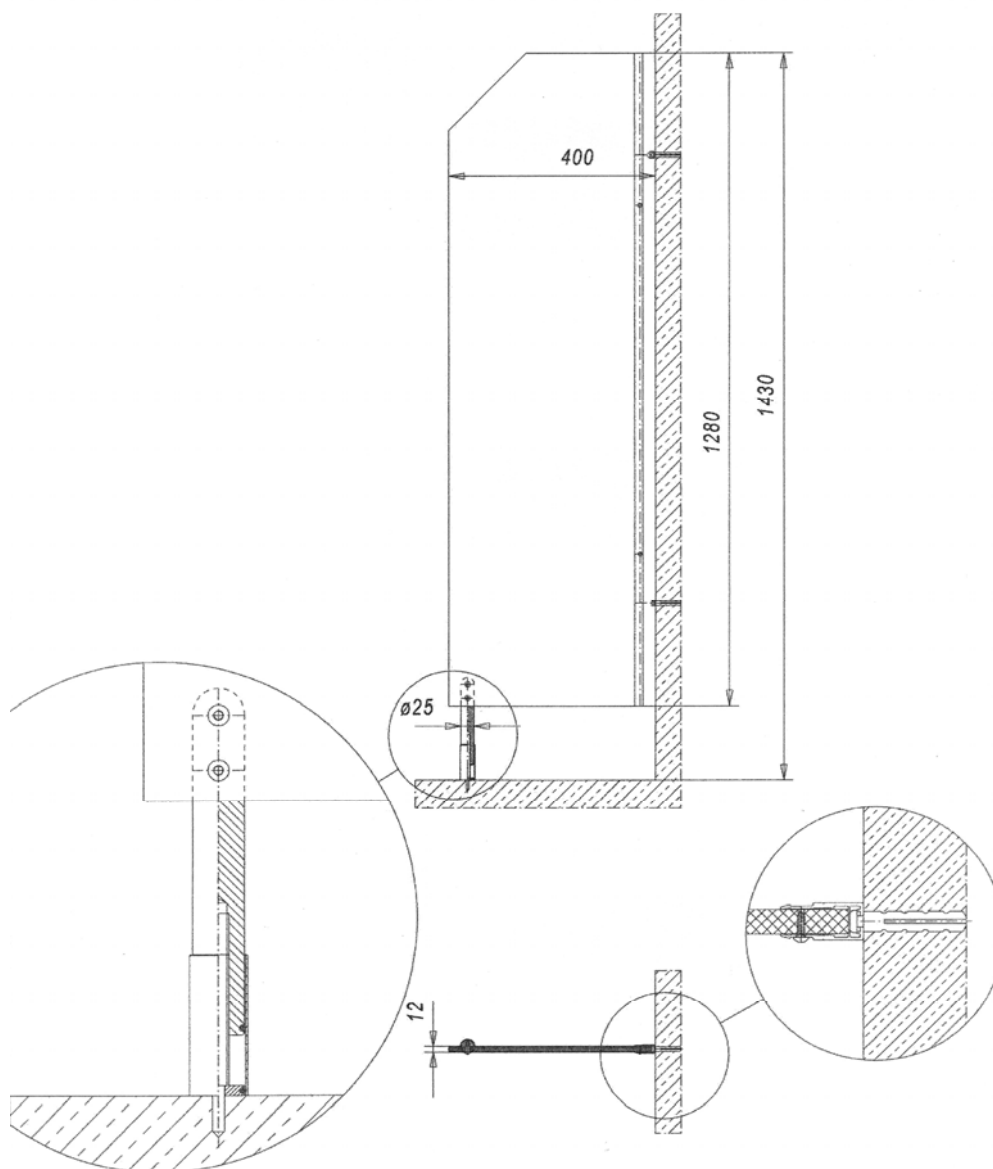
Rys. 25. Szczegół „E” – połączenie ściany systemu ALSANIT ze ścianą pomieszczenia



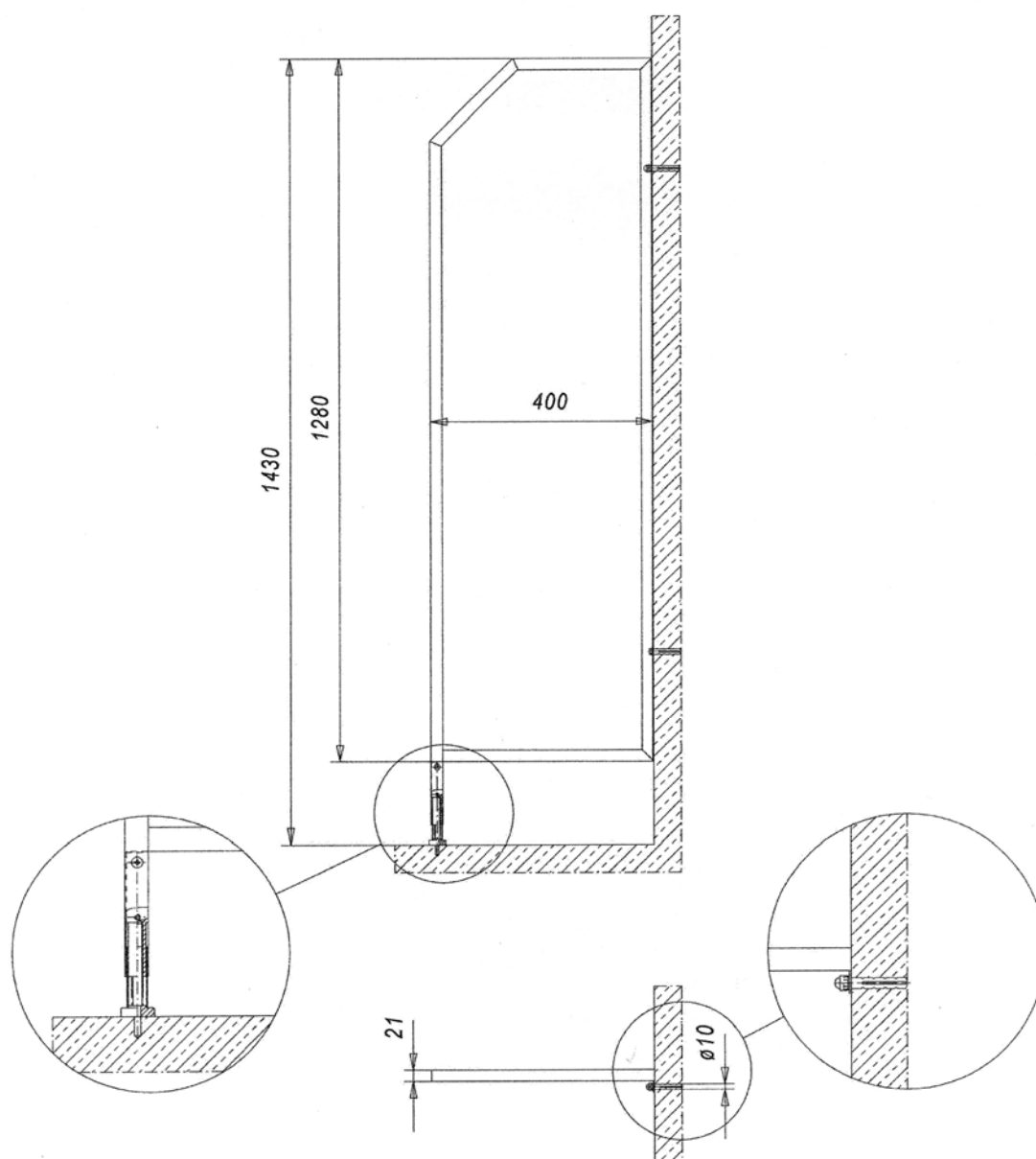
Rys. 26. Szczegół „F” – połączenie ściany działowej z elementem międzydrzwiowym ściany przedniej



Rys. 27. Szczegół „G” – mocowanie łącznika naddrzwiowego w płycie HPL



Rys. 28. Przegroda pisuarowa ALSANIT z płyty HPL



Rys. 29. Przegroda pisuarowa ALSANIT z laminowanej płyty wiórowej



Instytut Techniki Budowlanej

00-611 WARSZAWA | ul. FILTROWA 1 | tel.: (48 22) 825 04 71, (48 22) 825 76 55 | fax (48 22) 825 52 86

Członek Europejskiej Unii Akceptacji Technicznej w Budownictwie – UEAtc
Członek Europejskiej Organizacji ds. Oceny Technicznej – EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

ANEKS nr 1 DO APROBATY TECHNICZNEJ ITB AT-15-8715/2011

Na podstawie 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), na wniosek firmy:

Przedsiębiorstwo Wyposażania Inwestycji ALSANIT Bolesław Hlebionek
ul. Wieleńska 2, 64-980 Trzcianka

przedłuża się termin ważności Aprobaty Technicznej ITB AT-15-8715/2011
stwierdzającej przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

**Zestaw wyrobów
do wykonywania kabin higienicznosanitarnych
i przegród pisuarowych systemu ALSANIT**

do 31 sierpnia 2017 r.



DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej

dr inż. Marcin M. Kruk

Warszawa, 14 kwietnia 2016 r.



Instytut Techniki Budowlanej

00-611 WARSZAWA | ul. FILTROWA 1 | tel.: (48 22) 825 04 71, (48 22) 825 76 55 | fax (48 22) 825 52 86

Członek Europejskiej Unii Akceptacji Technicznej w Budownictwie – UEAtc
Członek Europejskiej Organizacji ds. Oceny Technicznej – EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

ANEKS nr 2 DO APROBATY TECHNICZNEJ ITB AT-15-8715/2011

Na podstawie 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), na wniosek firmy:

Przedsiębiorstwo Wyposażania Inwestycji ALSANIT Bolesław Hlebionek
ul. Wieleńska 2, 64-980 Trzcianka

przedłuża się termin ważności Aprobaty Technicznej ITB AT-15-8715/2011
stwierdzającej przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

**Zestaw wyrobów
do wykonywania kabin higienicznosanitarnych
i przegród pisuarowych systemu ALSANIT**

do 31 sierpnia 2018 r.



DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej

dr inż. Marcin M. Kruk

Warszawa, 28 grudnia 2016 r.