



INSTITUT PRO TESTOVÁNÍ A CERTIFIKACI

třída Tomáše Bati 299, Louky, 763 02 Zlín, Česká republika

Divize CSI - Centrum stavebního inženýrství

Autorizovaná osoba č. 224



ZPRÁVA O DOHLEDU

č. 3452 00813 / 2022

Výrobek: **Bezasbestové ploché těsnění rozebíratelných spojů používaných pro dodávku vody a odpady**

Žadatel: **TĚSNĚNÍ HARTMAN, spol. s r. o.
č. p. 170
517 91 Sedloňov**

Výrobce : **TĚSNĚNÍ HARTMAN, spol. s r. o.
č. p. 170
517 91 Sedloňov**

Certifikát č.: **14 0185 V/AO/c**

Vypracoval: 
Ing. Vladimír Sedláček

Datum vydání: **2022-12-16**

Počet stran: **3**




Mgr. Jiří Heš
představitel autorizované osoby č. 224

1. Způsob a rozsah dohledu

Kontrolní zkoušky byly provedeny za účelem ověření dodržení stanovených požadavků u výrobku a to u těchto parametrů:

- rozměry

2. Odběr vzorků

Vzorky byly odebrány podle požadavku AO 224 v množství:

- 345200813S/1: 1 ks bezazbestové ploché těsnění I, barva modrá, mezikružím rozměr 16 x 24 x 2 mm
- 345200813S/2: 1 ks bezazbestové ploché přírubové těsnění z materiálu Temasil, barva zelená, mezikružím rozměr 67-77 x 120 x 2 mm

3. Výsledky zkoušek

Výsledky zkoušek provedených v AZL č. 1004 jsou společně s požadavky specifikovanými v STO-AO-224-619/2014/c uvedeny v tabulce: 1, 2

Tabulka 1 Vzorek č. 345200813S/1

Technické charakteristiky	Měrná jednotka	Úroveň technických charakteristik	Zjištěná hodnota	Postupy zjištění (zkušební metody)
Vnitřní průměr	mm	15,5 – 16,5	15,65	1)
Vnější průměr	mm	23,5 – 24,5	24,08	1)
Tloušťka	mm	1,80 – 2,20	1,88	2)

- 1) Měření optickým projektorem ve dvou místech kolmo na sebe s přesností 0,1 mm. Výsledkem je aritmetický průměr.
- 2) Měření mikrometrem (mikrometr podle ISO 3611) ve třech místech rovnoměrně po ploše ve středu mezikružím. Přesnost měření 0,01 mm. Výsledkem je aritmetický průměr.

Tabulka 2 Vzorek č. 345200813S/2

Technické charakteristiky	Měrná jednotka	Úroveň technických charakteristik	Zjištěná hodnota	Postupy zjištění (zkušební metody)
Vnitřní průměr	mm	66,5 – 77,5	70,40	1)
Vnější průměr	mm	119,5 – 120,5	121,63 ³⁾	1)
Tloušťka	mm	1,80 – 2,20	1,99	2)

- 1) Měření posuvným měřidlem ve dvou místech kolmo na sebe s přesností 0,1 mm. Výsledkem je aritmetický průměr.

- 2) Měření mikrometrem (mikrometr podle ISO 3611) ve třech místech rovnoměrně po ploše ve středu mezikruží. Přesnost měření 0,01 mm. Výsledkem je aritmetický průměr.
- 3) Hodnota odchylky od předepsané tolerance nemá vliv na splnění základních požadavků

4. Vyhodnocení výsledků

Certifikovaný výrobek požadavky v uvedených parametrech splňuje.

5. Dohled nad řádným fungováním systému řízení výroby

Dohled nad fungováním systému řízení výroby byl proveden v rozsahu „Kontrolní list systému řízení výroby při dohledu“.

6. Závěr

Výsledek provedené kontroly prokázal, že u certifikovaného výrobku nedošlo ke změně základních vlastností.

Systém řízení výroby odpovídá příslušné technické dokumentaci a zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh odpovídaly technické specifikaci.

7. Seznam podkladů pro vypracování zprávy

- Smlouva o kontrolní činnosti č. 3452 00813
- Zkušební protokol akreditované laboratoře č. j. 3452 00813-01, vypracovaný Institutem pro testování a certifikaci a. s. – akreditovanou laboratoří č. 1004 Zlín, dne 13. 12. 2022
- Certifikát č. 14 0185 V/AO/c
- Stavební technické osvědčení STO–AO 224–619/2014/c
- Závěrečný protokol č. j. 7935 02321/2020, vypracovaný ITC a. s. – AO 224 Zlín dne 24. 4. 2020
- Kontrolní list systému řízení výroby při dohledu