



INSTITUT PRO TESTOVÁNÍ A CERTIFIKACI, a.s.
třída Tomáše Bati 299, Louky, 763 02 Zlín, Česká republika
Divize CSI – Centrum stavebního inženýrství



AUTORIZOVANÁ OSOBA č. 224
Rozhodnutí o autorizaci č. 1/2021 ze dne 28. ledna 2021

vydává

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. STO – AO 224 – 311/2011/i

v souladu s § 2 a § 3 nařízení vlády ČR č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.

Autorizovaná osoba osvědčuje vhodnost technických vlastností výrobku

**Polypropylénové (BOREALIS BA160E–8229, černý) mechanické
kompletační prvky, řada 150
d 16 mm až d 63 mm, PN 16
d 75 mm až d 160 mm, PN 10
Plas-Fit EASY SYSTÉM (BOREALIS BA160E–8229 + Hostalen PP H2142
12, černý), řada 350
d 40 mm – d 110 mm, PN 16
pro spojování potrubních systémů z polyetylénu pro tlakové rozvody pitné
vody**

uváděného na trh společností

PROFI SPOJKY s r. o.

Hostivaňská 497/34, 102 00 Praha 10, Česká republika
IČ: 24682462
DIČ: CZ24682462

z místa výroby:

Plas-Fit LTD

Bar-Lev Industrial Park, P.O.BOX 21, 2015600 Misgav - Israel

**ve vztahu k základním požadavkům na stavby a určenému použití výrobku ve
stavbě.**

Zakázka č.: 7952 00058

Počet stran: 8
Místo a datum vydání změna i)
Platnost osvědčení do:

Zlín, 2023-01-30
2026-01-31




Mgr. Jiří Heš
představitel autorizované osoby č. 224

1. Úvod

Toto stavební technické osvědčení (dále jen „STO“) bylo vydáno autorizovanou osobou AO 224 na základě žádosti výrobce o součinnost při posouzení shody jeho stavebního výrobku podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb. vzhledem k neexistenci určených norem nebo technických předpisů konkretizujících z hlediska určeného použití výrobku ve stavbě základní požadavky, které se na tento výrobek vztahují. Vymezuje technické vlastnosti výrobku, jejich úrovně a postupy jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům uvedeným v příloze č. 1 NV 163 ve znění NV č. 312 a NV č. 215 a určuje rozsah použití výrobku ve stavbě.

Žadatel ve smyslu §13a NV 163 ve znění NV 312 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).

2. Identifikace autorizované osoby

Toto stavební technické osvědčení vydává Autorizovaná osoba AO 224 Institut pro testování a certifikaci, a.s., Zlín. Autorizace pro tento typ stavebních výrobků byla AO 224 udělena Rozhodnutím ÚNMZ č. 1/2021 ze dne 28. 1. 2021. Identifikační data AO 224 jsou následující:

Institut pro testování a certifikaci, a.s.
Třída Tomáše Bati 299, Louky
763 02 Zlín
Česká republika
IČ: 47910381
DIČ: CZ47910381
telefon 577 601 612, fax 577 104 855, e-mail director@itczlin.cz

3. Identifikace žadatele a výrobce

3.1. Identifikace žadatele

Žádost o součinnost při posouzení shody podala společnost PROFI SPOJKY s. r. o., zabývající se prodejem stavebních výrobků. Identifikační data žadatele:

PROFI SPOJKY s. r. o.
Hostivařská 497/34
102 00 Praha 10
Česká republika
IČ: 24682462
DIČ: CZ24682462
telefon 733 256 228, e-mail profispojky@seznam.cz

3.2. Identifikace výrobce

Výrobcem posuzovaného výrobku je společnost Plas-Fit LTD, Izrael.

4. Identifikace výrobku a vymezení jeho použití ve stavbě

4.1. Identifikace a popis výrobku

Polypropylénové (PP-B, BOREALIS BA160E-8229, černý) mechanické kompletační prvky Plas-Fit jsou mechanické svěrné spojky.

Spojky jsou vyráběny v dimenzích:
d 16 mm – d 63 mm v tlakové řadě PN 16
d 75 mm – d 160 mm v tlakové řadě PN 10

Složení spojek:

- tělo spojky (PP-B, Borealis 160E 8229-01, barva černá)
- převlečná matice (PP-B, Borealis 160E 8229-01, barva černá)
- těsnicí O-kroužek (NBR pryž, DURAM N65WKZ 70 IRHD, barva černá)
- svěrný kroužek (POM, MITSUBISHI F 20-03, barva bílá)

Polypropylénové mechanické kompletační prvky Plas-Fit EASY SYSTEM, řada 350 jsou mechanické svěrné spojky.

Spojky jsou vyráběny v dimenzích:

d 40 mm, d 50 mm, d 63 mm, 75 mm, d 90 mm, d 110 mm v tlakové řadě PN 16.

Složení spojek:

- tělo spojky (PP-B, směs Borealis 160E 8229-01 a Hostalen PP H2142 12, barva černá)
- převlečná matice (PP-B, Borealis 160E 8229-01, barva černá)
- těsnicí O-kroužek (EPDM pryž, směs E701A/1, barva černá), výrobce Duram Industries A.C. Ltd. Těsnicí kroužek se u rozměrů d 40 mm, d 50 mm, d 63 mm liší tvarem
- svěrný kroužek (POM, MITSUBISHI F 20-03, barva bílá)

4.2. Značení na výrobku

Mechanické kompletační prvky musí být značeny na povrchu vylisovaným popisem v souladu s požadavky normy ISO 17885.

4.3. Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě

Svěrné kompletační prvky PLASSIM jsou určeny pro spojování potrubních systémů z polyetylenu (PE 63, PE 80, PE 100) pro tlakové rozvody pitné vody. Při použití spojek je nutné se řídit příslušnými návody pro montáž a pokyny výrobce.

4.4. Omezení použití výrobku

Svěrné spojky PLASSIM lze používat pouze za následujících podmínek:

- a) rozměrová řada d 16 mm až d 63 mm – nejvyšší provozní tlak, MOP, do 16 bar včetně,
- b) rozměrová řada d 75 mm až d 160 mm – nejvyšší provozní tlak, MOP, do 10 bar včetně.

Svěrné spojky PLAS-FIT EASY SYSTEM, řada 350 lze používat pouze za následujících podmínek:

rozměrová řada d 40 mm až d 110 mm – nejvyšší provozní tlak, MOP, do 16 bar včetně.

Referenční provozní teplota 20 °C (max. 40 °C).

Použití pro jiná média je nutno konzultovat s výrobcem.

5. Podklady předložené výrobcem nebo dovozcem

Žadatel předložil spolu se žádostí následující dokumenty:

- certifikát systému managementu kvality výrobce podle normy ISO 9001:2015, č. 92381 (SII-QCD)
- katalog výrobků s technickými údaji spojek

- technická zpráva P-04/75a hodnotící polypropylén PP-B, BOREALIS BA160E-8229 dlouhodobou teplotní zkouškou vnitřním přetlakem při teplotě 80 °C podle DVGW VP 609, vypracovaná Bodycote Polymer AG, Švédsko
- DVGW certifikát DW-8616DL0152 (29. 5. 2020)

6. Použité technické předpisy, normy, prameny vědeckých a technických poznatků, údaje o poznatcích z praxe

Ke zpracování a vydání STO byly použity následující dokumenty:

- ISO 17885 Plastics piping systems – Mechanical fittings for pressure piping systems – Specifications
- ISO 17885 Amendment 1 Plastics piping systems – Mechanical fittings for pressure piping systems – Specifications

7. Zatřídění výrobku a postupy posuzování shody dle NV 163 ve znění NV 312 a NV 215

7.1. Zatřídění výrobku dle NV 163 ve znění NV 312 a NV 215

Polypropylénové mechanické kompletační prvky pro spojování potrubních systémů z polyetylénu pro tlakové rozvody pitné vody jsou stanovenými stavebními výrobky. V rámci přílohy 2 NV 163 ve znění NV 312 a NV 215 spadají do skupiny č. 7 – Stavební výrobky pro kanalizační systémy a rozvody kapalin a plynů, podskupiny 9 – Sestavy (potrubní a zásobovací systémy), trouby, nádrže, ventily, kohouty, čerpadla, vodoměry, ochranná a bezpečnostní zařízení, armatury, lepidla, spoje, těsnění pro spoje a těsnící vložky, membrány, povrchové úpravy, maziva, mazadla v instalacích pro dopravu (rozvod) zásobování vody určené pro lidskou spotřebu až ke kohoutům u odběratelů a včetně kohoutů.

7.2. Předepsané postupy posuzování shody

Pro výrobky skupiny 7, podskupiny 9, stanoví příloha 2 NV 163 ve znění NV 312 a NV 215 postup posuzování shody podle § 5 (certifikace).

7.3. Aplikované technické návody.

Pro danou skupinu výrobků byl v rámci koordinačních aktivit ÚNMZ zpracován Technický návod 07.09.32, který se stal východiskem pro vymezení rozsahu sledovaných vlastností a metod pro jejich zjišťování.

7.4. Odchytky od technického návodu

Technický návod jmenovaný v čl. 7.3. tohoto STO byl při jeho tvorbě aplikován v celém rozsahu, žádné odchytky od TN se při tvorbě STO neuplatnily.

8. Vymezení technických vlastností ve vztahu k základním požadavkům a způsoby jejich zjištění.

8.1. Základní požadavky a vymezení technických vlastností.

Vymezení technických vlastností sledovaných ve vztahu k základním požadavkům je uvedeno v následující tabulce:

| Č. | Název technické vlastnosti: | Zkušební postup | Předmět zkoušky: | Počet vzorků | | Požadovaná hodnota: |
|----|-------------------------------------------------|----------------------------------------|---------------------------------------|--------------|----|-----------------------------------------------------------|
| | | | | C/T* | D* | |
| 1 | Tlaková odolnost materiálu a těla tvarovky | ISO 9080, ISO 12162, ISO1167-3 | materiál spojky, tělo spojky | 1 | | ISO 17885, čl. 9.2, příloha C |
| 2 | Těsnost spojů při vnitřním přetlaku | ČSN EN ISO 1167 | spoj se svěrnou spojkou, | 1 | | ≥ 1 h, 20 °C, 1,5 x PN ≥ 1000 h, 20 °C, 1,2 x PN |
| 3 | Těsnost spojů při ohybu | ISO 17885, čl. 9.3.3.7, ISO 3503 | spoj se svěrnou spojkou | 1 | | ≥ 1 h, 1,5 x PN |
| 4 | Odolnost proti vytržení stálou podélnou silou | ISO 17885, čl. 9.3.3.4 ISO 3501 | spoj se svěrnou spojkou | 1 | 1 | ≥ 1 h |
| 5 | Těsnost spojů při podtlaku | ISO 17885, čl. 9.3.3.8, ISO 3459 | spoj se svěrnou spojkou | 1 | 1 | ≥ 1 h |
| 6 | Značení | - | svěrná spojka | 1 | | ISO 17885, čl. 10 |
| 7 | Nezávadnost použitých materiálů pro pitnou vodu | vyhl. č. 409/2005 Sb | materiál spojky příp. těsnící kroužek | 1 | | vyhl. č. 409/2005 Sb |

Poznámka: C - certifikace výrobku; T - ověření shody typu výrobku; D - dohled nad certifikovaným výrobkem
* Vzorek tvoří typový reprezentant s ohledem na materiál tvarovky, konstrukční provedení a rozměrovou řadu

8.2. Vymezení způsobu posouzení technických vlastností

V uvedené tabulce je uveden rovněž seznam normativních předpisů použitých pro vymezení způsobu posouzení jednotlivých sledovaných technických vlastností a nezbytný počet vzorků pro certifikaci (C) a dohled nad systémem řízení výroby a kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobků (D).

8.3. Požadované úrovně technických vlastností

Pro určená použití výrobku ve stavbě, která jsou popsána v člancích 4.3. a 4.4. tohoto STO, byly pro jednotlivé vlastnosti stanoveny požadované hodnoty v posledním sloupci uvedené tabulky.

8.4. Další technické předpisy, které se na daný výrobek vztahují

Na spotřebitelské, skupinové a přepravní obaly výrobku se vztahují požadavky zákona č. 477/2001 Sb., o obalech, ve znění pozdějších předpisů.

Na výrobek se dále vztahuje Nařízení (ES) 1907/2006, ve znění pozdějších předpisů (REACH) zejména Příloha XVII, kterou se stanoví seznamy nebezpečných chemických látek a nebezpečných chemických přípravků, jejichž uvádění na trh je zakázáno nebo jejichž uvádění na trh, do oběhu nebo používání je omezeno. Výrobce smí aplikovat pouze taková aditiva (stabilizátory, retardéry hoření, pigmenty apod.), jejichž užití není Nařízením REACH omezeno.

Na výrobky pro styk s pitnou vodou se vztahuje vyhláška MZd č. 409//2005 Sb. o hygienických požadavcích na výrobky přicházející do přímého styku s vodou a na úpravu vody.

9. Upřesňující požadavky na posuzování systému řízení výroby

9.1. Povinnosti výrobce ve vztahu k systému řízení výroby

Výrobce je povinen zajistit takový systém řízení výroby (dále jen „SRV“), aby veškeré výrobky, které uvádí na trh, odpovídaly technické dokumentaci a zejména splňovaly základní požadavky.

Minimální rozsah požadavků na zajištění SRV výrobcem je uveden v následující tabulce:

| Poř. č. | Oblast systému jakosti | Upřesňující požadavky |
|---------|-------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Zodpovědnost za výrobu | Výrobce má jmenovitě určeny pracovníky zodpovědné za nákup surovin, materiálů a výrobků ovlivňujících jakost výrobku, za řízení výrobního procesu, za kontrolu a zkoušení, za kontrolní, měřicí a zkušební zařízení, za uvolnění výrobku pro expedici. |
| 2 | Zodpovědnost za celkové řízení jakosti | Je určen člen vedení odpovědný za celkové řízení jakosti výrobků včetně přezkoumávání a odpovědnosti za nápravná a preventivní opatření |
| 3 | Technologický postup výroby | Výrobce má zpracován technologický postup výroby v dostatečně podrobném rozsahu. Aktuální technologické nebo výrobní předpisy jsou k dispozici na příslušných pracovních místech |
| 4 | Technické specifikace | Výrobce má pro výrobek stanoveny technické specifikace, podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě |
| 5 | Vedení záznamů | Výrobce vede záznamy o vlastnostech vstupních surovin, materiálů a výrobků, o výrobě, o výrobních a kontrolních zkouškách, o ověřování a kalibraci měřidel a záznamy o stížnostech na kvalitu výrobku. Záznamy jsou identifikovatelné a čitelné a jsou bezpečně archivovány. |
| 6 | Výrobní a manipulační zařízení | Výrobce dbá o správný stav potřebného výrobního zařízení. |
| 7 | Kontrola a zkoušení | Výrobce má vypracován plán kontrolní a zkušební činnosti (vstupní, mezioperační, výstupní). Kontroly a zkoušky provádí v souladu s tímto plánem. Aktuální kontrolní a zkušební postupy jsou k dispozici na příslušných místech. Výrobce vede a uchovává záznamy o zkouškách a kontrolách. |
| 8 | Měřidla používaná k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení | Výrobce má k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení stanovena vhodná měřidla, vede jejich evidenci a dbá na jejich správný stav. Výrobce řádně vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel ve smyslu zákona o metrologii. |
| 9 | Balení a značení výrobků | Výrobce má zajištěn proces balení a značení výrobků v rozsahu nezbytném pro zajištění shody se specifikovanými požadavky |
| 10 | Skladovací prostory | Výrobce disponuje potřebnými prostorami pro skladování vstupních surovin, materiálů a výrobků a pro skladování a expedici hotových výrobků |
| 11 | Pokyny pro použití výrobku | Výrobce má zpracovaný návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce |
| 12 | Zajištění základních preventivních opatření | Výrobce zajišťuje základní preventivní opatření (např. výcvik pracovníků pro funkce ovlivňující jakost výrobků, využívání záznamů o jakosti a o stížnostech zákazníků) |

9.2. Povinnosti žadatele ve vztahu k systému řízení výroby

Žadatel je povinen zajistit způsob kontroly výrobků tak, aby veškeré výrobky, které uvádí na trh, odpovídaly technické dokumentaci a zejména splňovaly základní požadavky.

Ve stanovených postupech posouzení shody je žadatel povinen zajistit posouzení SRV autorizovanou osobou u výrobce nebo provádí a podrobuje posouzení AO kontrolu dovážených a na trh uváděných výrobků z hlediska shody s technickou dokumentací a se základními požadavky.

Minimální rozsah požadavků na zajištění kontroly distribuovaných výrobků je uveden v následující tabulce:

| Poř. č. | Požadavek | Upřesnění |
|---------|------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Dokumentace a obecné požadavky | 1.1 Systém jakosti výrobce a jeho certifikace. Dozorování výroby. 1.2 Zavedení a popis způsobu nakupování, převímky, manipulace, skladování a dodávání výrobků |
| 2 | Nakupování a převímka | 2.1 Záznamy o nakupovaných výrobcích 2.2 Převímka nakupovaných výrobků a její rozsah |
| 3 | Manipulace, skladování a dodávání | 3.1 Skladovací prostory dovozce. 3.2 Deklarace vlastností výrobku v souladu s technickou specifikací. 3.3 Uživatelské instrukce v českém jazyce. 3.4 Záznamy o stížnostech (reklamacích) zákazníků. |
| 4 | Specifické požadavky příslušné technické specifikace | Jen v případě, že jsou potřebné. |
| 5 | Rozšíření prověrky při dohledu | 5.1 Změny v dokumentaci žadatele. 5.2 Prohlášení o shodě. |

9.3. Zodpovědnost za dohled nad systémem řízení výroby

9.3.1. Postup podle § 5 NV 163 ve znění NV 312 a NV 215 – Certifikace

Výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SŘV má výrobce, v případě dovozu stavebních výrobků je za kontrolu dovážených výrobků zodpovědný dovozce.

Výrobce provádí vlastními prostředky nebo zajistí u akreditované zkušební laboratoře v rámci výstupní kontroly provedení zkoušek alespoň v následujícím rozsahu::

| | |
|-----------------------------------------------|----------------|
| Vzhled, rozměry | 1x za den |
| Odolnost proti vytržení stálou podélnou silou | 1x za den |
| Těsnost spojů při vnitřním přetlaku | 1x za 3 měsíce |

Autorizovaná osoba v rámci své spoluúčasti na procesu posuzování shody provádí pravidelný dohled nad řádným fungováním SŘV nebo nad řádným fungováním kontroly výrobků u dovozce a kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobku jedenkrát za 12 měsíců. Platnost certifikátu a možnost uvádět výrobky nadále na trh je podmíněna kladnými výsledky kontrolních činností uvedených ve zprávě předané výrobcem nebo dovozci.

Rozsah dohledu nad fungováním systému řízení výroby volí autorizovaná osoba tak, aby během tří let došlo k prověření všech prvků SŘV uvedených v kapitole 9.1.

Během dohledu odebírá pracovník autorizované osoby vzorky v počtu uvedeném ve sloupci „D“ tabulky z kapitoly 8.1. za účelem kontroly dodržení stanovených požadavků zkouškami provedenými laboratoří autorizované osoby alespoň v následujícím rozsahu:

| |
|-----------------------------------------------|
| Odolnost proti vytržení stálou podélnou silou |
| Těsnost spojů při podtlaku |

10. Ověřovací zkoušky

Pro vymezení technických vlastností výrobku a pro vydání STO nebylo nutné provádět ověřovací zkoušky.

Zpracoval: Ing. Vladimír Sedláček