

DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA

**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**

Obiekt:

Centrum Handlowego TESCO w Bielsku-Białej

43-300 Bielsko-Biała, ul. Warszawska 180

Zakres:

Modernizacja elewacji wraz z zabudową drewnianą

Wykonawca:

EKO HARPOON INWESTYCJE Sp. z o.o.

ul. Towarowa 19c, 10-416 Olsztyn

Generalny

Wykonawca:

P.A. NOVA S.A. 44-100 Gliwice, ul. Górnych Wałów 42

INŻYNIER KONTRAKTU

Opracował:

mgr inż. Łukasz Marchliński

mgr inż. Sylwester Kukliński upr. nr WAM/0072/PWOK/06

mgr inż. Sylwester Kukliński
Uprawnienia budowlane do projektowania
i kierowania robotami budowlanymi,
bez ograniczeń w specjalności
konstrukcyjno-budowlanej

Nr ewid. WAM/0072/PWOK/06

OLSZTYN, Marzec 2012

Spis treści:

**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**

1.0 Oświadczenia Kierownika Robót

2.0 Część ogólna

- panel „Lambda”
- blacha płaska powlekana
- wkręty do płyt warstwowych
- silikon TYTAN
- zabudowa drewniana

3.0 Część rysunkowa

EKO HARPOON
INWESTYCJE Sp. z o.o.
10-416 Olsztyn, ul. Towarowa 19C
NIP 739 37 10 149, Reg. 280320934
tel. 89/537 04 20 t. 46-49, fax 45
-7-

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

OŚWIADCZENIA KIEROWNIKA ROBÓT

EKO HARPOON
INWESTYCJE Sp. z o.o.,
10-416 Olsztyn, ul. Towarowa 19C
NIP 739 37 10 149, Reg. 280320934
tel. 89/ 537 04 20 t. 46-49, fax 45

**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**

Bielsko-Biała, marzec 2012 r.

OŚWIADCZENIE KIEROWNIKA ROBÓT

Niniejszym oświadczam, że roboty, które nadzorowałem na terenie Przebudowy Centrum Handlowego TESCO w Bielsku-Białej przy ul. Warszawskiej 180, 43-300 Bielsko-Biała, w zakresie:

- modernizacja elewacji wraz z zabudową drewnianą

wykonano zgodnie z projektem montażowym, dokumentacją techniczną, obowiązującym prawem budowlanym, Polskimi Normami, przepisami BHP, zaleceniami producentów zastosowanych materiałów oraz wymogami ochrony p.poż.

Podpis Kierownika Robót

mgr inż. Sylwester Kukliński
Uprawnienia budowlane do projektowania
i kierowania robotami budowlanymi
bez ograniczeń w specjalności
konstrukcyjno-budowlanej
Nr ewid. WAM/0072/PWOK/06

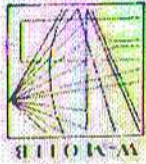
Bielsko-Biała, marzec 2011 r.

OŚWIADCZENIE KIEROWNIKA ROBÓT

Niniejszym oświadczam, że przekazana dokumentacja powykonawcza na wykonany zakres prac przez firmę EKO HARPOON INWESTYCJE Sp. z o.o. na obiekcie Centrum Handlowego TESCO w Bielsku-Białej przy ul. Warszawskiej 180, 43-300 Bielsko-Biała składająca się z : części opisowej, aprobat technicznych, deklaracji zgodności, atestów higienicznych oraz innych jest kompletna i zawiera aktualne dokumenty.

Podpis Kierownika Robót

mgr inż. Sylwester Kukliński
Uprawnienia budowlane do projektowania
i kierowania robotami budowlanymi
bez ograniczeń w specjalności
konstrukcyjno-budowlanej
Nr ewid. WAM/0072/PWOK/06



P O L S K A
I N Ż Y N I E R Ó W
B U D O W N I C T W A

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

5 stycznia 2012

Olsztyn (data)

tel./fax (089) 527 72 02

Zaświadczenie nr 193 / 2012

10-532 Olsztyn, pl. Konsultacji Publicznej 1

Pan/Pani **Sylwester Józef Kukliński**

miejsce zamieszkania **ul. Fiołkowa 7**

11-010 Łęgajny

jest członkiem Warmińsko – Mazurskiej

Okręgowej Izby Inżynierów Budownictwa o numerze

ewidencyjnym WAM / **BO/0018/07**

i posiada wymagane ubezpieczenie od odpowiedzialności cywilnej.

Niniejsze zaświadczenie jest ważne

od dnia **2012-01-01** do dnia **2012-12-31**

PRZEWODNICZĄCY
Warmińsko-Mazurskiej Okręgowej Izby
Inżynierów Budownictwa

mgr inż. Piotr Narloch

Podstawa prawna: art. 12 ust. 7 ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane
(t.j. Dz.U. z 2006 r. Nr 156 poz. 1118 z zm.)

Za zgodność
z oryginałem

INŻYNIER KONTRAKTU

Łukasz Marchliński

Łukasz Marchliński
EKO HARPOON
INWESTYCJE Sp. z o.o.
10-416 Olsztyn, ul. Towarowa 19C
NIP 739 37 10 149, Reg. 280320934
tel. 89 / 537 04 20 t. 46-49, fax 45

EKO HARPOON
INWESTYCJE Sp. z o.o.
10-416 Olsztyn, ul. Towarowa 19C
NIP 739 371 01 49, Reg. 280320934
tel. 89/537 04 20 t. 46-49, fax 45
-7-

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

CZĘŚĆ OGÓLNA

Deklaracja Zgodności

nr 11/03/2012

EKO HARPOON
INWESTYCJE Sp. z o.o.
10-416 Olsztyn, ul. Towarowa 19C
NIP 739 37 10 149, Reg. 280320934
tel. 89/537 04 20 t. 46-49, fax 45

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

1. Producent wyrobu: BLACHPROFIL 2 Spółka z o.o.
2. Nazwa wyrobu: Stalowe samonośne blachy „LAMBDA”
3. Klasyfikacja wyrobu: stalowe samonośne blachy do wykonywania pokryć i przekryć dachowych oraz do obudowy ścian.
4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: Centrum Handlowe Tesco w Bielsku-Białej, ul. Warszawska 180, 43-300 Bielsko-Biała
5. Dokumenty odniesienia: Deklaracja zgodności nr 02/DAOL/PL BLACHPROFIL 2
6. Partia wyrobu objęta deklaracją: Stalowe samonośne blachy „LAMBDA”

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt. 6 są zgodne z dokumentami wymienionymi w pkt.5.

Olsztyn, marzec 2012 r.

Miejsce i data wystawienia

Pieczęć firmy
EKO HARPOON
INWESTYCJE Sp. z o.o.
10-416 Olsztyn, ul. Towarowa 19C
NIP 739 37 10 149, Reg. 280320934
tel. 89/537 04 20 t. 46-49, fax 45

Imię i nazwisko osoby
upoważnionej

INŻYNIER KONTRAKTU


Łukasz Marchliński

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

NR 02/DAOL/PL

1. Producent wyrobu budowlanego:

BLACHPROFIL 2 Spółka z o.o.

2. Zakład produkcyjny:

31-216 Kraków ul. Legnicka 5

32-566 Alwernia, Grojec, ul. Grojecka 39

3. Opis wyrobu i zastosowanie:

Stalowe samonośne blachy o oznaczeniach:

LAMBDA

mogą być stosowane do wykonywania pokryć i przekryć dachowych oraz do obudowy ścian.

Zastosowanie powinno być zgodne z projektem z uwzględnieniem obowiązujących norm

i przepisów techniczno budowlanych, oraz zgodnie z instrukcjami i zaleceniami producenta.

Występujące rodzaje powłoki:

- powłoka metaliczna (Z) + powłoka organiczna (SP) 25 µm oznaczenie: RAL
- powłoka metaliczna (Z) + powłoka organiczna (SP) 35 µm oznaczenie: TK
- powłoka metaliczna (ZMG) + powłoka organiczna (SP) 35 µm oznaczenie: TKep, ICep
- powłoka metaliczna (ZA) + powłoka organiczna (PVC(P)) 200 µm oznaczenie: HPS
- powłoka metaliczna (Z) oznaczenie: ZN
- powłoka metaliczna (AZ) oznaczenie: AZ

Odporność korozyjna:

(wg. 12944-2/2001)

- Blachy z powłoką (Z) o masie 275 g/m², (ZMG) o masie 130 g/m², (ZA) o masie 255 g/m² i powłokami organicznymi oraz blachy z powłoką metaliczną (AZ) o masie 185 g/m² mogą być stosowane w środowiskach o korozyjności atmosfery C1, C2, C3.
- Blachy z powłoką cynkową (Z) o masie 275 g/m² oraz blachy z powłoką metaliczną (AZ) o masie 150 g/m² mogą być stosowane w środowiskach o korozyjności atmosfery C1, C2.

4. Deklarowane cechy wyrobu:

Parametr	Deklarowana wartość lub klasa	
Wytrzymałość mechaniczna	Dla wyrobów użytkowanych dla rozpiętości ≤ 400 mm uznane za spełniające (PN-EN 14782 p.4.3.2) Wymaganie to nie odnosi się do wyrobów na sufit, podsufity, okładziny zewnętrzne i wewnętrzne.	
Wodoszczelność	Wyrób nie mający perforacji (jako uszkodzeń) jest wodoszczelny.	
Zmiana wymiarów	Należy uwzględnić zmianę wymiarów wynikającą z rozszerzalności cieplnej poprzez podanie współczynnika rozszerzalności liniowej, o ile zmiana wymiarów może mieć wpływ na własności wyrobu. Współczynnik rozszerzalności cieplnej: stal 12x10 ⁻⁶ K ⁻¹ cynk 22x10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Reakcja na ogień	ZN, AZ	RAL, HC, US, TK, TKep, ICep, HPS
Oddziaływanie ognia zewnętrznego	A1 (bez wykonywania badań p. 5.2.1)	F
	uznawane za spełniające wymagania bez potrzeby badania (p.5.1.1)	RAL, HC, US, TK, TKep, ICep, HPS
Grubość materiału [mm]	ZN, AZ, RAL, HC, US, TK, TKep, ICep, HPS 0,5	

Szczegółowe cechy zgodne z etykietą dołączaną do każdej partii wyrobu.

5. Wyrób spełnia wymagania:

PN-EN 14782:2008 Samonośne blachy metalowe do pokryć dachowych, okładzin zewnętrznych i wewnętrznych. Charakterystyka wyrobu i wymagania.

Deklaruję z pełną odpowiedzialnością, że wyrób budowlany jest zgodny ze specyfikacją wskazaną w BLACHPROFIL 2

Kukos 03.01.2011

miejsce i data



Sławomir Urtaś
specjalista ds. jakości
pełnomocnik ds. wewnętrznego
podpis osoby upoważnionej

BLACHPROFIL 2

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Deklaracja Zgodności

nr 12/03/2012

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

1. Producent wyrobu: BLACHPROFIL 2 Spółka z o.o.
2. Nazwa wyrobu: Stalowe blachy o oznaczeniach: PLASKA 100, PLASKA 120, PLASKA 125, PLASKA 150
3. Klasyfikacja wyrobu: stalowe blachy do wykonywania okuć i obróbek blacharskich
4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: Centrum Handlowe Tesco w Bielsku-Białej, ul. Warszawska 180, 43-300 Bielsko-Biała
5. Dokumenty odniesienia: Deklaracja zgodności nr 02/PLA-PO/PL Blachprofil 2
6. Partia wyrobu objęta deklaracją: Stalowe blachy o oznaczeniach: PLASKA 100, PLASKA 120, PLASKA 125, PLASKA 150 do wykonywania okuć i obróbek blacharskich

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt. 6 są zgodne z dokumentami wymienionymi w pkt.5.

Olsztyn, marzec 2012 r.

Miejsce i data wystawienia
EKO HARPOON
INWESTYCJE
10 Pięczęć firmowa
16-01 Olsztyn, ul. Towarowa 19C
NIP 739 37 10 149, Reg. 280320934
tel. 89/ 537 04 20 t. 46-49, fax 45

Imię i nazwisko osoby
upoważnionej

INŻYNIER KONTRAKTU


Łukasz Marchliński

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

NR 02/PLA-PO/PL

BLACHPROFIL 2®

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

1. Producent wyrobu budowlanego:

BLACHPROFIL 2 Spółka z o.o.

31-216 Kraków ul. Legnicka 5

2. Zakład produkcyjny:

32-566 Alwernia, Grojec, ul. Grojecka 39

3. Opis wyrobu i zastosowanie:

Stalowe blachy o oznaczeniach:

PLASKA 100, PLASKA 120, PLASKA 125, PLASKA 150

w arkuszach mogą być stosowane do wykonywania okuć i obróbek blacharskich.

Zastosowanie powinno być zgodne z projektem z uwzględnieniem obowiązujących norm

i przepisów techniczno budowlanych, oraz zgodnie z instrukcjami i zaleceniami producenta.

Występujące rodzaje powłoki:

- powłoka metaliczna (Z) + powłoka organiczna (SP) 15µm lub 25 µm oznaczenie: RAL, RPL
- powłoka metaliczna (Z) + powłoka organiczna (SP) 35 µm oznaczenie: TK, ML
- powłoka metaliczna (ZMG) + powłoka organiczna (SP) 35 µm oznaczenie: TKep, ICep
- powłoka metaliczna (ZA) + powłoka organiczna (PVC(P)) 200 µm oznaczenie: HPS

4. Deklarowane cechy wyrobu:

Parametr	Deklarowana wartość lub klasa
Wodoszczelność	Wyrób nie mający perforacji (jako uszkodzeń) jest wodoszczelny.
Zmiana wymiarów	Należy uwzględnić zmianę wymiarów wynikającą z rozszerzalności cieplnej poprzez podanie współczynnika rozszerzalności liniowej, o ile zmiana wymiarów może mieć wpływ na własności wyrobu. Współczynnik rozszerzalności cieplnej: stal 12x10 ⁻⁶ K ⁻¹ cynk 22x10 ⁻⁶ K ⁻¹
Grubość materiału [mm]	RAL, RPL, TK, ML, TKep, ICep, LCT, HPS 200, 0,50 - 1,50

Szczegółowe cechy zgodne z etykietą dołączaną do każdej partii wyrobu.

w zakresie tolerancji wymiarów i kształtu: **PN-EN 10143:2008**w zakresie wymagań technicznych: **PN-EN 10169-1:2006**

5. Wyrób spełnia wymagania:

Deklaruję, że wyrób jest zgodny ze specyfikacją wskazaną w p. 5

BLACHPROFIL 2®

Sławomir Urban
specjalista ds. Jakościpewniacznik ds. Systemu
Zapewnienia Jakości

miejsce i data

podpis osoby upoważnionej

Deklaracja Zgodności

nr 13/03/2012

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

1. Producent wyrobu: ALKAZ SP. z o.o. Sp. K.
2. Nazwa wyrobu: wkręty do płyt warstwowych
3. Klasyfikacja wyrobu: wkręty do płyt warstwowych
4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: Centrum Handlowe Tesco w Bielsku-Białej, ul. Warszawska 180, 43-300 Bielsko-Biała
5. Dokumenty odniesienia: Deklaracja zgodności nr 55/A/2012 ALKAZ
6. Partia wyrobu objęta deklaracją: wkręty do płyt warstwowych

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt. 6 są zgodne z dokumentami wymienionymi w pkt.5.

Olsztyn, marzec 2012 r.

Miejsce i data wystawienia

Pieczęć firmy
INWESTYCJE, Sp. z o.o.
10-416 Olsztyn, ul. Towarowa 19C
NIP 739 3710 149, Reg. 280320934
tel. 89/537 04 20 t. 46-49, fax 45-7

Imię i nazwisko osoby
upoważnionej

INŻYNIER KONTRAKTU


Łukasz Marchliński



ISO 9001 : 2008



ALKAZ fasteners TECHNIKI ZAMOCOWAŃ ELEMENTY ZŁĄCZNE NIP PL7390206367

10-407 Olsztyn ul. Lubelska 29c tel. +4889 533 70 51 fax. +4889 533 70 00 www.alkaz.info alkaz@alkaz.info

Deklaracja zgodności zgodnie z PN-EN-ISO/IEC 17050-1:2005

Declaration of conformity in accordance with PN-EN-ISO/IEC 17050-1:2005

Nr 55/A/2012 z dnia 19.03.2012

Nr 55/A/2012 from 19.03.2012

Nazwa i adres wystawcy: ALKAZ Sp. z o. o. Sp. K.

Issuer's name and address:

ul. Stalowa 4

10-420 Olsztyn

**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**

Przedmiot deklaracji: Asortyment z faktury 1476/A/2012 z dnia 12.03.2012,
Object of declaration: Items from invoice 1476/A/2012 dated 12.03.2012

Nazwa Description, material	Ilość Quantity	Jm Unit	Warunki odbioru Specification
ULTRA Z 5,5X155/12 WKRET DO PŁYT WARSTWOWYCH TCP5	100	szt.	AT-15-7951/2009

Wyniki kontroli:
(Test results)

WYRÓB SPEŁNIA WARUNKI ODBIORU
(We herewith certify that the material delivered corresponds above-mentioned specifications.)

ALKAZ Sp. z o.o. Sp.K.
PL 10-420 Olsztyn, ul. Stalowa 4
VAT PL 7390206367
tel. +48 89 533 70 51, fax +48 89 679 77 01
www.alkaz.pl

DYREKTOR DS. ADMINISTRACYJNYCH

Przemysław Adamski

Bank Handlowy w Warszawie S.A. EUR: PL45103000190109786010030227 Swift: CITIPLPX

Deklaracja Zgodności

nr 14/03/2012

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

1. Producent wyrobu: SELENA S.A.
2. Nazwa wyrobu: TYTAN PROFESSIONAL SILIKON
3. Klasyfikacja wyrobu: silikon budowlany przeznaczony do uszczelniania i spoinowania
4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: Centrum Handlowe Tesco w Bielsku-Białej, ul. Warszawska 180, 43-300 Bielsko-Biała
5. Dokumenty odniesienia: AH HK/W/0802/01/2009, Certyfikat Jakości Nr SITEL-02/2011
6. Partia wyrobu objęta deklaracją: TYTAN PROFESSIONAL SILIKON

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt. 6 są zgodne z dokumentami wymienionymi w pkt. 5.

Olsztyn, marzec 2012 r.

Miejsce i data wystawienia

Pieczęć firmy

EKO HARPOON
INWESTYCJE Sp. z o.o.
10-416 Olsztyn, ul. Towarowa 19C
NIP 739 37 10 149, Reg. 280320934
tel. 89 / 537 04 20 t. 46-49, fax 45-
7-

Imię i nazwisko osoby
upoważnionej

INŻYNIER KONTRAKTII


Łukasz Marchliński



NARODOWY INSTYTUT ZDROWIA PUBLICZNEGO - PAŃSTWOWY ZAKŁAD HIGIENY

NATIONAL INSTITUTE OF PUBLIC HEALTH
- NATIONAL INSTITUTE OF HYGIENE

ZAKŁAD HIGIENY KOMUNALNEJ
DEPARTMENT OF ENVIRONMENTAL HYGIENE

24 Chocimska 00-791 Warsaw • Phone (22) 5421354; (22) 5421349 • Fax (22) 5421287 • e-mail: sek-zhk@pzh.gov.pl

ATEST HIGIENICZNY

HYGIENIC CERTIFICATE

HK/W/0802/01/2009

ORIGINAL

Wyrób / product:

Preparaty: Tytan Professional Silikon
Tytan Euro-Line Silikon
Super Plus Silikon
Tytan Professional Rainbow

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Zawierający / containing: metylotrioksymosilan, oksym butan-2-onu

Przeznaczony do / destined: uszczelniania i spoinowania instalacji sanitarnych, szkła konstrukcyjnego, dylatacji i szczelin budowlanych

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

Na opakowaniu wyrobu należy umieścić etykietę w języku polskim zawierającą zalecenia dotyczące środków ostrożności wg karty charakterystyki wyrobu, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi. Wyroby przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci. Pomieszczenie, w których zastosowano powyższe wyroby należy wietrzyć do zaniku zapachu i po tym okresie nadają się do użytku.

Wytwórca / producer:

SELENA S.A.
53-012 Wrocław
ul. Wyścigowa 56E

Niniejszy dokument wydano na wniosek / this certificate issued for:

SELENA S.A.
53-012 Wrocław
ul. Wyścigowa 56E

Atest może być zmieniony lub unieważniony po przedstawieniu stosownych dowodów przez którąkolwiek stronę. Niniejszy atest traci ważność po 2014-11-13 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 2014-11-13
or in the case of changes in composition or in technology of production.

Data wydania atestu higienicznego: 13 listopada 2009

The date of issue of the certificate: 13th November 2009

Reprodukowanie, kopiowanie, fotografowanie, skanowanie, digitalizacja Atestu Higienicznego w celach marketingowych bez zgody NIZP-PZH jest zabronione.

Kierownik
Zakładu Higieny Komunalnej

B. Krogulska
dr Bożena Krogulska

prof. T. Potaszyński

selenia



DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

CERTYFIKAT JAKOŚCI PRODUKTU Nr SITEL-02/2011

- 1. Producent wyrobu:** Selenia S.A., ul. Wyscigowa 56E, 53-012 Wrocław,
- 2. Nazwa wyrobu:** TYTAN Euro-Line Silikon Sanitarny 310ml
- 3. Klasyfikacja statystyczna wyrobu (PKWiU):** 20.30.22.0
- 4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu:**
 - spoinowanie płytek ceramicznych
 - uszczelnianie połączeń, dylatacji i szczelin w pomieszczeniach o podwyższonej wilgotności
 - uszczelnianie obrzeży wanien i umywalk, kabin prysznicowych, basenów oraz innych urządzeń sanitarnych
 - uszczelnianie instalacji wodociagowych i kanalizacyjnych
 - wypełnianie szczelin przy dekoracjach, kurtynach i pustakach szklanych
 - uszczelnianie zlewozmywaków oraz spoinowanie blatów kuchennych

5. Deklarowane cechy techniczne typu wyrobu:

Właściwość	Jednostka
Tempo utwardzania	mm / 24h
Czas obróbki	min
Twardość	Shore A
Przystosowanie do ruchu	%
Wydłużanie przy zerwaniu	%
	180

Deklaruję z pełną odpowiedzialnością, że wyrób jest zgodny ze specyfikacją techniczną wskazaną w pkt. 5.

Wrocław, 10.01.2011

.....
(miejsce i data wydania)

Dyrektor
Marketingu Produktowego

Edyta Jasieńska

.....
(imię, nazwisko i podpis osoby upoważnionej)

Selenia SA
ul. Wyscigowa 56 E, 53-012 Wrocław
tel. 071 783 83 01
fax 071 783 83 00
selenia@selenia.pl
www.selenia.pl

Nr KPS:
Regon:
NIP:
Kapitał zakładowy:
Kapitał wpłacony:
Konto: DZ Bank Polska SA O/Wrocław
10 1740 0006 0000 3000 0012 3521

Grupa Selenia:

BG Selenia Bulgaria Ltd.
BR Selenia Suimaiciana Ltda
CZ Selenia Bohemia s.r.o.
CN Selenia Shanghai Trading Co., Ltd.
DE Selenia Deutschland GmbH
ES Quiza - Industrias Quimicas Lwerberg SL
FI FinSelenia Oy
HU Selenia Hungaria Kft.

IT Selenia Italia srl
KZ Selenia CA LLP
PL Selenia Co. SA
RO Selenia România SRL
RU Hamil - Selenia Co. Ltd
RU Selenia Representative Office in Russia
TR Polycam Yalrim Saniye Ltd. Sb
UA Selenia Ukraine Ltd.
US Selenia USA, Inc.

Deklaracja Zgodności

nr 15/03/2012

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

1. Producent wyrobu: MOCO Holzwerk GmbH & Co. KG
2. Nazwa wyrobu: deski boazeryjne oraz elewacyjne z drewna litego stosowane wewnątrz oraz na zewnątrz budynku
3. Klasyfikacja wyrobu: deski boazeryjne oraz elewacyjne z drewna litego stosowane wewnątrz oraz na zewnątrz budynku
4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: Centrum Handlowe Tesco w Bielsku-Białej, ul. Warszawska 180, 43-300 Bielsko-Biała
5. Dokumenty odniesienia: Deklaracja zgodności z dnia 02.06.2008 MOCO
6. Partia wyrobu objęta deklaracją: deski boazeryjne oraz elewacyjne z drewna litego stosowane wewnątrz oraz na zewnątrz budynku

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt. 6 są zgodne z dokumentami wymienionymi w pkt.5.

Olsztyn, marzec 2012 r.

Miejsce i data wystawienia

Pieczęć firmy
INWESTYCJE HARPOON
10-416 Olsztyn, ul. Towarowa 19C
NIP 739 37 10 149, Reg. 280320934
tel. 89 / 537 04 20 t. 46-49, fax 45
-7-

Imię i nazwisko osoby
upoważnionej

INŻYNIER KONTRAKTU


Łukasz Marchliński

Deklaracja zgodności



CE

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

MOCO Holzwerk GmbH & Co. KG
Bauhofstr. 1
D-04683 Naunhof/ OT Ammelshain

deklaruje, że w wyżej wymienionym zakładzie, wyprodukowany produkt budowlany:

**deski boazeryjne oraz elewacyjne z drewna litego,
stosowane wewnątrz oraz na zewnątrz budynku**

Sortowanie wg:

EN 14519
EN 15146

Klasa wytrzymałości:

Świerk, PCAB, EU (N) (Picea abies) 4
sosna, PNSY, EU (N) (Pinus sylvestris) 3-4
modrzew, LAGM, AS (Larix gmelinii) 3-4
modrzew, LADC, EU (Larix decidua) 3-4
dąglezia, PSMN, EU (Pseudotsuga menziesii) 3-4
jodła kanadyjska, TSHT, AM (Tsuga heterophylla) 4
środek do ochrony drewna odpowiada wymogom
EN 599-2 dla klasy zastosowania 3 wg
EN 355-2

Drewno impregnowane:

D-s2, d0 (gęstość min. 390 kg/m³)
E1

Odporność ogniowa:

Emisja formaldehydu

Emisja pentachlorofenolu:

NPD (bez ustalenia wydajności):

< 5 ppm

przenikanie pary wodnej,
pochłanianie dźwięku, przewodność cieplna,
klasa głębokości wnikania i pochłaniania
środka do ochrony drewna wg normy EN 351-1

odpowiada wymogom,
zawartych w załączniku ZA do EN 14915

ppa. Klaus-Dieter Marks
Dyrektor Zakładu

MOCO® Holzwerk GmbH & Co. KG
Holzimport, Säge- und Hobelwerk
Bauhofstr. 1-04683 Naunhof OT Ammelshain

Tel. (03 42 93) 5 18 - 0 • Fax (03 42 93) 5 18 23

MOCO Holzwerk GmbH & Co. KG

Tartaki przemysłowe, Import tarcicy, Malowanie fabryczne, Listwy

Bauhofstrasse 1 | D - 04683 Naunhof OT Ammelshain

Tel.: +49 (0)3 42 93 - 5 18 0

Fax: +49 (0)3 42 93 - 5 18 23

kontakt@moco.de | www.moco.de

Deklarację zgodności wystawiono 02.06.2008r.

Deklaracja Zgodności

nr 16/03/2012

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

1. Producent wyrobu: TIKKURILA COATINGS Spółka z o.o.
2. Nazwa wyrobu: PINJASOL PRO
3. Klasyfikacja wyrobu: rozpuszczalnikowa farba na bazie oleju lnianego do stosowania na zewnątrz pomieszczeń
4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: Centrum Handlowe Tesco w Bielsku-Białej, ul. Warszawska 180, 43-300 Bielsko-Biała
5. Dokumenty odniesienia: karta katalogowa 15.06.2006
6. Partia wyrobu objęta deklaracją: PINJASOL PRO

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt. 6 są zgodne z dokumentami wymienionymi w pkt.5.

Olsztyn, marzec 2012 r.

Miejsce i data wystawienia

Pieczęć firmowa
INWESTYCJE Sp. z o.o.
10-416 Olsztyn, ul. Towarowa 19C
NIP 739 37 10 149, Reg. 280320934
tel. 89 / 537 04 20 t. 46-49, fax 45

Imię i nazwisko osoby
upoważnionej

INŻYNIER KONTRAKTU

Łukasz Marchliński

PINJASOL PRO

OPIS

Rozpuszczalnikowa farba na bazie oleju lnianego do stosowania na zewnątrz pomieszczeń.

CECHY WYROBU I ZALECANE ZASTOSOWANIE

- ♦ Farba nawierzchniowa do malowania drewnianych paneli i okładzin na zewnątrz pomieszczeń.
- ♦ Produkt szczególnie polecany na linie produkcyjne.
- ♦ Odpowiedni podkład to Pinja Pro Primer.
- ♦

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

DANE TECHNICZNE

Zawartość części
stałych

Ok. 43 % obj. (baza A)
Ok. 38 % obj. (baza C)

Gęstość względna

1.1 kg / liter (baza A),
1.0 kg / liter (baza C)

Kod produktu

Seria 246

Wydajność teoretyczna

3 – 5 m²/l (100 µm).
Wydajność praktyczna uzależniona jest od warunków i techniki nakładania oraz kształtu i chropowatości malowanej powierzchni.

Okres gwarancji na
wyrób (+ 23 °C)

12 miesięcy

Nakładanie

Natrysk i pędzel.

Czas schnięcia
(110 - 120 g/m²)

Suchość do układania w stopy po 24 h

Czas schnięcia i ponownego powlekania zależy od grubości warstwy, temperatury, wilgotności powietrza i warunków wentylacji.

Rozcieńczalnik

Rozcieńczalnik 1050.

Czyszczenie narzędzi

Rozcieńczalnik 1050.

Połyśk

Półmat.

Kolory

Karty kolorów Monicolor Nova, House Paint oraz Valtti Teho.

PINJASOL PRO

DANE APLIKACYJNE

Nakładanie

Przed malowaniem farbę należy dokładnie wymieszać. W razie konieczności rozcieńczyć rozcieńczalnikiem 1050.

Warunki nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha i czysta. Wilgotność pokrywanych powierzchni drewnianych powinna wynosić poniżej 20%. Podczas nakładania i suszenia temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby musi być powyżej + 18°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80 %.

VOC

Zawartość Lotnych Części Organicznych 470 g/litr farby.
Maksymalna zawartość VOC w gotowej do użycia farbie (rozcieńczonej 10% obj.) wynosi 480 g/l.

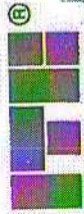
ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Zawsze zwracać uwagę na napisy ostrzegawcze na opakowaniach. Dalsze informacje o zagrożeniach i ich zapobieganiu zawarte są w Karcie Bezpieczeństwa, która dostępna jest na życzenie Klienta.

tmk011203/387 6510

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZ

Powyzsze informacje, oparte na badaniach i doświadczeniu praktycznym, są miarodajne na dzień podany w karcie katalogowej wyrobu. Jeśli to niezbędne, należy zweryfikować treść karty. Jakość produktu zagwarantowana jest naszym systemem produkcji opartym o wymagania norm ISO 9001 i 14001. Jako producent nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody spowodowane użyciem wyrobu w sposób niezgodny z zaleceniami i niezgodny z jego przeznaczeniem.



jakość w budownictwie
Instytut Techniki Budowlanej

Jednostka notyfikowana nr 1488 | Członek EOTA | Certyfikaty akredytacji PCA nr: AB 023, AC 020, AC 072, AP 113
ZAKŁAD BADAŃ OGNIOWYCH | 02-656 Warszawa | ul. Ksawerów 21 |
tel. 22 853 34 27 | fax 22 847 23 11 | fire@itb.pl | www.itb.pl

KLASYFIKACJA OGNIOWA

w zakresie stopnia palności materiałów budowlanych
NR NP-1381.6.1/P/07/KP
(zastępuje NP-1381.6/07/KP)

1. Zlecniodawca:

LUVENA S.A.
Ul. Romana Maya 1
62-030 Luboń

Tikkurila Coatings Sp. z o.o.

Ul. I. Mościckiego 23
39-200 Dębica

NP-1381/P/2007/KP

2. Nr umowy:

3. Przedmiot klasyfikacji:

Drewno sosnowe zaimpregnowane impregnatem solnym do drewna **Fobos M-4** oraz pokryte rozpuszczalnikowym impregnatem do drewna **Pinjasol Color**, poddane procedurze wymywania wg PN-EN 84.

Parametry próbek zadeklarowane przez Zlecniodawcę:

Zawartość preparatu **Fobos M-4** w drewnie: **46 kg/m³**;
Rodzaj drewna: **drewno sosnowe**.

Klasyfikacja dotyczy także innych gatunków drewna krajowego iglastego.

4. Klasyfikacja ogniowa:

Wyrób klasyfikuje się, jako **trudno zapalny**

5. Podstawa klasyfikacji:

Norma PN-B-02874:1996. Metoda badania stopnia palności materiałów budowlanych. *Norma nie jest powołana w załączniku 1 do znowelizowanego rozporządzenia Ministra Infrastruktury w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. z 2009 r. nr 56, poz 461)*

6. Termin ważności:

2012-07-28 (przedłużenie terminu ważności)

7. Załączniki:

8. Data:

2011-06-30

Zast. Pr. Budowlanka
Zakładu Bad. Ogniowych
[Podpis]

dr inż. Andrzej Kołbrecki

Klasyfikacja może być reprodukowana wyłącznie przez Zlecniodawcę w całości wraz z załącznikami bez komentarzy, skrótów i zmian.

Deklaracja Zgodności

nr 17/03/2012

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

1. Producent wyrobu: ESMARK Spółka z o.o.
2. Nazwa wyrobu: łączniki wierzące samogwintujące FHD, FHDS, WHD, PHD
3. Klasyfikacja wyrobu: łączniki wierzące samogwintujące FHD, FHDS, WHD, PHD
4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: Centrum Handlowe Tesco w Bielsku-Białej, ul. Warszawska 180, 43-300 Bielsko-Biała
5. Dokumenty odniesienia: AT-15-7436/2007
6. Partia wyrobu objęta deklaracją: łączniki wierzące samogwintujące FHD, FHDS, WHD, PHD

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt. 6 są zgodne z dokumentami wymienionymi w pkt.5.

Olsztyn, marzec 2012 r.

Miejsce i data wystawienia

Pieczęć firmy

EKO HARPOON
INWESTYCJE Sp. z o.o.
10-416 Olsztyn, ul. Towarowa 19C
NIP 739 37 10 149, Reg. 280320934
tel. 89/ 537 04 20 t. 46-49, fax 45

Imię i nazwisko osoby
upoważnionej

INŻYNIER KONTRAKTU


Łukasz Marchliński

Aprobata techniczna została opracowana
w Zakładzie Aprobat Technicznych
przez dr inż. Witolda MAKULSKIEGO

Projekt okładki – Dariusz LITWINIEC

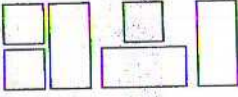
Kopowanie aprobaty technicznej
jest dozwolone jedynie w całości

Druk z oryginałów bez opracowania wydawniczego

© Copyright by Instytut Techniki Budowlanej
Warszawa 2008

ISBN 978-83-249-1455-5


® INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
DZIAŁ WYDAWNICZY
02-656 Warszawa, ul. Ksawerów 21, tel.: 0 22 843 35 19
Format A4 Ark. wyd. 1,5 Ark. druk. 2,8 Zam. 161/2008
Wydrukowano w marcu 2008 r.


® INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
PL 00-611 WARSZAWA, ul. FILTROWA 1
tel.: (48 22) 825 04 71; (48 22) 825 78 55 — fax: (48 22) 825 52 86
Członkowie Europejskiej Unii Akceptacji ds. Aprobat Technicznych — EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB AT-15-7436/2007

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

ESMARK Sp. z o.o.
ul. Jondy 5, 44-100 Gliwice

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

**ŁAGZNIKI WIERCĄCE, SAMOGWINTUJĄCE
FHD, FHDS, WHD oraz PHD**

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



DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej
[Signature]
mgr inż. Marek Kaproń

Termin ważności:
26 września 2012 r.

Załącznik:
Postanowienie ogólne i techniczne

Warszawa, 26 września 2007 r.

Dokument Aprobaty Technicznej ITB AT-15-7436/2007 zawiera 20 stron. Tekst tego dokumentu kopiować można tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Aprobaty Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Techniki Budowlanej.

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZĄ

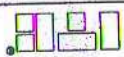
warunków wykonywania połączeń z zastosowaniem łączników.
nych, wymagania niniejszej Aprobaty Technicznej oraz informacje Producenta dotyczące
w którym uwzględniono wymagania występujące w polskich normach i przepisach budowa-
łączniki będące przedmiotem Aprobaty powinny być stosowane zgodnie z projektem,
tablicach 2, 3 i 4, a zakresy długości przewiercania stali łącznikami podano w tablicy 5.
Nośności obliczeniowe zamocowań łączników FHD, FHDS, WHD oraz PHD podano w
normach PN-EN ISO 12944-2:2001 oraz PN-EN 10152:1997.
FHD, FHDS, WHD oraz PHD powinny być stosowane zgodnie z wymaganiami podanymi w
Ze względu na agresywność korozyjną środowiska łączniki wierzące, samogwintujące
mocowania blach stalowych do podłoża stalowego.
łączniki wierzące, samogwintujące FHD, FHDS, WHD oraz PHD są przeznaczone do

2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

krywane warstwą ochronną cynku o grubości nie mniejszej niż 5 µm.
łączniki FHD, FHDS, WHD oraz PHD są wykonywane ze stali zwykłej, węglowej i po-
no w tablicy 1.
ków są wykonywane gniazda typu Phillips lub Torx (rysunki 1 + 5). Wymiary łączników poda-
(łączniki FHDS), podkładkowymi (łączniki WHD) i walcowymi (łączniki PHD). W ich łącz-
cyml i z łbami stożkowymi, płaskimi (łączniki FHD), stożkowymi, płaskimi ze skrzydełkami
łączniki FHD, FHDS, WHD oraz PHD są wkrętami stalowymi z końcówkami wierzą-
Plaza, 610 Nathan Road, Kowloon, Hong Kong, China.
WHD oraz PHD, produkcji chińskiej firmy M-Craft International LTD, Room 813, Hollywood
Przedmiotem Aprobaty Technicznej są łączniki wierzące, samogwintujące FHD, FHDS,

1. PRZEDMIOT APROBATY

POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE



ZALĄCZNIK



POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

SPIS TREŚCI

1. PRZEDMIOT APROBATY.....	3
2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA.....	3
3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE, WYMAGANIA.....	4
3.1. Materiały.....	4
3.2. Łączniki.....	4
4. PAKOWANIE, PRZECIHOBYWANIE I TRANSPORT.....	5
5. OCENA ZGODNOŚCI.....	5
5.1. Zasady ogólne.....	5
5.2. Wstępne badanie typu.....	6
5.3. Zakładowa kontrola produkcji.....	6
5.4. Badania gotowych wyrobów.....	7
5.5. Częstotliwość badań.....	7
5.6. Metody badań.....	7
5.7. Pobieranie próbek do badań.....	8
5.8. Ocena wyników badań.....	8
6. USTALENIA FORMALNO-PRAWNE.....	8
7. TERMIN WAŻNOŚCI.....	9
INFORMACJE DODATKOWE.....	9
RYСУNKI I TABLICE.....	11



4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Łączniki wierzące, samogwintujące FHD, FHDS, WHD oraz PHD powinny być dostarczane w opakowaniach firmowych Producenta oraz przechowywane i transportowane w sposób zapewniający niezmienność ich właściwości.

Na każdym opakowaniu powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

- nazwa wyrobu,
- nazwa i adres Producenta,
- numer Aprobaty Technicznej ITB AT-15-7436/2007,
- numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- nazwę jednostki certyfikującej, która brała udział w ocenie zgodności,
- rodzaj surowca,
- znak budowlany.

Sposób oznakowania wyrobu znakiem budowlanym powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198/2004, poz. 2041).

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), wyroby, których dotyczy niniejsza Akrobata Techniczna mogą być wprowadzane do obrotu i stosowane przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiedzialnym ich właściwościami użytkowymi i przeznaczeniu, jeżeli Producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobatą Techniczną ITB AT-15-7436/2007 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 wyrobów objętych Akrobata Techniczną ITB AT-15-7436/2007 dokonuje Producent (lub jego upoważniony Przedstawiciel mający siedzibę na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej), stosując system 2+.

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE, WYMAGANIA

3.1. Materiały

Łączniki wierzące, samogwintujące FHD, FHDS, WHD oraz PHD powinny być wykonane ze stali zwykłej, węglowej gatunku SAE 1022 według amerykańskiej normy AMS 5070:1994/RC i pokryte warstwą cynku o grubości nie mniejszej niż 5 µm, spełniającą wymagania normy PN-EN 10152:1997.

3.2. Łączniki

3.2.1. Kształt i wymiary łączników. Kształt i wymiary łączników FHD, FHDS, WHD oraz PHD powinny być zgodne z rysunkami 1 + 5 oraz z tablicą 1. Metodę sprawdzenia podano w p. 5.6.1.

3.2.2. Wygląd zewnętrzny łączników. Wygląd zewnętrzny łączników FHD, FHDS, WHD oraz PHD powinien odpowiadać wymaganiom normy PN-EN 26157-1:1998. Metodę sprawdzenia podano w p. 5.6.2.

3.2.3. Niszczące momenty dokręcenia łączników. Niszczące momenty dokręcenia łączników FHD, FHDS, WHD oraz PHD nie powinny być mniejsze niż niszczące momenty dokręcenia podane w tablicy 5. Metodę sprawdzenia podano w p. 5.6.4.

3.2.4. Czasy potrzebne do przewiercenia łącznikami dwóch blach stalowych. Czasy potrzebne do przewiercenia łącznikami FHD, FHDS, WHD oraz PHD dwóch blach stalowych nie powinny być dłuższe niż czasy średnie podane w tablicy 7. Metodę sprawdzenia podano w p. 5.6.5.

3.2.5. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników FHD, FHDS, WHD oraz PHD nie powinny być mniejsze niż wartości podane w tablicach 8, 9 i 10. Metodę sprawdzenia podano w p. 5.6.6.



5.4. Badania gotowych wyrobów

5.4.1. Program badań. Program badań obejmuj:

a) badania bieżące,
b) badania okresowe.

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie:

a) kształtu i wymiarów,
b) wyglądu zewnętrznego,
c) grubości powłoki cynkowej (dotyczy łączników wykonanych ze stali zwykłej, węglowej).

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie momentów dokręcenia łączników oraz czasów potrzebnych do przewiercenia łącznikami dwóch blach stalowych.

5.5. Częstotliwość badań

Badania powinny być wykonywane 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 trzy lata.

5.6. Metody badań

5.6.1. Sprawdzenie kształtu i wymiarów łączników. Sprawdzenie kształtu i wymiarów łączników należy przeprowadzać za pomocą przyrządów pomiarowych zapewniających uzyskanie dokładności pomiaru do 0,01 mm.

5.6.2. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego łączników. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego łączników należy wykonywać według normy PN-EN ISO 2178:1998.

5.6.3. Sprawdzenie grubości powłoki cynkowej łączników. Sprawdzenie grubości powłoki cynkowej łączników należy wykonywać według normy PN-EN ISO 10666:2002.

5.6.4. Sprawdzenie niszczących momentów dokręcenia. Sprawdzenie niszczących momentów dokręcenia łączników należy wykonywać według normy PN-EN ISO 10666:2002.

5.6.5. Sprawdzenie czasów potrzebnych do przewiercenia łącznikami dwóch blach stalowych. Sprawdzenie czasów potrzebnych do przewiercenia łącznikami dwóch blach stalowych należy wykonywać zg normy PN-EN ISO 10666:2002.

W przypadku systemu 2+ oceny zgodności, Producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobatą Techniczną ITB AT-15-7436/2007 na podstawie:

a) zadaniami Producenta:

- wstępnego badania typu,
- zakładowej kontroli produkcji,
- badań gotowych wyrobów (próbek) pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonych przez Producenta, zgodnie z ustalonym planem badań, obejmującym badanie podane w p. 5.4.3,
- zadaniami akredytowanej jednostki:
- certyfikacji zakładowej kontroli produkcji na podstawie wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji oraz ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji.

5.2. Wstępne badanie typu

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

Wstępne badanie typu łączników FHD, FHDS, WHD oraz PHD obejmuje: nośności obliczeniowe zamocowań łączników, niszczące momenty dokręcenia łączników, czasy potrzebne do przewiercenia łącznikami dwóch blach stalowych oraz grubość powłoki cynkowej.

Badania, które w procedurze aprobacyjnej stanowiły podstawę do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych wyrobu, stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje:

(1) specyfikację i sprawdzanie wyrobów składowych i materiałów,

(2) kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania gotowych wyrobów (p. 5.4.2)

procedur określonych w dokumentach zakładowej kontroli produkcji, dostosowanych do technologii produkcji i zmieniających do uzyskania wyrobów o wymaganych właściwościach.

Kontrola produkcji powinna zapewniać, że wyrób jest zgodny z Aprobatą Techniczną ITB AT-15-7436/2007. Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny zgodności. Każda partia wyrobów powinna być jednoznacznie zidentyfikowana w rejestrze badań.

Normy związane	
PN-EN ISO 12944-2:2001	Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich. Część 2: Klasyfikacja środowisk
PN-EN 10152:1997	Stal niskowęglowa. Wyroby płaskie walcowane na zimno, ocynkowane elektrolitycznie
PN-EN 26157-1:1998	Części złączone. Nieciągłości powierzchni. Śruby, wkręty i śruby dwustronne ogólnego zastosowania
PN-EN ISO 2178:1998	Powłoki niemagnetyczne na podłożu magnetycznym. Pomiar grubości powłok. Metoda magnetyczna
PN-EN ISO 10666:2002	Wkręty wierzące, samogwintujące. Właściwości mechaniczne i funkcjonalne

INFORMACJE DODATKOWE

Koniec

Wniosekodawca, lub formalny następca, wystąpi w tej sprawie do Instytutu Techniki Budowlanej z odpowiednim wnioskiem nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności Aprobaty Technicznej ITB AT-15-7436/2007 ważna jest do 26 września 2012 r. Ważność Aprobaty Technicznej ITB może być przedłużona na kolejne okresy, jeżeli jej Wniosekodawca, 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.

7. TERMIN WAŻNOŚCI

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

6.4. Aprobata Techniczna ITB nie zwalnia Producenta od odpowiedzialności za właściwą jakość wyrobów oraz wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe ich zastosowanie.

6.5. W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzeniem do obrotu i stosowaniem w budownictwie łączników wierzących, samogwintujących FHD, FHDS, WHD oraz PHD, należy zamieszczać informację o udzielonej tym wyrobom Aprobaty Technicznej ITB AT-15-7436/2007.



5.6.6. Sprawdzenie nośności charakterystycznych zamocowań łączników. Sprawdzanie nośności charakterystycznych zamocowań łączników należy przeprowadzać na łącznikach osadzonych w podłożach opisanych w tablicach 8, 9 i 10. Pomiaru sił należy dokonywać za pomocą urządzenia o zakresie dobranym do spodziewanej wartości siły niszczącej, umożliwiającego stałe i powolne zwiększanie siły aż do zniszczenia. Błąd pomiaru nie powinien przekraczać 3% w całym zakresie pomiarowym.

5.7. Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać zgodnie z normą PN-83/N-03010.

5.8. Ocena wyników badań

Wyrzutowane łączniki wierzące, samogwintujące FHD, FHDS, WHD oraz PHD należy uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej ITB jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6.1. Aprobata Techniczna ITB AT-15-7436/2007 jest dokumentem stwierdzającym przydatność łączników wierzących, samogwintujących FHD, FHDS, WHD oraz PHD 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), wyroby, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, mogą być wprowadzane do obrotu i stosowania przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiedzialnym ich właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeżeli Producent dokonał oceny zgodności, wydał krajową deklarację zgodności z Aprobatą Techniczną ITB AT-15-7436/2007 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 RP z dnia 13 czerwca 2003 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo własności przemysłowej (Dz. U. Nr 118, poz. 1117). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.





PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu

do próbki

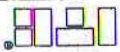
PN-EN 10147+A1:1997 Stal konstrukcyjna. Taśma i blacha ocynkowana ognioowo w

sposób ciągły

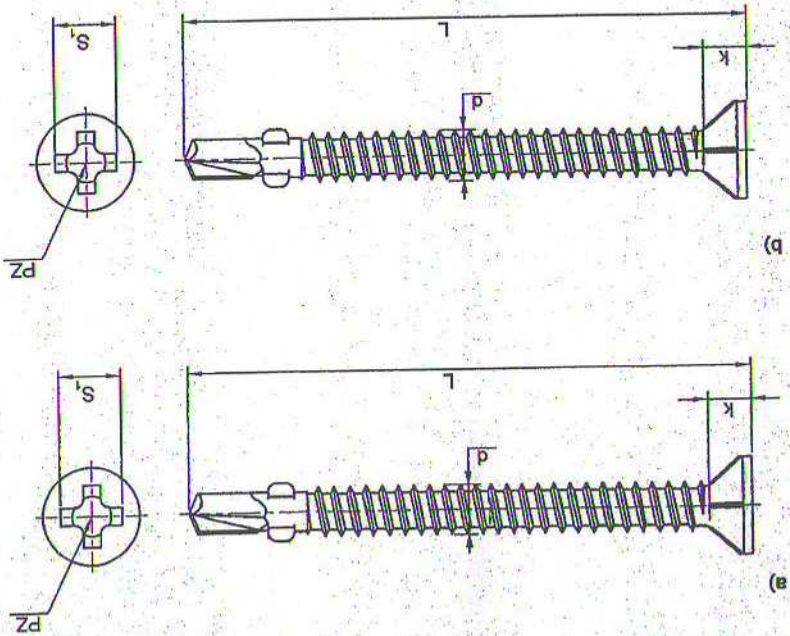
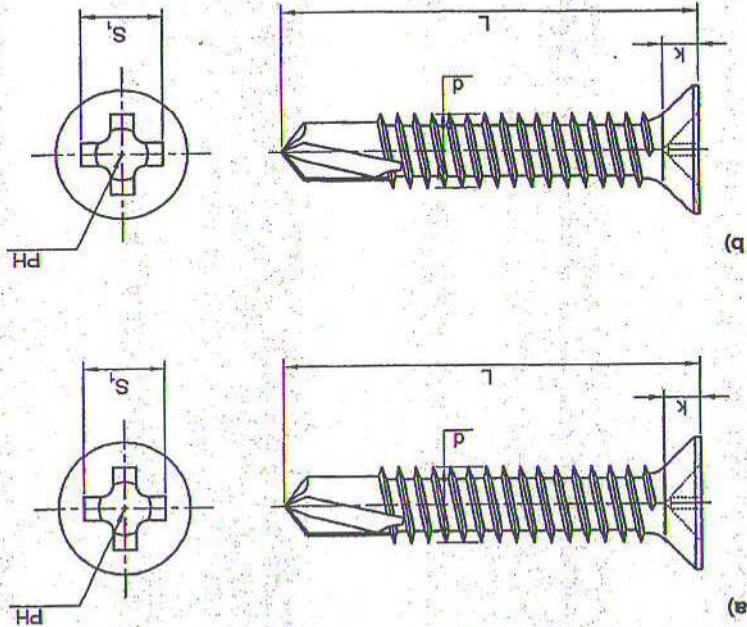
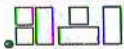
AMS 5070:1994/RG Steel Bars and Forgings, 0.18-0.23C (SAE 1022)

Badania i oceny

LOK-763/A/07. Raport z badań i ocena techniczna dotyczące wkrętów wierzących, samogwintujących typu FHD, FHDS, WHD oraz PHD. Zakład Elementów Konstruktji Budowlanych Oddziału Śląskiego Instytutu Techniki Budowlanej w Warszawie, Katowice, 2007 r.

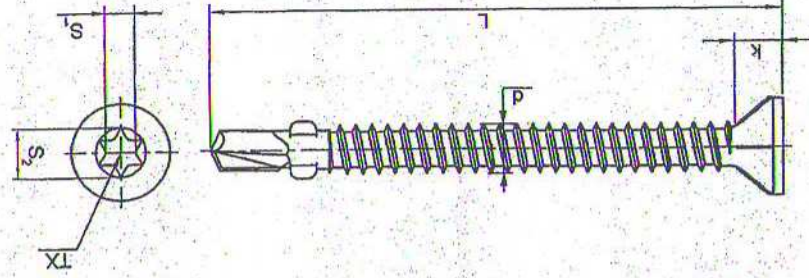
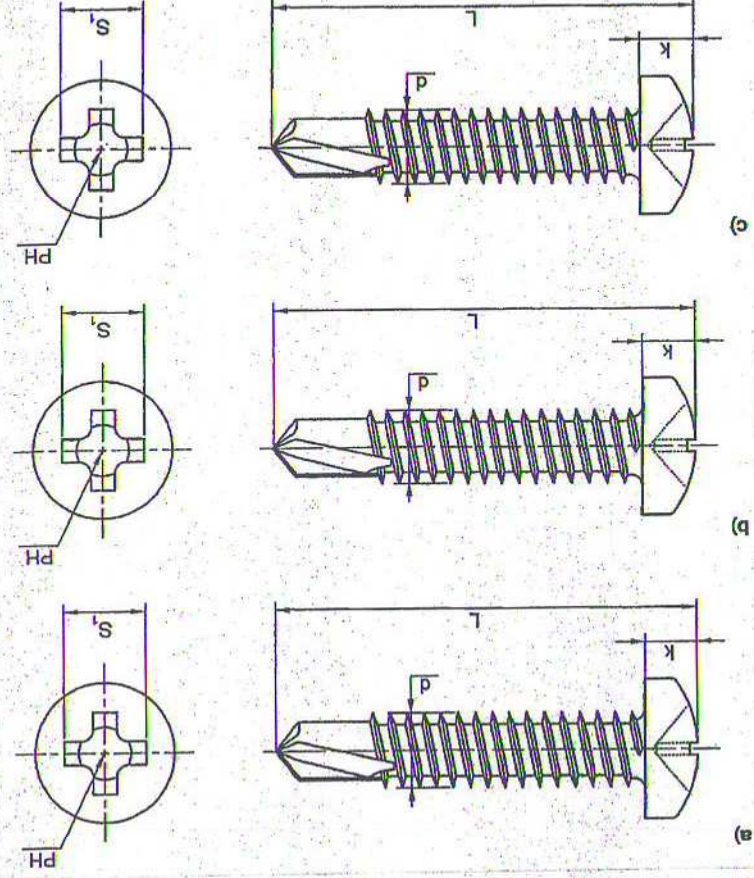
**RYСУNKI I TABLICE**

Rysunek 1. Łącznik wierzący, samogwintujący FHD	12
Rysunek 2. Łącznik wierzący, samogwintujący FHDS	13
Rysunek 3. Łącznik wierzący, samogwintujący FHDS φ6,3	14
Rysunek 4. Łącznik wierzący, samogwintujący WHD φ4,2	14
Rysunek 5. Łącznik wierzący, samogwintujący PHD	15
Tablica 1. Wmiary łączników wierzących, samogwintujących	16
Tablica 2. Nośności obliczeniowe zamocowań łączników wierzących, samogwintujących FHD i FHDS na wyrywanie z podłoża	17
Tablica 3. Nośności obliczeniowe zamocowań łączników wierzących, samogwintujących WHD i PHD na wyrywanie z podłoża	18
Tablica 4. Nośności obliczeniowe zamocowań łączników wierzących, samogwintujących WHD i PHD na ścinanie	18
Tablica 5. Zakresy długości przewiercania stali łącznikami wierzącymi, samogwintującymi FHD, FHDS, WHD oraz PHD	19
Tablica 6. Niszczące momenty dokręcenia łączników wierzących, samogwintujących FHD, FHDS, WHD oraz PHD	19
Tablica 7. Średnie czasy potrzebne do przewiercania łącznikami wierzącymi, samogwintującymi FHD, FHDS, WHD oraz PHD dwóch blach stalowych	19
Tablica 8. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników wierzących, samogwintujących FHD i FHDS na wyrywanie z podłoża	20
Tablica 9. Nośności charakterystyczne łączników wierzących, samogwintujących WHD i PHD na wyrywanie z podłoża	20
Tablica 10. Nośności charakterystyczne zamocowań łączników wierzących, samogwintujących WHD i PHD na ścinanie	20

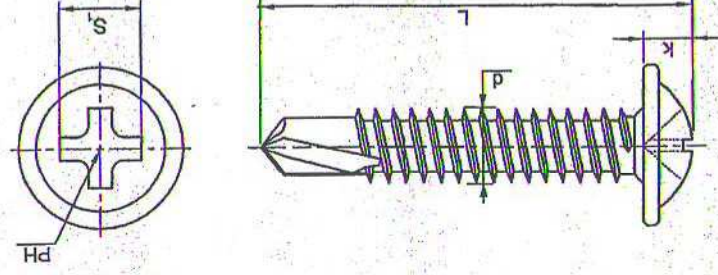


Rysunek 2. Łączniki wierzące, samogwintujące FHD
a) łącznik FHD 4,8, b) łącznik FHD 5,5

Rysunek 5. łącznik wiercący, samogwintujący PHD
a) łącznik PHD $\phi 3,5$, b) łącznik PHD $\phi 4,2$, c) łącznik PHD $\phi 4,8$



Rysunek 3. łącznik wiercący, samogwintujący FHDS $\phi 6,3$



Rysunek 4. łącznik wiercący, samogwintujący WHD $\phi 4,2$



Tablica 1

Wymiary łączników wierzących, samogwintujących FHD, FHDS, WHD i PHD

Poz.	1	2	3	4	5	6	7
Oznaczenie łącznika	d, mm	L, mm	k, mm	S ₁ , mm	S ₂ , mm		
1 FHD	13	3,5	2,1	4,2	—	—	—
FHD $\phi 3,5 \times 13$	13	3,5	2,1	4,2	—	—	—
1,2 FHD $\phi 3,5 \times 16$	16	3,5	2,1	4,2	—	—	—
1,3 FHD $\phi 3,5 \times 19$	19	3,5	2,1	4,2	—	—	—
1,4 FHD $\phi 3,5 \times 25$	25	3,5	2,1	4,2	—	—	—
1,5 FHD $\phi 3,5 \times 32$	32	3,5	2,1	4,2	—	—	—
1,6 FHD $\phi 4,2 \times 13$	13	4,2	2,5	4,7	—	—	—
1,7 FHD $\phi 4,2 \times 16$	16	4,2	2,5	4,7	—	—	—
1,8 FHD $\phi 4,2 \times 19$	19	4,2	2,5	4,7	—	—	—
1,9 FHD $\phi 4,2 \times 25$	25	4,2	2,5	4,7	—	—	—
1,10 FHD $\phi 4,2 \times 32$	32	4,2	2,5	4,7	—	—	—
1,11 FHD $\phi 4,2 \times 38$	38	4,2	2,5	4,7	—	—	—
2 FHDS	32	4,8	3,0	5,1	—	—	—
FHDS $\phi 4,8 \times 32$	32	4,8	3,0	5,1	—	—	—
2,2 FHDS $\phi 4,8 \times 38$	38	4,8	3,0	5,1	—	—	—
2,3 FHDS $\phi 4,8 \times 45$	45	4,8	3,0	5,1	—	—	—
2,4 FHDS $\phi 4,8 \times 50$	50	4,8	3,0	5,1	—	—	—
2,5 FHDS $\phi 5,5 \times 38$	38	5,5	3,4	6,8	—	—	—
2,6 FHDS $\phi 5,5 \times 45$	45	5,5	3,4	6,8	—	—	—
2,7 FHDS $\phi 5,5 \times 50$	50	5,5	3,4	6,8	—	—	—
2,8 FHDS $\phi 6,3 \times 50$	50	6,3	3,8	4,1	5,6	—	—
2,9 FHDS $\phi 6,3 \times 60$	60	6,3	3,8	4,1	5,6	—	—
2,10 FHDS $\phi 6,3 \times 70$	70	6,3	3,8	4,1	5,6	—	—
3 WHD	13	4,2	3,0	4,4	—	—	—
WHD $\phi 4,2 \times 13$	13	4,2	3,0	4,4	—	—	—
3,2 WHD $\phi 4,2 \times 16$	16	4,2	3,0	4,4	—	—	—
3,3 WHD $\phi 4,2 \times 19$	19	4,2	3,0	4,4	—	—	—
3,4 WHD $\phi 4,2 \times 25$	25	4,2	3,0	4,4	—	—	—
3,5 WHD $\phi 4,2 \times 32$	32	4,2	3,0	4,4	—	—	—
4 PHD	13	3,5	2,6	4,2	—	—	—
PHD $\phi 3,5 \times 13$	13	3,5	2,6	4,2	—	—	—
4,2 PHD $\phi 3,5 \times 16$	16	3,5	2,6	4,2	—	—	—
4,3 PHD $\phi 3,5 \times 19$	19	3,5	2,6	4,2	—	—	—
4,4 PHD $\phi 3,5 \times 25$	25	3,5	2,6	4,2	—	—	—



c.d. Tablica 1

Nośność obliczeniowa zamocowań łączników wierzących, samogwintujących FHD i FHDS na wrywanie z podłoża

Tablica 2

Poz.	1	2	3	4	5
Oznaczenie łącznika	Grubość podłoża stalowego ⁽¹⁾ , mm	Nośność obliczeniowa, kN			
1 FHD $\phi 3,5$	1,00	0,55			
2 FHD $\phi 4,2$	1,00	0,75			
3 FHDS $\phi 4,8$	1,00	0,15 ⁽²⁾			
4 FHDS $\phi 5,5$	3,00	2,75			
5 FHDS $\phi 6,3$	3,00	5,30			

⁽¹⁾ — stal gatunku S280GD według normy 10147+A1:1997
⁽²⁾ — owalizacja wierzonego otworu



Tablica 5

Zakresy długości przewiercania stali łącznikami wierzącymi, samogwintującymi FHD, FHDS, WHD oraz PHD

Poz.	Oznaczenie łącznika	Zakres długości przewiercania stali, mm	1	2	3
1	FHD $\phi 3,5$	0,9 + 2,5			
2	FHD $\phi 4,2$	0,9 + 2,5			
3	FHDS $\phi 4,8$	0,9 + 2,5			
4	FHDS $\phi 5,5$	2,8 + 4,5			
5	FHDS $\phi 6,3$	2,8 + 6,0			
6	WHD $\phi 4,2$	0,9 + 2,5			
7	PHD $\phi 3,5$	0,9 + 2,5			
8	PHD $\phi 4,2$	0,9 + 2,5			
9	PHD $\phi 4,8$	2,8 + 4,4			

Tablica 6

Niszczące momenty dokręcenia łączników wierzących, samogwintujących FHD, FHDS, WHD oraz PHD

Poz.	Średnica łącznika, mm	Niszczący moment dokręcenia, Nm	1	2	3
1	$\phi 3,5$	4,00 $\pm$ 0,15			
2	$\phi 4,2$	6,75 $\pm$ 0,05			
3	$\phi 4,8$	9,50 $\pm$ 1,95			
4	$\phi 5,5$	15,30 $\pm$ 0,55			
5	$\phi 6,3$	21,30 $\pm$ 0,40			

Tablica 7

Średnie czasy potrzebne do przewiercenia łącznikami wierzącymi, samogwintującymi FHD, FHDS, WHD oraz PHD dwóch blach stalowych

Poz.	Średnica łącznika, mm	Średni czas, s	1	2	3
1	$\phi 3,5$	1,75 $\pm$ 0,30			
2	$\phi 4,2$	1,00 $\pm$ 0,15			
3	$\phi 4,8$	3,85 $\pm$ 1,20			
4	$\phi 5,5$	3,75 $\pm$ 0,55			
5	$\phi 6,3$	3,10 $\pm$ 0,75			

Tablica 3

Nośności obliczeniowe zamocowań łączników wierzących, samogwintujących WHD i PHD na wyrywanie z podłoża

Poz.	Oznaczenie łącznika	Grubość podłoża stalowego ⁽¹⁾ , mm	Nośność obliczeniowa, kN			
			Grubość mocowanej blachy stalowej ⁽¹⁾ , mm			
			1	2	3	4
1	WHD $\phi 4,2$	1,00	0,75	—	—	—
2	PHD $\phi 3,5$	1,00	0,55	—	—	—
3	PHD $\phi 4,2$	1,00	0,80	—	—	—
4	PHD $\phi 4,8$	3,00	0,65	1,80	—	3,35

Tablica 4

Nośności obliczeniowe zamocowań łączników wierzących, samogwintujących WHD i PHD na ścinanie

Poz.	Oznaczenie łącznika	Grubość podłoża stalowego ⁽¹⁾ , mm	Nośność obliczeniowa, kN			
			Grubość mocowanej blachy stalowej ⁽¹⁾ , mm			
			1	2	3	4
1	PHD $\phi 3,5$	1,00	0,50	—	—	—
2	PHD $\phi 4,2$	1,00	0,50	—	—	—
3	PHD $\phi 4,8$	3,00	0,50	—	—	—

(1) – stal galunku S280GD według normy 10147+A1:1987

Konstrukcje betonowe, żelbetonowe i sprężone. Komentarz naukowy do PN-B-03264:2002.
Tom 1 i 2. Edytor Bohdan Lewicki

PRACE NAUKOWE

Monografie

Jan Pawlikowski, Podstawy projektowania probablistycznego konstrukcji z betonu
Alcja Grodzicka, Odporność betonu wysokowartościowego na działanie mrozu

Rozprawy

Marek Lechman, Nośność i wymiarowanie przekrojów pierścieniowych elementów
mimośrodowo ściskanych
Paweł Lewiński, Analiza współpracy żelbetonowych zbiorników cylindrycznych z podłożem
Jan Pawlikowski, Oddziaływanie state i zmienne na konstrukcje budynków (wyd. II)

INSTRUKCJE, WYTYCZNE, PORADNIKI

344/2007 Zabezpieczenia wodochronne tarasów i balkonów (nowelizacja)
405/2007 Wzmocnienia i naprawy szkieletowych konstrukcji żelbetonowych (nowelizacja)
406/2005 Metody obliczania izolacyjności akustycznej między pomieszczeniami w budynkach
według PN-EN 12354-1:2002 i PN-EN 12354-2:2002
409/2005 Projektowanie elementów żelbetonowych i murowych z uwagi na odporność ogniową
410/2005 System kompleksowego zarządzania jakością w budownictwie. Informacyjna pro-
cesów pomiarowych jako warunek kompleksowego zarządzania jakością w budow-
nictwie

411/2005 Badanie gruntów i kontrola jakości wykonanych z nich przeseon izolacyjnych na
składowiskach odpadów

412/2005 Projektowanie i montaż instalacji oraz urządzeń elektrycznych w podłożu i na pod-
łożu palmym

414/2006 Zakładowa kontrola produkcji wyrobów budowlanych. Wymagania

416/2006 Projektowanie budynków na terenach górniczych

419/2006 Oznaczanie składu fazowego cementów powszechnego użytku

424/2006 Ocena stateczności skarp i zboczy

426/2007 Obliczanie sztyb zespolonych podpartych na krzewidłach

428/2007 Komentarz do nowych norm klasyfikacji gruntów

429/2007 Projektowanie konstrukcji oporowych, stromych skarp i nasypów z gruntu
zbrzojonego

Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych

386/2007 Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część D: Roboty
instalacyjne. Zeszyt 1: Instalacje elektryczne i piorunochronne w budynkach
mieszkalnych (nowelizacja)
387/2007 Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część B: Roboty
wykończeniowe. Zeszyt 4: Powłoki malarskie zewnętrzne i wewnętrzne
(nowelizacja)
390/2007 Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część D: Roboty
instalacyjne. Zeszyt 2: Instalacje elektryczne i piorunochronne w budynkach
użyteczności publicznej (nowelizacja)

Nośności charakterystyczne zamocowań łączników wiercących, samogwintujących

FHD i FHDS na wyrywanie z podłoża

Tablica 8

Poz.	Oznaczenie łącznika	Grubość podłoża stalowego ⁽¹⁾ , mm	Nośność charakterystyczna, kN
1	FHD 4,2	1,05	1,40
2	FHD 4,2	1,00	1,40
3	FHDS 4,8	1,00	0,30 ⁽²⁾
4	FHDS 4,5	3,00	5,10
5	FHDS 4,3	3,00	9,80

⁽¹⁾ – stal gatunku S280GD według normy 10147+A1:1997

⁽²⁾ – owalizacja wierconego otworu

Nośności charakterystyczne łączników wiercących, samogwintujących

WHD i PHD na wyrywanie z podłoża

Tablica 9

Poz.	Oznaczenie łącznika	Grubość podłoża stalowego ⁽¹⁾ , mm	Grubość mocowanej blachy stalowej ⁽¹⁾ , mm	Nośność charakterystyczna, kN
1	WHD 4,2	1,00	1,35	–
2	PHD 4,5	1,00	1,00	–
3	PHD 4,2	1,00	1,50	–
4	PHD 4,8	3,00	1,20	3,30

⁽¹⁾ – stal gatunku S280GD według normy 10147+A1:1997

Tablica 10

Nośności charakterystyczne zamocowań łączników wiercących, samogwintujących

WHD i PHD na ścinanie

Poz.	Oznaczenie łącznika	Grubość podłoża stalowego ⁽¹⁾ , mm	Grubość mocowanej blachy stalowej ⁽¹⁾ , mm	Nośność charakterystyczna, kN
1	PHD 4,5	1,00	0,50	1,30
2	WHD 4,2	1,00	0,50	1,35
3	PHD 4,8	3,00	0,50	1,45

⁽¹⁾ – stal gatunku S280GD według normy 10147+A1:1997

39712/2006 Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część B: Roboty wykończeniowe. Zeszyt 5: Okładziny i posadzki z płytek ceramicznych (nowelizacja)

407/2005 Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część C: Zabezpieczenia i izolacje. Zeszyt 6: Zabezpieczenia wodochronne pomieszczeń „mokrych” Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część C: Zabezpieczenia i izolacje. Zeszyt 5: Izolacje przeciwwilgociowe i wodochronne części podziemnych budynków

413/2005 Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część C: Zabezpieczenia i izolacje. Zeszyt 2: Zabezpieczenia ogniochronne konstrukcji budowlanych Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część A: Roboty ziemne i konstrukcyjne. Zeszyt 6: Zbrojenie konstrukcji żelbetowych Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część A: Roboty ziemne i konstrukcyjne. Zeszyt 7: Lekkie ściany działowe

418/2007 Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część C: Zabezpieczenia i izolacje. Zeszyt 8: Bezspoinowy system ocieplania ścian zewnętrznych budynków (nowelizacja)

420/2006 Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część C: Zabezpieczenia i izolacje. Zeszyt 9: Naprawy konstrukcji żelbetowych przy użyciu kompozycji żywic syntetycznych

421/2006 Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część B: Roboty wykończeniowe. Zeszyt 6: Montaż okien i drzwi balkonowych Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część C: Zabezpieczenia i izolacje. Zeszyt 7: Izolacje ciepłe

423/2006 Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część B: Roboty wykończeniowe. Zeszyt 2: Posadzki z drewna i materiałów drewnopochodnych Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część A: Roboty ziemne i konstrukcyjne. Zeszyt 3: Konstrukcje murów Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych. Część A: Roboty ziemne i konstrukcyjne. Zeszyt 1: Roboty mury

DOKUMENTY UNII EUROPEJSKIEJ DOTYCZĄCE BUDOWNICTWA

T. 19. Atestacja zgodności wyrobów budowlanych – nowe wymagania
T. 20. Zasady oznakowania CE wyrobów budowlanych

Deklaracja Zgodności

nr 18/03/2012

1. Producent wyrobu: B.PRO POLSKA
2. Nazwa wyrobu: zszywki typ S200, S800, S1000, S14, S155; zszyfty typ: M, B
3. Klasyfikacja wyrobu: zszywki do drewna
4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: Centrum Handlowe Tesco w Bielsku-Białej, ul. Warszawska 180, 43-300 Bielsko-Biała
5. Dokumenty odniesienia: Deklaracja zgodności B.PRO z 31.10.2009
6. Partia wyrobu objęta deklaracją: zszywki, zszyfty

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt. 6 są zgodne z dokumentami wymienionymi w pkt.5.

Olsztyn, marzec 2012 r.

Miejsce i data wystawienia

Pieczęć firmy
INWESTYCJE ARPOON
Sp. z o.o.
10-416 Olsztyn, ul. Towarowa 19C
NIP 739 371 01 49; Reg. 280320934
tel. 89 / 537 04 20 t. 46 49, fax 45 7.

*Imię i nazwisko osoby
upoważnionej*

INŻYNIER KONTRAKTU

Łukasz Marchliński



Deklaracja zgodności

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Elementy złączne : zszywki, sztyfty

1. Nazwa wyrobów :

Zszywki typ: S200; S800; S1000; S14; S155;

Sztyfty typ: M; B

Wykonane ze stali ocynkowanej - oznaczenie NK lub bez oznaczenia literowego. Ostrz ze stalowy do ciągnięcia i/lub walcowania na zimno wg. Normy Europejskiej DIN-EN 10016-2:1994 - gatunek: C20. Walcowany na zimno (wymiar w katalogu wyrobów). Wytrzymałość na zrywanie: min. 900 , max 1200 N/mm². Powłokę zszywek, sztyftów stanowi warstwa elektrolitycznie nanieszonego cynku w ilości 20 do 25 g/m². Pozostałość kleju, nitroceluloza stanowi ok. 0,01% wagi wyrobu.

Wykonane ze stali ocynkowanej i pokryte żywicą - dodatkowe litery "Z" lub "HZ" . Wszystkie zszywki stalowe BIZON (szyfty na życzenie) z drutu stalowego ocynkowanego pokryte są żywicą w celu zmniejszenia współczynnika tarcia podczas wbijania, uplastycznienie żywicy daje efekt wklejania i przynosi zwiększenie wytrzymałości na wyrywanie do 17% w zależności od gatunku użytego drewna i średnicy drutu. Żywica, która pokrywa zszywki wykonana jest na bazie nitrocelulozy, w wyrobie gotowym nie występuje rozpuszczalnik oraz inne substancje lotne.

Zszywki lakierowane w dowolnym kolorze - grzbiety pokryte kolorowym lakierem /oznaczenie: nazwa koloru według RAL. Wykonane ze stali nierdzewnej - oznaczenie literowe "NR" gatunek: AISI304 ; DIN1.4301 i (na życzenie ze stali DIN1.4401).

Wykonane ze skośnie ciętym ostrzem tzw. rozprężne na zewnątrz naprężenie - dodatkowe oznaczenie literowe "Dp". Wykonane ze skośnie ciętym ostrzem tzw. rozprężne na zewnątrz w osi - dodatkowe oznaczenie literowe "Dp"

2. Producent wyrobu:

"BIZON METAL" Sp.j. ul. Julianowska 35, 05-500 Piaszczno, Polska

BeA Deutschland GmbH , Ahrensburg, Niemcy oraz BeA CS s.r.l. Lobendava, Czechy

3. Klasyfikacja wyrobu : SWW 0651-993 ; PKWiU 28.75.23-50.90

4. Przenaczenie i zakres stosowania wyrobu: do pneumatycznych wbijarek BeA (inne kompatybilne)

5. Dokumenty odniesienia: Katalog wyrobów BeA - jako specyfikacja wyrobów dla klienta. Dokumentacja techniczna pneumatycznych zszywaczy produkcji BeA Geräte GmbH, Norma Zakładowa Z.M. BIZON nr NZ/61/95 wraz z Warunkami Technicznymi związanymi z ww. normą oraz Księga Jakości i dokumenty Systemu Zarządzania Jakością zgodne z PN-EN ISO 9001:2000

Materiały użyte w wyrobie nie stwarzają zagrożenia. Do likwidacji - złomowania stosować normalną procedurę złomowania dla części wykonanych ze stali. (Nawiązując do dyrektywy 2000/53/EC dotyczącej niebezpiecznych zanieczyszczeń informujemy, że w prowadzonych przez nas procesach produkcyjnych nie są stosowane metale ciężkie takie jak ołów, rtęć, kadm i szkodliwostwo chrom i nie stanowią składników stali przeznaczonych do produkcji zszywek, sztyftów i gwiozdzi).

Oświadczenie dotyczące przepisów REACH - nie mamy obowiązku rejestracji żadnych substancji ponieważ obecnie nie sprawujemy spaza obszaru Unii Europejskiej substancji lub preparatów w ilości powyżej jednej tony. Jeśli chodzi o kupowane przez nas na obszarze Unii Europejskiej substancje/preparaty/wyroby to dla nas zapewnieniem ciągłości dostaw są oświadczenia naszych dostawców.

V. Konec

Piaszczno / Tomice, 31.10.2009 r.

Łukasz Komierowski
Dyrektor

Deklaracja Zgodności

nr 19/03/2012

1. Producent wyrobu: P.PU-H STALMIX 11-010 Barczewo, ul. Pułaskiego 12
2. Nazwa wyrobu: listwa specjalna
3. Klasyfikacja wyrobu: listwa specjalna
4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: Centrum Handlowe Tesco w Bielsku-Białej, ul. Warszawska 180, 43-300 Bielsko-Biała
5. Dokumenty odniesienia: Deklaracja zgodności P.PU-H STALMIX
6. Partia wyrobu objęta deklaracją: listwa specjalna

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt. 6 są zgodne z dokumentami wymienionymi w pkt.5.

Olsztyn, marzec 2012 r.

Miejsce i data wystawienia

Pieczęć firmy
EKO HAKFOON
INWESTYCJE Sp. z o.o.
10-416 Olsztyn, ul. Towarowa 19C
NIP 739 37 10 149, Reg. 280320934
tel. 89 / 537 04 20 t. 46-49, fax 4-
7.

*Imię i nazwisko osoby
upoważnionej*

INŻYNIER KONTRAKTU

Krzysztof Marchwiński

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Producent urządzeń ze stali kwasoodpornej :

P.P.U-H STALMIX
11-010 Barczewo
ul. Pułaskiego 12

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyrób:
LISTWA SPECJALNA

do którego odnosi się niniejsza deklaracja, jest zgodny z następującymi normami i przepisami:

1. PN – 83/Z-08200 Maszyny i urządzenia produkcyjne. Ogólne wymagania bezpieczeństwa.
2. PN-84/Z-08202 Maszyny i urządzenia produkcyjne. Ogólne wymagania dla stanowisk pracy.
3. PN- 84/Z- 08202 Elementy sterownicze maszyn i urządzeń produkcyjnych. Ogólne wymagania.
4. Rozporządzenie Ministra Przemysłu z dnia 8 października 1990 r w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać urządzenia elektroenergetyczne w zakresie ochrony przeciwporażeniowej (Dziennik Ustaw z 1990 nr 81 poz 473
5. Zarządzenie Ministra gospodarki Materiałowej i paliwowej z dnia 28 lutego 1987 r. w sprawie szczegółowej zasady eksploatacji urządzeń napędowych (Monitor Polski z 1987 r. nr 8 poz 69
6. Zarządzenie Ministra Górnictwa i Energetyki z dnia 17 lipca 1987 r. w sprawie szczegółowych zasad eksploatacji urządzeń i instalacji elektroenergetycznych (Monitor Polski z 1987 r. nr 25 poz 200

Deklaracje opracowano na podstawie normy PN-EN 45014 „ Ogólne kryteria dotyczące deklaracji zgodności wydanej przez dostawców”