



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. 11/2023 ze dne 7. srpna 2023

vydává

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. STO – AO 224 – 990/2019/b

v souladu s § 2 a § 3 nařízení vlády ČR č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády 312/2005 Sb., nařízení vlády č. 215/2016 Sb. a nařízení vlády č. 119/2024 Sb.

Autorizovaná osoba osvědčuje vhodnost technických vlastností výrobku

**Rozvodné systémy vzduchotechnických a
klimatizačních zařízení, typ**

KF 09063_PLCA

KF 09075_PLCA

KF 09090_PLCA

uváděného na trh společností

KOPOS KOLÍN a. s.

Havlíčková 432, 280 02 Kolín IV

IČ: 61672971

DIČ: CZ61672971

z místa výroby:

KOPOS KOLÍN a. s.

Havlíčková 432, 280 02 Kolín IV

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

Zakázka č.:

7952 00317

Počet stran:

7

Místo a datum vydání:

Zlín, 2025-10-30

Platnost osvědčení do:

2028-10-31



.....
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., nařízení vlády č. 215/2016 Sb. a nařízení vlády č. 119/2024 Sb. (dále jen „NV 163“) 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 a určuje rozsah použití výrobku ve stavbě.

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. 11/2023 ze dne 7. 8. 2023. 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 KOPOS KOLÍN a. s., zabývající se výrobou stavebních výrobků. Identifikační data žadatele:

KOPOS KOLÍN a. s.
Havlíčková 432
280 02 Kolín IV
IČ: 61672971
DIČ: CZ61672971
telefon 00420 321 730 108, e-mail Jana.dejmкова@kopus.cz

3.2. Identifikace výrobce

Výrobce posuzovaného výrobku je společnost KOPOS KOLÍN a. s., ČR.

4. Identifikace výrobku a vymezení jeho použití ve stavbě

4.1. Identifikace a popis výrobku

Rozvodné systémy vzduchotechnických a klimatizačních zařízení, typ KF 09063_PLCA, KF 09075_PLCA, KF 09090_PLCA.

Systém tvoří flexibilní trubky PE-HD, spojky, těsnicí kroužky, uzavírací zátky.

Konstrukce trubky je následující:

- trubka kruhového profilu s vnitřní hladkou stěnou a profilovanou vnější stěnou

- barva vnitřní vrstvy s hladkou stěnou je bílá
- barva vnější vrstvy s profilovanou stěnou je modrá

Trubky se spojují pomocí plastových spojek s pryžovým těsnicím kroužkem. Barva spojek je černá.

Flexibilní trubky jsou dodávány v návinech délky 50 m.
Minimální poloměr ohybu je u:

- KF 09063_PLCA: 350 mm
- KF 09075_PLCA: 350 mm
- KF 09090_PLCA: 400 mm

Podrobnější specifikace trubek pro vzduchotechniku je uvedena v dokumentu: DATOVÝ LIST ohebná dvouplášťová korugovaná chránička.

4.2. Značení na výrobku

Trubky musí být značeny tištěným podélným textem na povrchu trubky, značení obsahuje identifikaci výrobce, identifikaci výrobku (materiál PE-HD, typ trubky, jmenovitý průměr), datum výroby.

4.3. Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě

Vzduchotechnické trubky a tvarovky jsou určeny pro odsávání, větrání a klimatizaci včetně rozvodů pro znečištěný vzduch v místech, kde nejsou požadavky na požární bezpečnost. Při použití výrobku je nutné se řídit příslušnými předpisy pro montáž a pokyny výrobce.

4.4. Omezení použití výrobku

Použití výrobku jen podle deklarace výrobce.

5. Podklady předložené výrobcem nebo žadatelem

Žadatel předložil spolu se žádostí následující dokumenty:

- PI 01 PP 01240 Výroba dvouplášťových korugovaných trubek (Vydání 1, změna 10)
- certifikát systému managementu výrobce podle normy ISO 9001:2015, č. 10569900 (LRQA)

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

Ke zpracování a vydání STO byly použity následující dokumenty:

- ČSN EN 17192: 2019 Větrání budov – Vzduchovody – Nekovová potrubí – Požadavky a zkušební metody

7. Zatřídění výrobku a postupy posuzování shody dle NV 163

7.1. Zatřídění výrobku dle NV 163

Rozvodné systémy vzduchotechnických a klimatizačních zařízení jsou stanovenými stavebními výrobky. V rámci přílohy 2 NV 163 spadají do skupiny č. 10 *Rozvodné systémy vzduchotechnických a klimatizačních zařízení b) pro použití, na která se nevztahují požadavky na požární bezpečnost.*

7.2. Předepsané postupy posuzování shody

Pro výrobky skupiny 10, podskupiny 9b) stanoví příloha 2 NV 163 postup posuzování shody podle § 8 (posouzení shody výrobcem). Na základě § 10 NV 163 lze uplatnit na žádost výrobce nebo dovozce i postup podle § 5 (certifikace).

7.3. Aplikované technické návody

Pro danou skupinu výrobků byl v rámci koordinačních aktivit ÚNMZ zpracován Technický návod 10.09.01.b, který se stal východiskem pro vymezení rozsahu sledovaných vlastností a metod pro jejich zjišťování.

7.4. Odchylky od technického návodu

Technický návod jmenovaný v čl. 7.3. tohoto STO byl při jeho tvorbě aplikován v modifikovaném rozsahu s ohledem na novou předmětovou normu ČSN EN 17192.

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 v souladu s články 7.3. a 7.4. tohoto STO uvedeno ve druhém sloupci tabulky č. 1.

Tabulka č. 1: Vymezení technických vlastností a určení zkušebních postupů

Č.	Název technické vlastnosti:	Zkušební postup:	Předmět zkoušky:	Počet vzorků		Požadovaná hodnota:
				C/T*	D*	
1.	Značení	-	trubka	1		ČSN EN 17192, čl. 9.2
2.	Vzduchotěsnost	ČSN EN 17192, čl. 8.2	systém	1		Kategorie D (ATC 2)
3.	Tlaková ztráta	ČSN EN 7192, čl. 8.3	systém	1		Podle deklarace výrobce
4.	Provozní teplota	-	trubka	1		- 5 °C až + 60 °C
5.	Odolnost vnějšímu tlaku (zatížení při 3 % deformaci)	ČSN EN 17192, čl. 8.6, tab. 3	trubka	1		min. 200 N
6.	Obsah kadmia	Zkušební předpis ITC č. A-98-09 (XRF semikvantitativní stanovení prvků pomocí roentgenové fluorescenční spektrometrie), obdobné zkušební postupy např. ČSN EN ISO 5961	trubka	3		max. 0,01 % hm. polymeru

Poznámka: C - certifikace výrobku; T - ověření shody typu výrobku ; D - dohled nad certifikovaným výrobkem

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.

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 „SŘV“), aby veškeré výrobky, které uvádí na trh, odpovídaly technické dokumentaci a zejména splňovaly základní požadavky.

Minimální rozsah požadavků na zajištění SŘV výrobcem je uveden v tabulce č. 2.

Tabulka č. 2: Minimální rozsah požadavků na zajištění SŘV výrobcem

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. Zodpovědnost za dohled nad systémem řízení výroby

9.2.1. Postup podle § 7 NV 163 – Ověření shody

V rámci posouzení cestou ověřování shody dle § 7 je výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SŘV včetně interních dohledů výhradní zodpovědností výrobce, totéž platí o kontrole importovaných výrobků dovozcem.

Z hlediska autorizované osoby se uplatní pouze kontrolní mechanismus založený na zkouškách vzorků výrobku prokazujících shodu s parametry a kritérii stanovenými v kapitole 6 tohoto STO. Autorizovaná osoba vydá po ukončení testů zkušební protokol s omezenou dobou platnosti 3 roky. Před ukončením platnosti zkušební protokolu výrobce či dovozce požádá autorizovanou osobu, která zkušební protokol vydala, o nové zkoušení a vydání nového zkušební protokolu s aktuálními zjištěními.

9.2.2. Postup podle § 5 NV 163 – Certifikace

Výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SŘV má výrobce, v případě distribuce stavebních výrobků je za kontrolu distribuovaných výrobků zodpovědný distributor.

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

Vzhled	2x za 8 hodin
Rozměry	2x za 8 hodin
Značení	1x za 8 hodin
Odolnost vnějšímu tlaku (zatížení při 3 % deformaci)	1x za týden a při každé změně výrobních podmínek

Vzorky odebírá výrobce náhodně na výstupu z technologické linky.

Autorizovaná osoba v rámci své spoluúčasti na procesu posuzování shody provádí pravidelný dohled nad řádným fungováním SŘV nebo nad řádným fungováním kontroly výrobků u žadatele 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 výrobcí nebo žadateli.

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 trubek 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:

Značení
Odolnost vnějšímu tlaku (zatížení při 3 % deformaci)

10. Ověřovací zkoušky

Pro vymezení technických vlastností výrobku a pro vydání STO bylo nutné provádět ověřovací zkoušky v rozsahu:

Vzduchotěsnost

Zpracoval: Ing. Vladimír Sedláček