

Warszawa, 23 września 2021 r.

KRAJOWA OCENA TECHNICZNA

Nr IBDiM-KOT-2021/0748 wydanie 1

Na podstawie art. 9 ust. 2 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1213, ze zm.), po przeprowadzeniu postępowania zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych (Dz. U. z 2016 r. poz. 1968), na wniosek producenta o nazwie:

Przedsiębiorstwo Projektowo-Usługowe „OMEGA” S.C.

z siedzibą:

**81-572 Gdynia
ul. Myśliwska 27 B/4**

Instytut Badawczy Dróg i Mostów

stwierdza pozytywną ocenę właściwości użytkowych wyrobu budowlanego:

Sączki stalowe i z tworzyw sztucznych do odwadniania izolacji pod nawierzchnie mostowe

o nazwie handlowej: **Sączki stalowe i poliamidowe OMEGA do odwadniania
hydroizolacji pomostów obiektów mostowych**

do zamierzonego zastosowania w budownictwie komunikacyjnym w zakresie podanym
w niniejszej Krajowej Ocenie Technicznej IBDiM.



a up.

DYREKTOR
Instytutu Badawczego Dróg i Mostów

Data wydania Krajowej Oceny Technicznej: **23 września 2021 r.**

Data utraty ważności Krajowej Oceny Technicznej: **23 września 2026 r.**

1 OPIS TECHNICZNY WYROBU BUDOWLANEGO

1.1 Nazwa techniczna i nazwa handlowa

Zgodnie z § 9 ust. 1 pkt 3 rozporządzenia Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych (Dz. U. z 2016 r. poz. 1968), Instytut Badawczy Dróg i Mostów ustalił następującą nazwę techniczną:

Sączki stalowe i z tworzyw sztucznych do odwadniania izolacji pod nawierzchnie mostowe
i nazwę handlową: **Sączki stalowe i poliamidowe OMEGA do odwadniania hydroizolacji pomostów obiektów mostowych**

wyrobu budowlanego zwanego dalej: **Sączkami OMEGA.**

1.2 Nazwa i adres producenta, a także nazwa i adres upoważnionego przez niego przedstawiciela, o ile został ustanowiony

Wnioskodawcą jest producent o nazwie i z siedzibą, które zostały określone na stronie 1/14 niniejszej Krajowej Oceny Technicznej IBDiM.

1.3 Miejsce produkcji wyrobu

Wyrób jest produkowany w:

Przedsiębiorstwo Projektowo – Usługowe „OMEGA” S.C. z siedzibą: ul. Myśliwska 27 B/4, 81-572 Gdynia.

1.4 Oznaczenie typu i opis techniczny wyrobu

1.4.1 Oznaczenie typu

Na podstawie informacji producenta Instytut Badawczy Dróg i Mostów oznaczył następujące typy wyrobu budowlanego:

1. **Sączek poliamidowy OMEGA,**
2. **Sączek stalowy OMEGA.**

1.4.2 Opis techniczny wyrobu budowlanego oraz zastosowanych wyrobów i komponentów

Przedmiotem Krajowej Oceny Technicznej są następujące sączki OMEGA:

- sączek poliamidowy - elementy sączka wykonane są z konstrukcyjnego tworzywa poliamidowego typu PA6, wzmocnionego dodatkiem włókna szklanego;
- sączek stalowy - elementy sączka są wykonane ze stali nierdzewnej.

Konstrukcja sączków OMEGA jest złożona z następujących elementów:

- lejek wypływowy w kształcie cienkościennego stożka ściętego, mniejsza podstawa stożka jest zakończona rurką o zbieżnych ściankach; w lejku wypływowym jest ukształtowane gniazdo do osadzenia płaskiego sita. Lejek wypływowy z poliamidu jest wyposażony w trzy skrzydełka stabilizujące na powierzchni stykającej się z betonem, a jego wewnętrzna powierzchnia jest uszorstniona. Lejek wypływowy ze stali nierdzewnej jest wykonywany bez skrzydełek stabilizujących, a jego powierzchnia jest gładka;

- płaskie sito wykonane z tego samego materiału co lejek wypływowy i osadzone w nim w sposób kształtowo–zaciskowy.

Dodatkowym elementem konstrukcji sączka, nieobjętym niniejszą Krajową Oceną Techniczną jest rura wypływowa o średnicy wewnętrznej $\varnothing 50$ mm o długości zależnej od rozwiązania konstrukcyjnego płyty pomostu.

Do odprowadzenia wody z lejka wypływowego mogą być stosowane rury sztywne lub rury elastyczne (karbowane) z tworzyw sztucznych (PEHD, PP, PE, PVC-U lub GRP) albo rury ze stali nierdzewnej. Rury ze stali nierdzewnej mogą być:

- spawane do lejka wypływowego w warsztacie produkcyjnym (długość rury – zgodnie z projektem odwodnienia);
- montowane do lejka wypływowego na budowie przy zastosowaniu specjalnego kleju do klejenia elementów ze stali nierdzewnej.

Połączenie lejka z rurą odpływową powinno być szczelne.

Budowa sączka umożliwia montaż jego elementów składowych oraz osadzenie i ustabilizowanie całego sączka w betonowej płycie pomostu, a także samozaciskowe połączenie rury sączka z rurą wypływową i sklejenie tych elementów żywicą epoksydową.

Widoki ogólne sączka i poszczególnych jego części przedstawiono w Załączniku.

Wymagania w stosunku do właściwości identyfikacyjnych sączków OMEGA zestawiono w Tabelicy 1.

Tabelica 1

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
Sączek poliamidowy OMEGA				
1	Średnica zewnętrzna lejka sączka	mm	$200 \pm 1,0$	Procedura badawcza średnicy zewnętrznej lejka sączka i średnicy wewnętrznej rury odpływowej 5.09.2020 r., OMEGA S.C.
2	Średnica wewnętrzna rury odpływowej	mm	$43 \pm 0,3$	Procedura badawcza średnicy zewnętrznej lejka sączka i średnicy wewnętrznej rury odpływowej 5.09.2020 r., OMEGA S.C.
3	Masa całkowita lejka wraz z sitkiem	g	200 ± 10	Procedura badawcza masy całkowitej lejka sączka 5.09.2020 r. OMEGA S.C.

Sączek stalowy OMEGA				
4	Średnica zewnętrzna lejka sączka	mm	Wymiar w tolerancji zgodnej z aktualną Kartą Techniczną i dokumentacją projektową w zależności od gatunku stali i grubości blachy	Procedura badawcza średnicy zewnętrznej lejka sączka i średnicy wewnętrznej rury odpływowej 5.09.2020 r., OMEGA S.C.
5	Średnica wewnętrzna rury odpływowej	mm	Wymiar w tolerancji zgodnej z aktualną Kartą Techniczną i dokumentacją projektową w zależności od gatunku stali i grubości blachy	Procedura badawcza średnicy zewnętrznej lejka sączka i średnicy wewnętrznej rury odpływowej 5.09.2020 r., OMEGA S.C.
6	Masa całkowita lejka z sitkiem	g	Masa w tolerancji zgodnej z aktualną Kartą Techniczną i dokumentacją projektową w zależności od gatunku stali i grubości blachy	Procedura badawcza masy całkowitej lejka sączka 5.09.2020 r. OMEGA S.C.

2 ZAMIERZONE ZASTOSOWANIE WYROBU

2.1 Zamierzone zastosowanie wyrobu

Sączki OMEGA są przeznaczone do stosowania w budownictwie komunikacyjnym w zakresie określonym w pkt 2.2, do odprowadzenia wody z warstwy hydroizolacji płaskich powierzchni budowli inżynierskich, w szczególności płyt pomostów.

2.2 Zakres stosowania wyrobu

Na podstawie § 9 ust. 2 pkt 1 rozporządzenia Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych (Dz. U. z 2016 r. poz. 1968), Instytut Badawczy Dróg i Mostów stwierdza pozytywną ocenę właściwości użytkowych wyrobu budowlanego o nazwie technicznej: **Sączki stalowe i z tworzyw sztucznych do odwadniania izolacji pod nawierzchnie mostowe** i nazwie handlowej: **Sączki stalowe i poliamidowe OMEGA do odwadniania hydroizolacji pomostów obiektów mostowych** do zamierzonego zastosowania w budownictwie komunikacyjnym w zakresie:

2.2.1 drogowych obiektów inżynierskich bez ograniczeń,

w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 30 maja 2000 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać drogowe obiekty inżynierskie i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 63, poz. 735, ze zm.);

2.2.2 kolejowych obiektów inżynierskich bez ograniczeń,

w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 10 września 1998 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budowle kolejowe i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 151, poz. 987, ze zm.);

2.2.3 obiektów budowlanych kolei miejskiej „metra” bez ograniczeń,

w rozumieniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Infrastruktury z dnia 17 czerwca 2011 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać obiekty budowlane metra i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 144, poz. 859, ze zm.).

2.3 Warunki stosowania wyrobu

Sączki OMEGA są przeznaczone do zbierania wody, która przeniknęła przez warstwy nawierzchni mostowej ułożonej na hydroizolacji. W celu ułatwienia doprowadzenia wody do sączków można stosować prefabrykowane dreny. Końcówki drenów należy wprowadzać do rury odpływowej przez przygotowane otwory w sitku sączka OMEGA.

Sączki OMEGA z poliamidu mogą być eksploatowane w następujących temperaturach:

- najwyższa dopuszczalna przy krótkotrwałym nagrzaniu - 230°C,
- najwyższa dopuszczalna przy długotrwałym użytkowaniu - 80°C,
- najniższa dopuszczalna przy długotrwałym użytkowaniu - -30°C,

co oznacza, że można bezpośrednio przyklejać do sączka OMEGA hydroizolację z pap zgrzewalnych oraz układać na nim nawierzchnie z mieszanek mineralno-asfaltowych układanych na gorąco, o temperaturze układania nieprzekraczającej 170°C i asfalt lany (AL) o temperaturze układania nieprzekraczającej 230°C.

Przed osadzeniem sączka OMEGA z poliamidu, w betonie płyty pomostu należy wywiercić w skrzydełkach stabilizujących lejka wypływowego otworów o średnicy co najmniej $\varnothing 10$ mm. Otwory te są przeznaczone do stabilizacji położenia sączka przez przywiązanie go do zbrojenia płyty pomostu, lub w wypadku osadzenia sączka w otworze wywierconym w betonie płyty do zwiększenia przyczepności sączka do zaprawy wklejającej i zapobiegania pękaniu zaprawy w miejscach usytuowania skrzydełek stabilizujących.

Sączki OMEGA należy wklejać w płytę pomostu stosując zaprawy typu PC, zaprawy typu PCC lub zaprawy cementowe, mające właściwości niskoskurczowe lub lekko ekspansywne, dużą szczelność i mrozoodporność oraz nasiąkliwość mniejszą niż 3%.

Sączki OMEGA należy osadzać co najmniej 3 mm poniżej górnej powierzchni płyty w miejscu jego wbudowania, przy czym należy zapewnić łagodne przejście z poziomu płyty pomostu na poziom krawędzi lejka spustowego.

W wypadku renowacji lub modernizacji systemu odwodnienia, sączki OMEGA należy osadzać w nieuszkodzonym betonie płyty pomostu. Jeżeli beton płyty pomostu nie odpowiada wymogom, należy go uprzednio naprawić specjalnymi zaprawami przeznaczonymi do tego celu.

Wyrób budowlany należy stosować zgodnie z zamierzeniem, zakresem i warunkami, które podano w Krajowej Ocenie Technicznej oraz w przepisach techniczno-budowlanych właściwych dla poszczególnych rodzajów budowli w budownictwie komunikacyjnym.

Przed zastosowaniem wyrobu budowlanego w sposób niezgodny z przepisami techniczno-budowlanymi należy uzyskać zgodę na odstępstwo od tych przepisów w trybie określonym w art. 9 ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1333, ze zm.).

3 WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE WYROBU BUDOWLANEGO I METODY ZASTOSOWANE DO ICH OCENY

Właściwości użytkowe wyrobu budowlanego zestawiono w tablicy 2.

Tablica 2

L.p.	Oznaczenie typu wyrobu budowlanego	Zasadnicze charakterystyki wyrobu budowlanego dla zamierzonego zastosowania lub zastosowań	Właściwości użytkowe wyrażone w poziomach, klasach lub w sposób opisowy	Jedn.	Metody badań i obliczeń
1	2	3	4	5	6
1	1. Sączek poliamidowy OMEGA	Tworzywo poliamidowe typu PA6 z dodatkiem włókna szklanego¹⁾			
2		Wytrzymałość na rozciąganie ²⁾	≥ 150	MPa	PN-EN ISO 527-2:2012
3		Wydłużenie względne przy zerwaniu ²⁾	≥ 2,5	%	PN-EN ISO 527-2:2012
4		Udarność wg Charpy z karbem ²⁾	≥ 13	kJ/m ²	PN-EN ISO 179-1:2010
5		Temperatura mięknięcia wg Vicata	≥ 210	°C	PN-EN ISO 306:2014-02
6	2. Sączek stalowy OMEGA	Stal nierdzewna – blacha stalowa			
7		Granica plastyczności $R_{p0,2}$ i wytrzymałość na rozciąganie R_m	nie mniejsza niż dla stali 1.4301 lub 1.4401	-	PN-EN 10088-1:2014-12 PN-EN 10088-4:2010
¹⁾ Tworzywo stosowane do wytwarzania głównych elementów sączka OMEGA, tj. sitka i lejka.					
²⁾ Wartości podane dla materiału w stanie suchym.					

4 PAKOWANIE, TRANSPORT I SKŁADOWANIE ORAZ SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU

4.1 Wytyczne dotyczące pakowania

Sączki OMEGA są dostarczane w opakowaniach zbiorczych lub pojedynczo. Sączki OMEGA są dostarczane w kompletach, zapakowanych w pudła kartonowe.

4.2 Wytyczne dotyczące transportu i składowania

Sączki OMEGA należy przechowywać pod wiatą, chroniąc przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych oraz opadami i zanieczyszczeniem.

Sączki OMEGA należy przewozić krytymi środkami transportowymi w warunkach zabezpieczających je przed opadami atmosferycznymi, mrozem, zanieczyszczeniem i uszkodzeniem opakowań.

Należy przestrzegać zasad transportu i składowania zgodnie z wytycznymi producenta wyrobu.

4.3 Sposób znakowania wyrobu budowlanego

Wyrób należy oznakować znakiem budowlanym zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r. poz. 1966, ze zm.).

Przed oznakowaniem wyrobu znakiem budowlanym należy sporządzić krajową deklarację właściwości użytkowych wyrobu budowlanego według wzoru opublikowanego w załączniku nr 2 do ww. rozporządzenia oraz udostępnić ją w sposób opisany w rozporządzeniu.

Oznakowaniu wyrobu znakiem budowlanym powinny towarzyszyć następujące informacje:

- dwie ostatnie cyfry roku, w którym znak budowlany został po raz pierwszy umieszczony na wyrobie budowlanym,
- nazwa i adres siedziby producenta lub znak identyfikacyjny pozwalający jednoznacznie określić nazwę i adres siedziby producenta,
- nazwa i oznaczenie typu wyrobu budowlanego,
- numer i rok wydania krajowej oceny technicznej, zgodnie z którą zostały zadeklarowane właściwości użytkowe,
- numer krajowej deklaracji właściwości użytkowych,
- poziom lub klasa zadeklarowanych właściwości użytkowych,
- nazwa jednostki certyfikującej, która uczestniczyła w ocenie i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobu budowlanego,
- adres strony internetowej producenta, jeżeli krajowa deklaracja właściwości użytkowych jest na niej udostępniona.

5 OCENA I WERYFIKACJA STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

5.1 Krajowy system oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych

Zgodnie z załącznikiem nr 1 do rozporządzenia Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r., poz. 1966, ze zm.) Instytut Badawczy Dróg i Mostów wskazuje dla wyrobu budowlanego

o nazwie technicznej: **Sączki stalowe i z tworzyw sztucznych do odwadniania izolacji pod nawierzchnie mostowe** i nazwie handlowej: **Sączki stalowe i poliamidowe OMEGA do odwadniania hydroizolacji pomostów obiektów mostowych** wymagany krajowy system 4 oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych.

Zgodnie z § 4 cytowanego wyżej rozporządzenia w **krajowym systemie 4 ocena i weryfikacja stałości właściwości użytkowych** wyrobu budowlanego obejmuje:

- a) działania producenta obejmujące:
 - określenie typu wyrobu budowlanego,
 - ocenę właściwości użytkowych wyrobu na podstawie badań, obliczeń, tabelarycznych wartości lub opisowej dokumentacji tego wyrobu,
 - prowadzenie zakładowej kontroli produkcji.
- b) jednostka certyfikująca lub laboratorium badawcze nie uczestniczą w ocenie i weryfikacji.

5.2 Określenie typu wyrobu budowlanego

Określenie typu wyrobu budowlanego obejmuje ocenę właściwości użytkowych w odniesieniu do zasadniczych charakterystyk i zamierzonego zastosowania tego wyrobu określonych w rozdziale 3 oraz właściwości identyfikacyjnych wg pkt 1.4.2 niniejszej Krajowej Oceny Technicznej, dopóki nie nastąpią zmiany surowców, składników, linii produkcyjnej lub zakładu produkcyjnego.

5.3 Zakładowa kontrola produkcji

Wyrób budowlany, objęty niniejszą Krajową Oceną Techniczną, powinien być produkowany zgodnie z systemem zakładowej kontroli produkcji.

Producent powinien ustanowić, udokumentować, wdrożyć i utrzymywać system zakładowej kontroli produkcji w celu zapewnienia stałości właściwości użytkowych wyrobu budowlanego, określonych w niniejszej Krajowej Ocenie Technicznej.

Dokumentacja zakładowej kontroli produkcji powinna zawierać:

- a) strukturę organizacyjną,
- b) wymagania dla personelu (kwalifikacje, uprawnienia, odpowiedzialność za poszczególne elementy zakładowej kontroli produkcji, szkolenia),
- c) audyty wewnętrzne, prowadzenie działań korygujących i zapobiegawczych,
- d) nadzór nad dokumentacją i zapisami,
- e) plany kontroli i badania surowców, wymagania,
- f) plany kontroli i badania gotowego wyrobu,
- g) nadzór nad wyposażeniem produkcyjnym,
- h) nadzór nad wyposażeniem do kontroli i badań z zachowaniem spójności pomiarowej,
- i) nadzór nad procesem produkcyjnym, w tym prowadzone kontrole i badania międzyoperacyjne,
- j) opis prac podzlecanych i tryb ich nadzoru,
- k) postępowanie z wyrobem niezgodnym i reklamacjami,
- l) opis sposobu pakowania, transportu i składowania oraz sposób znakowania wyrobu.

Dokumentacja zakładowej kontroli produkcji powinna być uzupełniona o dokumentację techniczną, specyfikacje techniczne (normy wyrobu, normy badawcze, europejskie lub krajowe oceny techniczne, itp.), przepisy prawa.

System zarządzania jakością stosowany wg wymagań PN-EN ISO 9001:2015-10 może być uznany za system zakładowej kontroli produkcji, jeżeli są również spełnione wymagania niniejszej Krajowej Oceny Technicznej.

5.4 Badania gotowych wyrobów

5.4.1 Program badań

Program badań gotowych wyrobów obejmuje badania bieżące,

5.4.2 Badania bieżące

Badania bieżące gotowych wyrobów, obejmują sprawdzenie:

- a) średnicy zewnętrznej lejka sączka - wg tablicy 1, lp. 1 i 4,
- b) średnicy wewnętrznej rury odpływowej - wg tablicy 1, lp. 2 i 5,
- c) masy całkowitej lejka z sitkiem - wg tablicy 1, lp. 3 i 6,
- atestu, certyfikatu lub świadectwa odbioru dla tworzywa poliamidowego w zakresie:
 - a) wytrzymałości na rozciąganie - wg tablicy 2, lp. 2,
 - b) wydłużenia względnego przy zerwaniu - wg tablicy 2, lp. 3,
 - c) udarności wg Charpy z karbem - wg tablicy 2, lp. 4,
 - d) temperatury mięknięcia wg Vicata - wg tablicy 2, lp. 5,
- atestu, certyfikatu lub świadectwa odbioru dla stali nierdzewnej – wg tablicy 2, lp. 7.

5.5 Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań bieżących należy pobierać zgodnie z ustaleniami dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

5.6 Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być wykonywane dla każdej partii wyrobu zgodnie z planem badań ustalonym w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, lecz nie rzadziej niż raz na 3 lata. Wielkość partii powinna zostać określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

5.7 Ocena wyników badań

Właściwości użytkowe wyrobu budowlanego są zgodne ze wszystkimi właściwościami użytkowymi określonymi w niniejszej Krajowej Ocenie Technicznej IBDiM.

6 POUCZENIE

6.1 Krajowa Ocena Techniczna nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego znakiem budowlanym.

6.2 Krajową Ocenę Techniczną uchyla jednostka, która ją wydała, z własnej inicjatywy albo na wniosek Głównego Inspektora Nadzoru Budowlanego, po przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego z udziałem wnioskodawcy.

6.3 Krajowa Ocena Techniczna nie narusza uprawnień wynikających z ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 286, ze zm.).

7 WYKAZ DOKUMENTÓW WYKORZYSTANYCH W POSTĘPOWANIU

W postępowaniu o wydanie Krajowej Oceny Technicznej wykorzystano:

7.1 Przepisy

- a) ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1213, ze zm.);
- b) ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1333, ze zm.);
- c) rozporządzenie Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych (Dz. U. z 2016 r. poz. 1968);
- d) rozporządzenie Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r. poz. 1966, ze zm.);
- e) rozporządzenie Ministra Inwestycji i Rozwoju z dnia 13 czerwca 2018 r. zmieniające rozporządzenie w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2018 r. poz. 1233);
- f) rozporządzenie Ministra Inwestycji i Rozwoju z dnia 19 czerwca 2019 r. zmieniające rozporządzenie w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2019 r. poz. 1176);
- g) rozporządzenie Ministra Finansów, Inwestycji i Rozwoju z dnia 21 października 2019 r. zmieniające rozporządzenie w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2019 r. poz. 2164);
- h) rozporządzenie Ministra Rozwoju, Pracy i Technologii z dnia 4 grudnia 2020 r. zmieniające rozporządzenie w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2020 r. poz. 2297).

7.2 Polskie Normy

- a) PN-EN 10088-1:2014-12 Stale odporne na korozję - Część 1: Wykaz stali odpornych na korozję
- b) PN-EN 10088-4:2010 Stale odporne na korozję - Część 4: Warunki techniczne dostawy blach grubych, blach cienkich i taśm ze stali nierdzewnych do zastosowań konstrukcyjnych
- c) PN-EN ISO 179-1:2010 Tworzywa sztuczne - Oznaczanie udarności metodą Charpy'ego - Część 1: Nieinstrumentalne badanie udarności
- d) PN-EN ISO 306:2014-02 Tworzywa sztuczne - Tworzywa termoplastyczne - Oznaczanie temperatury mięknięcia metodą Vicata (VST)
- e) PN-EN ISO 527-2:2012 Tworzywa sztuczne - Oznaczanie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu - Warunki badań tworzyw sztucznych przeznaczonych do prasowania, wtrysku i wytłaczania
- f) PN-EN ISO 9001:2015-10 Systemy zarządzania jakością - Wymagania

7.3 Raporty z badań wyrobu budowlanego

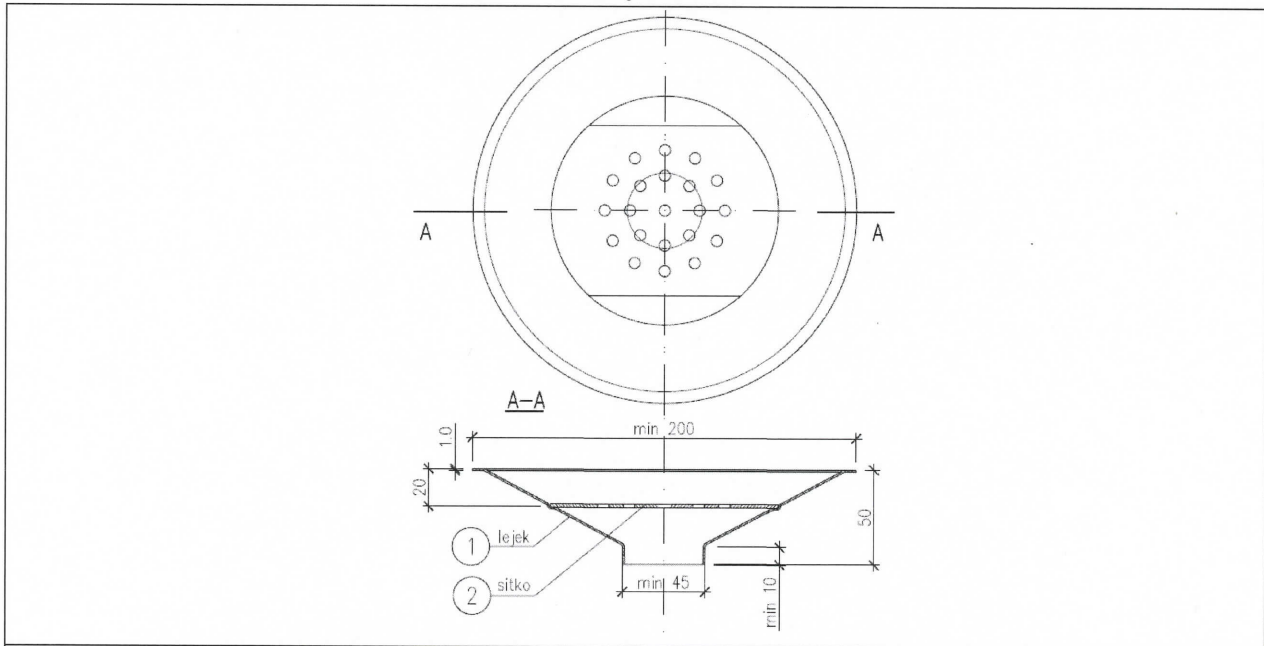
- a) Karty produktów: Własności Itamidu[®]B-GF-35 i Tarnamidu[®] T-27 GF35, 2020 r.
- b) Atesty i certyfikaty stali nierdzewnej, 2021 r.
- c) Karta techniczna wyrobu – informacja o wyrobie. Instrukcja stosowania sącza poliamidowego OMEGA do odwodnienia hydroizolacji pomostów na obiektach mostowych, 2021 r.
- d) System Zakładowej Kontroli Produkcji wyrobu, OMEGA S.C., 2020 r.
- e) Certyfikaty zgodności i protokoły Zakładowej Kontroli Produkcji, OMEGA S.C., 2020 r.

Załącznik: 1

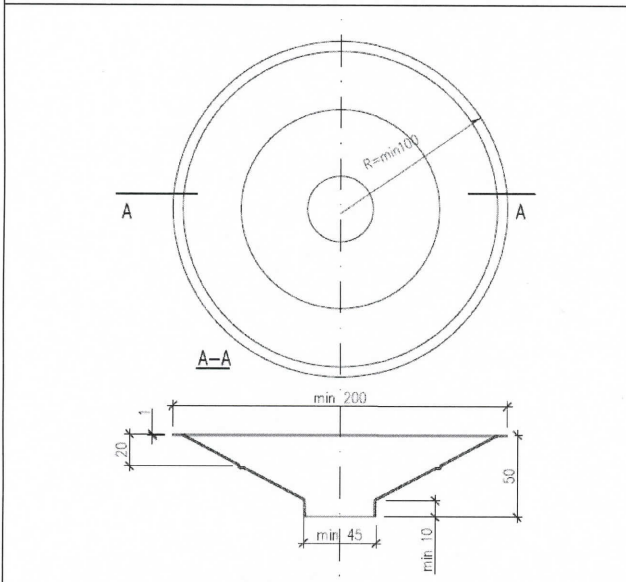
Otrzymują:

1. Wnioskodawca o nazwie: **Przedsiębiorstwo Projektowo – Usługowe „OMEGA” S.C.**
z siedzibą: **ul. Myśliwska 27 B/4, 81-572 Gdynia** - 2 egz.
2. a/a Jednostka Oceny Technicznej **Instytutu Badawczego Dróg i Mostów**, ul. Instytutowa 1,
03-302 Warszawa, tel.: (22) 39 00 221÷227, e-mail: jot@ibdim.edu.pl - 1 egz.

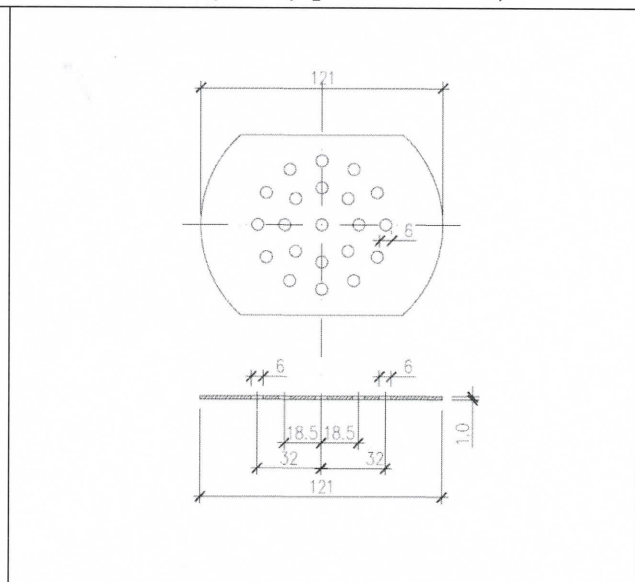
ZAŁĄCZNIK



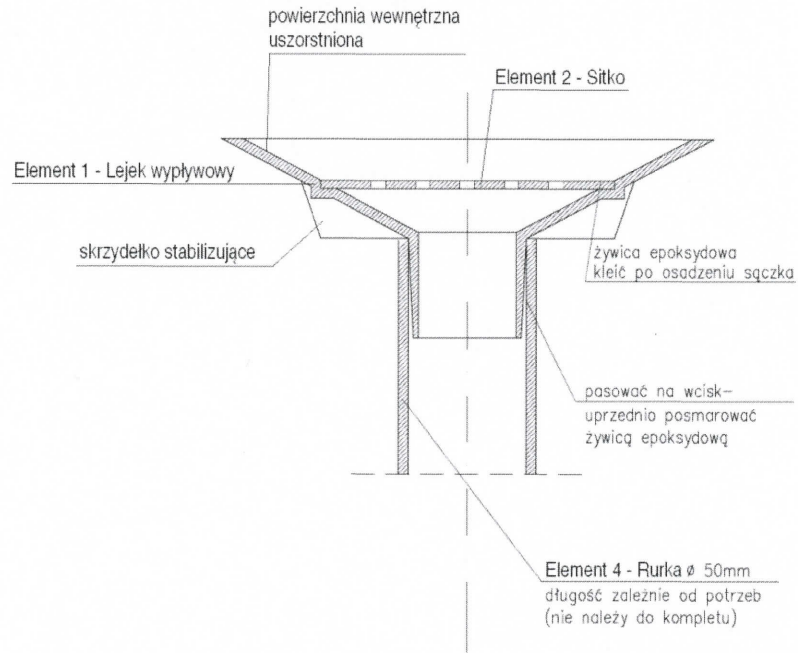
Rysunek 1 - Sączek stalowy – rysunek złożeniowy (wymiały podano w mm)



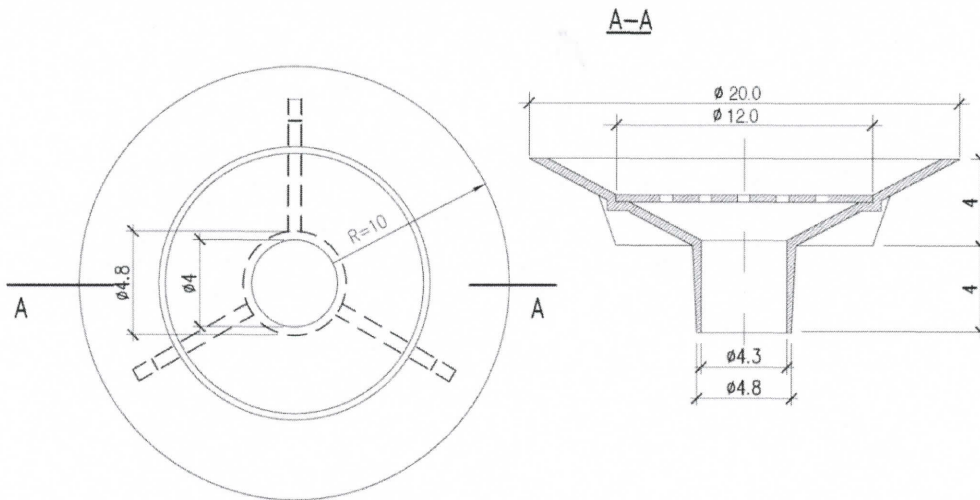
Rysunek 2 - Sączek stalowy – lejek wypływowy (wymiały podano w mm)



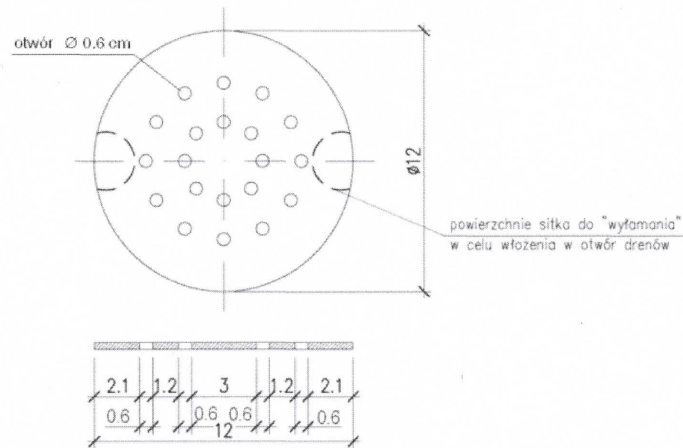
Rysunek 3 - Sączek stalowy – sitko (wymiały podano w mm)



Rysunek 4 - Sączek poliamidowy – rysunek złożeniowy



Rysunek 5 - Sączek poliamidowy – lejek wypływowy (wymiary podano w cm)



Rysunek 6 - Sącze poliamidowy – sitko