



TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Technical and Test Institute for Construction Prague

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznámený subjekt, Subjekt pro technické posuzování, Certifikační orgán, Inspekční orgán / Accredited Testing Laboratory, Authorized Body, Notified Body, Technical Assessment Body, Certification Body, Inspection Body. Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9 - Prosek, Czech Republic

OSVĚDČENÍ O STÁLOSTI VLASTNOSTÍ

certificate of constancy of performance

č. 1020 – CPR – 090-033841

V souladu s nařízením Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 ze dne 9. března 2011 (nařízení o stavebních výrobcích - CPR) se vydává toto osvědčení pro stavební výrobek:

**Dveřní kování 850/BORA v provedení madlo-klika
včetně odvozené varianty: Dveřní kování 850/BORA v provedení klika-klika
v roztečích 92 mm, 90 mm, 85 mm, 72 mm**

kteřé jsou určeny pro použití v protipožárních/protikouřových dveřních sestavách vstupů do budov, bytů, kanceláří a dalších prostor

vyrobený výrobcem:

ROSTEX VYŠKOV, s.r.o.
Dědická 190/17, 682 01 Vyškov, IC: 25519671

ve výrobním závodě:

ROSTEX VYŠKOV, s.r.o.
Dědická 190/17, 682 01 Vyškov, IC: 25519671

Toto osvědčení prokazuje, že všechna ustanovení týkající se posuzování a ověřování stálosti vlastností popsaná v příloze ZA normy

EN 179:2008

podle systému 1 pro vlastnosti stanovené v tomto osvědčení byla uplatněna a že

výrobek splňuje všechny předepsané požadavky pro tyto vlastnosti.

Toto osvědčení bylo poprvé vydáno 21. května 2015 a zůstává v platnosti, dokud se nezmění zkušební metody a/nebo požadavky na řízení výroby, obsažené v harmonizované normě použité při posuzování vlastností deklarovaných základních charakteristik, a pokud se výrazně nezmění stavební výrobek a/nebo výrobní podmínky v místě výroby nebo pokud oznámený subjekt pro osvědčení výrobku nepozastaví nebo nezruší platnost tohoto osvědčení

Razítko oznámeného subjektu 1020

Praha, 21. května 2015




Ing. Jozef Pôbiš
vedoucí oznámeného subjektu



TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Technical and Test Institute for Construction Prague

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznámený subjekt, Subjekt pro technické posuzování, Certifikační orgán, Inspekční orgán / Accredited Testing Laboratory, Authorized Body, Notified Body, Technical Assessment Body, Certification Body, Inspection Body. Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9 - Prosek, Czech Republic

Oznámený subjekt 1020
Pobočka 0900 – Technicko inženýrské služby

PROTOKOL

o výsledku posuzování a ověřování stálosti vlastností výrobku

podle nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 ze dne 9. března 2011, (nařízení o stavebních výrobcích – CPR), příloha V, čl. 1.2 (systém 1)

č. 090-033840

Název výrobku:

Dveřní kování 850/BORA v provedení madlo-klika
včetně odvozené varianty: Dveřní kování 850/BORA v provedení klika-klika
v roztečích 92 mm, 90 mm, 85 mm, 72 mm

Výrobce:

ROSTEX VYŠKOV, s.r.o.

IČ: 25519671
Adresa: Dědická 190/17
682 01 Vyškov

Zakázka: Z 090 150143

Počet stran protokolu včetně strany titulní: 5 Počet příloh: 2

Razítko oznámeného subjektu 1020

Praha 21. května 2015



Ing. Petr Koktan
vedoucí posuzovatel

Upozornění: Bez písemného souhlasu zástupce vedoucího autorizované osoby se tento protokol nesmí reprodukovat jinak, než celý.

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s. p., Pobočka 0900-TIS, Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9, Česká republika
Tel.: 286 019 400, Fax: +420 286 881 995, Internat.: +420 286 019 400, e-mail: studnicka@tzus.cz, www.tzus.cz
Bankovní spojení (Bank): KB Praha 1 Czech Republic, č.ú.: 1501-931/0100, IČ: 000 15679, DIČ: CZ00015679

1. Všeobecné údaje

1.1 Údaje o výrobcí

ROSTEX VYŠKOV, s.r.o.
Dědická 190/17, 682 01 Vyškov
IČ 25519671
DIČ CZ25519671
Sídlo: 682 01 Vyškov, Dědická 190/17

1.2 Údaje o výrobku

Předmětné výrobky – nouzové dveřní uzávěry mechanicky ovládané klikou, jsou určeny pro použití pro dveře na únikových cestách, např. vstupní dveře do budov. V případě, že výrobky vyhovují základnímu požadavku ochrany v případě požáru, lze je použít i na protipožární/protikouřové dveře.

1.3 Seznam podkladů předaných výrobcem pro posuzování a ověřování stálosti vlastností výrobku

- Žádost o výkon oznámeného subjektu
- Firemní dokumentace
- Vybrané dokumenty QMS

1.4 Seznam ostatních podkladů použitých při posuzování a ověřování stálosti vlastností výrobku

Návod na montáž

Certifikát EN ISO 9001:2008 pro stavební a nábytkové kování, bezpečnostní a trezorové dveře, mříže, náradí, drobné kovové součásti, tlakové lití zinku, galvanické pokovování a CNC centrum pro zpracování plechu laserem, číslo certifikátu CZ003840-1 s platností do 11. října 2017, vydaný Bureau Veritas Czech Republic, spol. s r.o., Praha 4.

1.5 Technická specifikace vztahující se na posuzování a ověřování stálosti vlastností výrobku

- ČSN EN 179:2008 Stavební kování – Nouzové dveřní uzávěry ovládané klikou nebo zařízením s tlačnou plochou pro používání na únikových cestách – Požadavky a zkušební metody

1.6 Informace o předchozím posuzování a ověřování stálosti vlastností výrobku

- výrobek nebyl dosud certifikován

2 Posouzení výrobku

2.1 Technické požadavky

Výrobky byly podle požadavku zadavatele posuzovány podle ČSN EN 179:2008 příloha ZA tabulka ZA.1 – základní charakteristiky ve sledovaných vlastnostech:

- Schopnost uvolnění čl. 4.2.1
- Životnost schopnosti uvolnění proti opotřebení a znehodnocení čl. 4.2.1
- Schopnost samozavírání C čl. 4.2.1
- Životnost schopnosti samozavírání C proti opotřebení a znehodnocení čl. 4.2.1
- Odolnost proti požáru E (neporušenost) a I (izolace) čl. 4.2.1
- Kontrola nebezpečných látek čl. 4.1.29



2.2 Soupis protokolů o zkouškách a posouzeních:

- Protokol o zkouškách č. 64/2015 Nouzového dveřního uzávěru složeného z dveřního kování 850/BORA a samozamykacího zdlabacího zámku SZ92 vydaný Akreditovanou zkušební laboratoří č. 1095 společnosti TREZOR TEST s.r.o. dne 27. dubna 2015

2.3 Vyhodnocení výsledků zkoušek a posouzení výrobku

Protokol o zkouškách č. 64/2015 Nouzového dveřního uzávěru složeného z dveřního kování 850/BORA a samozamykacího zdlabacího zámku SZ92 vydaný Akreditovanou zkušební laboratoří č. 1095 společnosti TREZOR TEST s.r.o. dne 27. dubna 2015

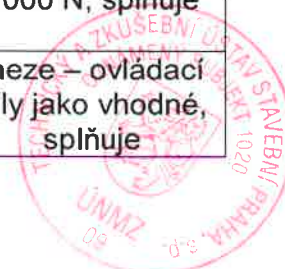
Všeobecně – nouzový dveřní uzávěr je zhotoven tak, že na základě zkušebních metod je ve shodě se specifickými požadavky na navrhování podle čl. 4.1 a je ve shodě s charakteristikami uvedenými v tabulce č. 1.

Tabulka č. 1

| Charakteristika provedení | Funkce | | Číslo článku | | Kriteria shody |
|--|------------|---------|--------------|---------|---|
| | Mechanická | Požární | Požadavek | Zkouška | |
| Schopnost uvolnění (na zamčených dveřích na únikových cestách) | | | | | |
| Funkce uvolnění | x | x | 4.1.2 | 4.1.2 | meze ≤ 1 s, splňuje |
| Ovládání uvolnění | x | x | 4.1.3 | 4.1.3 | splňuje |
| Konstrukce kliky | x | x | 4.1.4 | 4.1.4 | splňuje |
| Nechráněné hrany a rohy | x | | 4.1.8 | 4.1.8 | meze $\geq 0,5$ mm, splňuje |
| Instalace kliky | x | | 4.1.12 | 4.1.12 | meze $X \geq 120$ mm, $Z \leq 150$ mm, splňuje |
| Průmět ovládacího prvku | x | | 4.1.13 | 4.1.13 | meze $W \leq 100$ mm, splňuje |
| Plocha ovládacího prvku | x | | 4.1.14 | 4.1.14 | meze $V \geq 18$ mm, splňuje |
| Volný konec kliky | x | | 4.1.15 | 4.1.15 | meze $U \geq 140$ mm, $W \leq 100$ mm, úhel alfa $\leq 30^\circ$, splňuje |
| Ovládací mezera kliky | x | | 4.1.16 | 4.1.16 | meze zkušební blok splňuje |
| Zkušební tyč | x | | 4.1.18 | 4.1.18 | splňuje |
| Dostupná mezera | x | | 4.1.20 | 4.1.20 | meze 20 mm, splňuje |
| Volný pohyb dveří | x | x | 4.1.21 | 4.1.21 | splňuje |



| | | | | | |
|---|---|--|--------------------------------------|--|---|
| Hmotnost a rozměry dveří | x | | 4.1.27 | 6.3.2, 6.3.4, 6.3.5, 6.3.6, 6.3.8, | třída 6 |
| Zřízení vnějšího přístupu | X | | 4.1.28 | 4.1.28, 6.3.2 | splňuje |
| Uvolňovací síly | x | | 4.2.2 | 6.3.2 | meze $A \leq 70 \text{ N}$, $B \leq 150 \text{ N}$ splňuje |
| Požadavek bezpečnosti | x | | 4.2.7 | 6.3.7 | třída 2 |
| Životnost schopnosti uvolnění (pro zamčené dveře na únikových cestách) | | | | | |
| Mazání | x | | 4.1.26 | 6.3.4 | meze 20 000 cyklů, splňuje |
| Uzavírací síla | x | | 4.2.3 | 6.3.3 | meze $\leq 50 \text{ N}$, splňuje |
| Životnost | x | | 4.2.4, 4.1.21, 4.2.2, 4.2.3 | 6.3.4 | třída 6 100 000 cyklů splňuje |
| Odolnost proti hrubému zacházení – Ovládací prvek | x | | 4.2.5 | 6.3.5 | meze 500 N a 1000 N, splňuje |
| Závěrečné přezkoušení | x | | 4.2.8, 4.2.2, 4.1.21 | 6.3.2, 6.3.1 | meze – ovládací síly jako vhodné, splňuje |
| Životnost schopnosti samozavírání proti opotřeбенí a znehodnocení (pro protipožární/proti kouřové dveře na únikových cestách) | | | | | |
| Mazání | x | | 4.1.26 | 6.3.4 | meze 20 000 cyklů, splňuje |
| Uzavírací síla | x | | 4.2.3 | 6.3.3 | meze $\leq 50 \text{ N}$, splňuje |
| Životnost | x | | 4.2.4, 4.1.21, 4.2.2, 4.2.3 | 6.3.4 | třída 6 100 000 cyklů splňuje |
| Odolnost proti hrubému zacházení – Ovládací prvek | x | | 4.2.5 | 6.3.5 | meze 500 N a 1000 N, splňuje |
| Závěrečné přezkoušení | x | | 4.2.8, 4.2.2, 4.1.21 | 6.3.2, 6.3.1 | meze – ovládací síly jako vhodné, splňuje |



| | | | | | |
|---|--|---|------------------|-----------|---------|
| Odolnost proti požáru E (neporušenost) a I (izolace) (pro používání v protipožárních dveřích) | | | | | |
| Vhodnost nouzového dveřního uzávěru pro používání v protipožárních dveřních sestavách – Další požadavky | | x | 4.1.10 příloha B | Příloha B | Splňuje |

3 Posouzení systému řízení výroby

Posouzení bylo provedeno Ing. Koktanem dne 11. května 2015 ve společnosti ROSTEX VYŠKOV, s r.o.

3.1 Vyhodnocení systému řízení výroby:

Souhrnně lze konstatovat, že výrobce má dokumentován, zaveden a udržován systém řízení výroby, který umožňuje dosažení požadovaných výrobních charakteristik a efektivní provozování systému řízení výroby, jež je kontrolována, má vytvořeny a implementovány do výroby takové dokumentované postupy, které odpovídají výrobnímu procesu a příslušnému výrobku. Systém řízení výroby poskytuje přiměřenou úroveň důvěry ve shodě výrobku s příslušnou technickou specifikací.

4 Závěr

- Vzorčky výrobků odpovídají ve sledovaných vlastnostech požadavkům technické specifikace.
- Systém řízení výroby odpovídá technické dokumentaci, je v souladu s harmonizovanou technickou specifikací a zajišťuje dosažení a udržení deklarovaných vlastností výrobku
- Zjištění a závěry uvedené v tomto protokolu platí za předpokladu, že nedojde ke změně skutečností, za kterých bylo posouzení provedeno a pokud tato změna může ovlivnit vlastnosti výrobků (např. změna technických předpisů, technické specifikace, výrobní technologie, vstupních surovin a výrobního zařízení).
- Technická dokumentace výrobku musí být v souladu s ustanovením čl. 1.2 přílohy V nařízení EP a Rady (EU) č. 305/2011 doplňována zprávami o průběžném dozoru, který zahrnuje posouzení a hodnocení systému řízení výroby.

5 Přílohy

1. Prověrka systému řízení výroby
2. Protokol o zkouškách č. 64/2015 Nouzového dveřního uzávěru složeného z dveřního kování 850/BORA a samozamykacího zdlabacího zámku SZ92 vydaný Akreditovanou zkušební laboratoří č. 1095 společností TREZOR TEST s r.o. dne 27. dubna 2015

