



PAVUS, a.s.

Autorizovaná osoba AO 216, Notifikovaná osoba 1391

Prosecká 412/74, 190 00 Praha 9 - Prosek

Rozhodnutí o autorizaci č. 46/2006 ze dne 22. listopadu 2006

Zakázka č.: 607062/Z220070217

Počet stran : 6

Výtisk č.: 1

## PROTOKOL O CERTIFIKACI

č. P-216/C5a/2008/0022

vydaný Autorizovanou osobou AO 216 jako nedílná součást certifikátu výrobku č. 216/C5a/2008/0022 ve smyslu §10 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění zákona č. 71/2000 Sb., zákona č. 102/2001 Sb., zákona č. 205/2002 Sb., zákona č. 226/2003 Sb., zákona č. 277/2003 Sb., zákona č. 186/2006 Sb. a zákona č. 229/2006 Sb., a § 5a nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. (dále jen „nařízení vlády č. 163/2002 Sb.“). Obsahuje závěry zjišťování, ověřování, výsledky zkoušek a identifikaci certifikovaného výrobku.

### 1 NÁZEV CERTIFIKOVANÉHO VÝROBKU

#### HLAVNÍ OVLÁDACÍ ARMATURA LAFETOVÉ PROUDNICE

Výrobek spadá do přílohy č. 2 k nařízení vlády č. 163/2002 Sb., skupina výrobků 10, poř. č. 3

**Výrobce:** Caccialanza & C. S.p.A, Via Pacinotti 10, I 20090 Segrate (Milano), Itálie

**Místo výroby:** Caccialanza & C. S.p.A, Via Pacinotti 10, I 20090 Segrate (Milano), Itálie



## 2 DOKUMENTY POUŽITÉ K CERTIFIKACI

- (1) Žádost o výkon činnosti autorizované osoby ze dne 7.3.2007;
- (2) Stavební technické osvědčení č. S-216/C5a/2008/0022 ze dne 30.1.2009, vydal PAVUS, a.s. – AO 216
- (3) Technická dokumentace výrobce;
- (4) Protokol o zkoušce č. 4017, vydal FGU VNIPO, Moskva, Rusko, dne 22.5.2003;
- (5) Protokol o zkoušce č. A 27–2000, vydal Technický ústav požární ochrany MV, Zkušebna technických prostředků PO, AZL č.1001.2, Praha 4, dne 20.7.2000;
- (6) Technické osvědčení č. 5101/04/0223/O/O04, vydal Technický a skúšobný ústav stavebný, n.o. Bratislava, Slovensko, dne 22.5.2003;
- (7) Inspekční zpráva č. 607062, ze dne 10.1.2008, vydal PAVUS, a.s.
- (8) Certifikát systému managementu kvality podle ISO 9001, č.IT-28685, Vydal IQNet, CISQ/ICIM, dne 19.10.2007, platnost do 18.10.2010;
- (9) Návod k používání elektrických pohonů typu SA 07.1-SA 48.1, SAR 07.1- SAR 30.1 v provedení AUMA NORM, vydal AUMA<sup>®</sup>, verze Y000.001/003/en/2.05;
- (10) Prohlášení o shodě se Směrnicí Evropského parlamentu a Rady 2006/95/ES, ze dne 12.prosince 2006 o harmonizaci právních předpisů členských států týkajících se elektrických zařízení určených pro používání v určitých mezích napětí, vydal CACCIALANZA & C. SpA, dne 22.10.2007, podepsán ing. Andrea Müller;
- (11) Prohlášení o shodě se Směrnicí Evropského parlamentu a Rady 2004/108/ES, ze dne 15.prosince 2004 o sblížení právních předpisů členských států týkajících se elektromagnetické kompatibility, vydal CACCIALANZA & C. SpA, dne 22.10.2007, podepsán ing. Andrea Müller;
- (12) prohlášení o shodě se Směrnicí 94/9/ES Evropského parlamentu a Rady, ze dne 23.března 1994 o sblížení právních předpisů členských států týkajících se zařízení a ochranných systémů určených k použití v prostředí s nebezpečím výbuchu, vydal CACCIALANZA & C. SpA, dne 22.10.2007, podepsán ing. Andrea Müller;
- (13) Nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.
- (14) Vyhláška MV č. 246/2001 Sb., o stanovení podmínek požární bezpečnosti a výkonu státního požárního dozoru (vyhláška o požární prevenci)
- (15) Vyhláška č. 23/2008 Sb., o technických podmínkách požární ochrany staveb
- (16) Vyhláška MMR č. 137/1998 Sb., o obecných technických požadavcích na výstavbu, ve znění pozdějších předpisů
- (17) Nařízení vlády č. 179/1997 Sb., kterým se stanoví grafická podoba české značky shody, její provedení a umístění na výrobku, ve znění nařízení vlády č. 585/2002 Sb.
- (18) Nařízení vlády č. 17/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí (2006/95/ES; 73/23/EHS před 16. 1. 2007)
- (19) Nařízení vlády č. 616/2006 Sb. o technických požadavcích na výrobky z hlediska jejich elektromagnetické kompatibility (2004/108/ES)
- (20) Nařízení vlády č. 23/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na zařízení a ochranné systémy určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu (94/9/EHS)
- (21) Nařízení vlády č. 26/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na tlaková zařízení, ve znění nařízení vlády č. 621/2004 Sb. (97/23/ES)

## 3 TECHNICKÁ SPECIFIKACE VÝROBKU, ZPŮSOB JEHO POUŽITÍ VE STAVBĚ A VLASTNOSTI - DEKLARACE VÝROBCE

### 3.1 TECHNICKÝ POPIS VÝROBKU A JEHO IDENTIFIKACE

Hlavní ovládací armatura lafetové proudnice je tvořena motýlovou klapkou s ručním, elektrickým nebo hydraulickým ovládním. Jedná se o uzavírací armaturu. Maximální provozní tlak je 16 bar. Vnější části jsou opatřeny epoxidovým nebo polyuretanovým nátěrem. Armatury jsou dodávány pro potrubí o rozměrech DN 80, DN 100, DN 150, DN 200 a DN 250.





Obrázek 1 – Hlavní uzavírací armatura s ručním ovládním



Obrázek 2 – Hlavní uzavírací armatura s elektrickým ovládním

### 3.2 VYMEZENÍ ZPŮSOBU POUŽITÍ VÝROBKU VE STAVBĚ, VČETNĚ JEHO PŘÍPADNÉHO OMEZENÍ

Hlavní ovládací armatura lafetové proudnice je jedním z hlavních komponentů stabilního hasicího zařízení Caccialanza. Otevřením armatury dojde ke spuštění dodávky hasiva od zdroje tlakové vody do lafetové proudnice, kterou je hasivo směřováno na místo požáru. K zajištění kompatibility s ostatními komponenty a k dosažení požadovaných výsledných vlastností hasicího zařízení se musí dodržet požadavky výrobce uvedené v Technické specifikaci a manuálu na údržbu a montáž a požadavky uvedené v příslušném technickém předpisu pro projektování a montáž stabilního hasicího zařízení. Zařízení jsou určena zejména pro ochranu objektů petrochemického a chemického průmyslu. Použití ovládací armatury je omezeno příslušným maximálním pracovním tlakem 16 bar.

Umístění ručně ovládané armatury musí být v místech chránících obsluhu před účinky případného požáru. U motoricky ovládaných armatur musí být zajištěna dodávka energie tak, aby byla chráněna po celé trase a po stanovenou dobu před účinky případného požáru.

#### 4 TECHNICKÉ POŽADAVKY NA CERTIFIKOVANÝ VÝROBEK – POŽADAVKY TECHNICKÝCH PŘEDPISŮ, TECHNICKÝCH NOREM NEBO JINÝCH DOKUMENTŮ, STANOVENÉ VE STAVEBNÍM TECHNICKÉM OSVĚDČENÍ č. S-216/C5a/2008/0022

Jsou uvedeny v části 6 tohoto protokolu.

#### 5 VLASTNOSTI OVĚŘENÉ ZKOUŠKAMI, VÝSLEDKY EXPERTIZ A DALŠÍCH ZJIŠTĚNÍ

Výrobce ve smyslu § 13 a nařízení vlády č. 163/2002 Sb. požádal o ověření vlastností výrobku, které jsou stanoveny pro použití ve stavbě zvláštním právním předpisem (zákon č. 183/2006 Sb., o územním plánování a stavebním řádu /stavební zákon/).

Výrobek byl posouzen postupem posouzení shody podle § 5a.



**6 POSOUZENÍ SHODY VLASTNOSTÍ CERTIFIKOVANÝCH VÝROBKŮ S VLASTNOSTMI DEKLAROVANÝMI VÝROBCEM A POŽADOVANÝMI TECHNICKÝMI PŘEDPISY, TECHNICKÝMI NORMAMI, PŘÍPADNĚ JINÝMI DOKUMENTY**

Tabulka 1

Sledovaná/deklarovaná vlastnost	Technický požadavek	Zjištěno	Doklad	Posouzení shody
Provozní spolehlivost – připojení, napojitelnost	ČSN EN 13565-1+A1, čl. 4.1	Armatura je použitelná v přírubových spojích specifikovaných v technické dokumentaci výrobce. Výběr druhu spoje podle velikosti a typu je součástí projektu systému.	[3]	splňuje
Provozní spolehlivost – hydrostatická pevnost, těsnost	ČSN EN 13565-1+A1, čl. 4.3.1	Při zkušební tlakem 24 bar (1,5 x 16 bar) nedošlo ke vzniku netěsností.	[4]	splňuje
Provozní spolehlivost – spolehlivost při otevírání a zavírání	ČSN 13 3060-2	Při otevírání a zavírání armatura spolehlivě funguje	[7]	splňuje
Provozní spolehlivost – ovládací síly	ČSN EN 593	Ovládací moment při otevírání pro DN 100, při tlaku 1,6 MPa = 12,1 (Nm) Ovládací moment při zavírání pro DN 100, při tlaku 1,6 MPa = 14,3 (Nm)	[5]	splňuje
Parametry provedení v podmínkách požáru – Konstrukce a umístění	ČSN EN 12845, čl.9.7	Armatura včetně přívodů energií a vodičů signalizujících polohu armatury je umístěna a/nebo chráněna před účinky požáru	[7]	splňuje

\* doklad je specifikován pořadovým číslem, pod kterým je uveden v části 2



## 7 POSOUZENÍ PŘEDPOKLADŮ VÝROBCE PRO TRVALÉ DODRŽOVÁNÍ JAKOSTI CERTIFIKOVANÉHO VÝROBKU

Byly předloženy následující doklady:

- Certifikát č. IT-28685 o posouzení systému managementu jakosti podle ISO 9001:2000 ze dne 2007-10-19 pro Caccialanza & C. S.p.A, vydal IQNET
- Certifikát č. 3216/1 o recertifikaci systému managementu jakosti podle UNI EN ISO 9001:2000 ze dne 2007-10-19 pro Caccialanza & C. S.p.A, vydal ICIM S.p.A

Požadavky na řádné fungování kontroly výrobků a kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobků bude provádět Autorizovaná osoba 216 po dobu platnosti certifikátu u odběratelů komponent, kteří tyto výrobky zařazují do svých systémů SHZ.

## 8 ZÁVĚR

Šetřením Autorizované osoby AO 216 byla prokázána shoda specifikovaných vlastností certifikovaného výrobku s požadavky nařízení vlády č. 163/2002 Sb., konkretizovanými ve Stavebním technickém osvědčení č. S-216/C5a/2008/0022 a s deklarací výrobce.

Ze závěru předložených dokumentů plyne, že systém řízení výroby výrobků u výrobce je dostatečně účinný.

## 9 OZNAČOVÁNÍ ČESKOU ZNAČKOU SHODY

Držitel certifikátu je oprávněn označovat certifikované výrobky českou značkou shody podle nařízení vlády č. 179/1997 Sb., ve znění NV č. 585/2002 Sb.

## 10 PODMÍNKY PLATNOSTI CERTIFIKÁTU

- 10.1 Držitel certifikátu poskytne odběratelům: technické podklady, technickou dokumentaci, návody k montáži a údržbě, návody pro provoz a kontroly zařízení v českém jazyce.
- 10.2 Držitel certifikátu je povinen ohlásit neprodleně jakékoliv změny týkající se vlastností certifikovaného výrobku, právní subjektivity subjektů podle kapitoly 1, dokumentů uvedených v tomto certifikátu a způsobu zabudování a užití výrobku Autorizované osobě AO 216 nejpozději do dne, kdy k těmto změnám dochází.
- 10.3 Držitel certifikátu musí udržovat platnost podkladů použitých při certifikačním řízení.
- 10.4 Držitel certifikátu musí provádět pravidelné kontroly výrobků v souladu s vnitropodnikovým předpisem pro kontrolu výrobků a vést o těchto kontrolách průkaznou dokumentaci, která bude na vyzvání Autorizované osoby předložena.

*Tento protokol o certifikaci je vyhotoven na 6 stranách a je vydán ve dvou originálních číslovaných výtiscích. Výtisk č. 1 obdrží výrobce, výtisk č. 2 bude uložen v archivu Autorizované osoby AO 216. Každá strana protokolu o certifikaci je opatřena razítkem Autorizované osoby AO 216. Protokol je vydán zároveň s Certifikátem č. 216/C5a/2008/0022.*

V Praze dne 2. února 2009

*Lukáš Foukal*  
**Ing. Lukáš Foukal**  
zpracovatel protokolu



*Jaroslav Dufek*  
**Ing. Jaroslav Dufek**  
ředitel PAVUS, a.s. – AO 216