



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

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 0600 – Brno

ZPRÁVA O DOZORU

podle nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 ze dne 9. března 2011,
(nařízení o stavebních výrobcích neboli CPR), příloha V, čl. 1.3 (systém 2+)

č. 060-049389

Název výrobku:

**Pevné komínové vložky a tvarové díly řady EW pro podtlakové a
přetlakové komínové systémy podle EN 1856-2:2009**

typ / varianta viz Příloha

držitel osvědčení:

Bertrams Pečky, spol. s r.o.

IČO: 475 436 04

Adresa: 289 11 Pečky, tř. 5. května č.p.183

Výrobce: Bertrams Pečky, spol. s r.o.

IČO: 475 436 04

Adresa: 289 11 Pečky, tř. 5. května č.p.183

Výrobna: Bertrams Pečky, spol. s r.o.

Adresa: 289 11 Pečky, tř. 5. května č.p.183

Zakázka: Z060150136

Číslo osvědčení: 1020-CPR-060045387

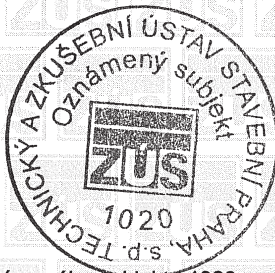
Počet stran zprávy včetně strany titulní: 6 Počet stran příloh: 1

Osoba odpovědná za obsah této zprávy:


Ing. Ivan Martinusík
vedoucí posuzovatel

Osoba odpovědná za správnost této zprávy:

Brno, 21. října 2019




Ing. Miroslav Procházka
zástupce vedoucího Oznámeného subjektu 1020

Upozornění: Bez písemného souhlasu vedoucího Oznámeného subjektu 1020 se tato zpráva nesmí reprodukovat jinak, než celá.

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s. p., Pobočka 0600-Brno, Hněvkovského 228/77, 617 00 Brno, Česká republika

Tel.: +420 543 420 831 Internat.

+420 543 420 831

e-mail prochazka@tzus.cz

www.tzus.cz

Bankovní spojení (Bank): KB Praha 1 Czech Republic, č.ú.: 1501-931/0100, IČO: 000 15679, DIČ: CZ00015679

1 Všeobecné údaje

1.1 Údaje o výrobci

Výrobce: Bertrams Pečky, spol. s r.o.
Adresa: 289 11 Pečky, tř. 5. května č.p.183

IČO: 475 436 04

Výrobná: Bertrams Pečky, spol. s r.o.
Adresa: 289 11 Pečky, tř. 5. května č.p.183

1.2 Údaje o výrobku

Pevné komínové vložky odstupňované délky do 1000 mm, tvaru válce (resp. doplňkové tvarovky) o průměru 80 až 600 mm z plechu tl. 0,5 až 1,0 mm z korozivzdorné oceli třídy 1.4404 (lze nahradit ocelí 1.4571) a žáruvzdorné oceli 1.4828, kde podélné svary jsou provedeny poloautomatickým svařováním plazmou nebo metodou WIG. Komínové vložky jsou určeny pro použití v prostředí spalin tříd D1, D2, D3, W1.

Kouřovody slouží k připojení spotřebičů ke komínu. Trubkové díly jsou shodné s komínovými vložkami řady EW (sériově vyráběno pouze ve variantě EW, ostatní varianty na zvláštní žádost), sortiment tvarových dílů je doplněn o redukce, teleskopické trubky, spojovací pásy, adaptéry a segmentová přestavitelná kolena.

Pod **EW** jsou podle způsobu spojování jednotlivých vložek a jejich použití zahrnuty tyto výrobky:

- **EW 18.1** : spoj zasunutím (hloubka 50 mm) a snýtováním nerezovými trhacími nýty. Materiál komínových vložek 1.4404 min. tl. 0,5 mm a 0,6 mm pro plyn, tekutá paliva (D1, W1, D2). Trvalá teplota spalin do 400 °C, suchý a mokrý provoz, podtlak.
- **EW 18.2** : spoj zasunutím (hloubka 50 mm) a snýtováním nerezovými trhacími nýty, nebo spojení provedeno pomocí prolisů. Spoj je utěsněn vnějším silikonovým těsněním šířky 80 mm připevněným dvěma nerezovými hadicovými sponami. Materiál komínových vložek 1.4404 min. tl. 0,5 mm a 0,6 mm pro plyn, tekutá paliva (D1, W1, D2). Trvalá teplota spalin do 200 °C, suchý a mokrý provoz, přetlak do 200 Pa.
- **EW 18.3** : spoj zasunutím (hloubka 50 mm) a snýtováním nerezovými trhacími nýty. Materiál komínových vložek 1.4404 min. tl. 1,0 mm pro plyn, tekutá paliva, tuhá paliva (D1, W1, D2, D3). Trvalá teplota spalin do 400 °C, suchý a mokrý provoz, podtlak.
- **EW 18.38** : spoj zasunutím (hloubka 50 mm) a snýtováním nerezovými trhacími nýty. Materiál komínových vložek 1.4404 min. tl. 0,8 mm pro plyn, tekutá paliva, tuhá paliva (D1, W1, D2, D3). Trvalá teplota spalin do 400 °C, suchý a mokrý provoz, podtlak.
- **EW 18.3Z** : spoj zasunutím (hloubka 50 mm) a snýtováním nerezovými trhacími nýty. Materiál komínových vložek 1.4828 min. tl. 1,0 mm pro plyn, tekutá paliva, tuhá paliva (D1, D2, D3). Trvalá teplota spalin nad 600 °C, suchý provoz, podtlak.
- **EW 18.12** : spoj zasunutím do hrdla vybaveného vnitřním čtyřbřítým silikonovým těsněním (hloubka 50 mm). Materiál komínových vložek 1.4404 min. tl. 0,5 mm a 0,6 mm pro plyn, tekutá paliva (D1, W1, D2). Trvalá teplota spalin do 200 °C, suchý a mokrý provoz, přetlak do 200 Pa.
- **EW 19 (VLE+)** : spoj zasunutím (hloubka 50 mm) a v případě potřeby snýtováním nerezovými trhacími nýty. Materiál kouřovodů 1.4404 min. tl. 0,5 mm pro plyn, tekutá paliva (D1, W1, D2, D3), tl. min. 0,6 mm pro plyn, tekutá paliva, tuhá paliva, (D1, W1, D2, W2, D3) – vnitřní průměr od 80 mm do 600 mm. Trvalá teplota spalin do 400 °C suchý a mokrý provoz, podtlak.
- **EW 19.2 (VLE+)** : spoj zasunutím (hloubka 50 mm) a snýtováním nerezovými trhacími nýty nebo spojení provedeno pomocí prolisů. Spoj je utěsněn vnějším silikonovým těsněním šířky 80 mm připevněným dvěma nerezovými hadicovými sponami. Materiál kouřovodů 1.4404 min. tl. 0,5 mm a 0,6 mm pro plyn, tekutá paliva (D1, W1, D2) – vnitřní průměr od 80 mm do 600 mm. Trvalá teplota spalin do 200 °C suchý a mokrý provoz, přetlak.

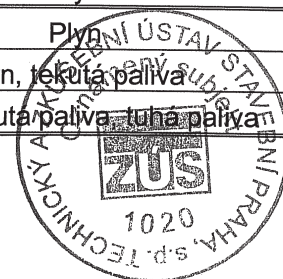


- **EW 193 (VLE++)** : spoj zasunutím (hloubka 50 mm) a v případě potřeby snýtováním nerezovými trhacími nýty. Materiál kouřovodů 1.4404 min. tl. 1,0 mm pro plyn, tekutá paliva, tuhá paliva, (D1, W1, D2, W2, D3) – vnitřní průměr od 110 mm do 600 mm. Trvalá teplota spalin do 400 °C suchý a mokřý provoz, podtlak.
- **EW 1938 (VLE++)** : spoj zasunutím (hloubka 50 mm) a v případě potřeby snýtováním nerezovými trhacími nýty. Materiál kouřovodů 1.4404 min. tl. 0,8 mm pro plyn, tekutá paliva, tuhá paliva, (D1, W1, D2, W2, D3) – vnitřní průměr od 110 mm do 600 mm. Trvalá teplota spalin do 400 °C suchý a mokřý provoz, podtlak.
- **EW 193Z (VLE-ZO)**: spoj zasunutím (hloubka 50 mm) a v případě potřeby snýtováním nerezovými trhacími nýty. Materiál kouřovodů žáruvzdorná ocel 1.4828 min. tl. 1,0 mm pro tuhá paliva, (D1, D2, D3) – vnitřní průměr od 110 mm do 600 mm. Trvalá teplota spalin nad 400 °C suchý provoz, podtlak.
- **EW 19.12 (VLE+)** : spoj zasunutím do hrdla vybaveného vnitřním čtyřbřitým silikonovým těsněním (hloubka 50 mm). Materiál kouřovodů 1.4404 min. tl. 0,5 mm pro plyn, tekutá paliva (D1, W1, D2), tl. 0,6 mm pro plyn, tekutá paliva, (D1, W1, D2) – vnitřní průměr od 80 mm do 600 mm. Trvalá teplota spalin do 200 °C suchý a mokřý provoz, přetlak do 200 Pa.

Komínové vložky sestávají z dílů, k nimž patří například: trubkové díly (délky 0,25, 0,33, 0,5 a 1m), podstavce trubek RFE (DK, DKZ, DKB), čistící díl R1, prodloužení šachty, čistící dvířka (bez šachy, se šachtou), připojovací díly (45 °, 90 °), spouštěcí spona, distanční držák, vynášecí mezikus, vyústění s krycí deskou, zakrývací hlavice (Meidingerova hl.), segmentový lom pevný (15 °, 30 °, 45 °), oblouk třísegmentový pevný 90 ° (bez víčka, s víčkem), trubkový díl teleskopický 0,33 m, trubkový díl 1 m (s distančními pásky, se spouštěcími oky).

Tab. č. 1 : Druhy výrobků a jejich označení

Název	Označení	Palivo
EW 18.1	EN 1856-2 T400 N1 D1 Vm-L50050 G(50)	Plyn
	EN 1856-2 T400 N1 D2 Vm-L50050 G(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 W1 Vm-L50050 G(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 D1 Vm-L50060 G(50)	Plyn
	EN 1856-2 T400 N1 D2 Vm-L50060 G(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 W1 Vm-L50060 G(50)	plyn, tekutá paliva
EW 18.2 EW 18.12	EN 1856-2 T200 P1 D1 Vm-L50050 O(50)	Plyn
	EN 1856-2 T200 P1 D2 Vm-L50050 O(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T200 P1 W1 Vm-L50050 O(50)	Plyn
	EN 1856-2 T200 P1 D1 Vm-L50060 O(50)	Plyn
	EN 1856-2 T200 P1 D2 Vm-L50060 O(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T200 P1 W1 Vm-L50060 O(50)	Plyn
EW 18.3	EN 1856-2 T400 N1 D1 Vm-L50100 G(50)	Plyn
	EN 1856-2 T400 N1 D2 Vm-L50100 G(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 D3 Vm-L50100 G(50)	plyn, tekutá paliva, tuhá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 W1 Vm-L50100 G(50)	Plyn
EW 18.38	EN 1856-2 T400 N1 D1 Vm-L50080 G(50)	Plyn
	EN 1856-2 T400 N1 D2 Vm-L50080 G(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 D3 Vm-L50080 G(50)	plyn, tekutá paliva, tuhá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 W1 Vm-L50080 G(50)	Plyn
EW 18.3Z	EN 1856-2 T600 N1 D1 Vm-L50100 G(50)	Plyn
	EN 1856-2 T600 N1 D2 Vm-L50100 G(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T600 N1 D3 Vm-L50100 G(50)	plyn, tekutá paliva, tuhá paliva



Název	Označení	Palivo
EW 19 (VLE+)	EN 1856-2 T400 N1 D1 Vm-L50050 G(50)	Plyn
	EN 1856-2 T400 N1 D2 Vm-L50050 G(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 D3 Vm-L50050 G(50)	plyn, tekutá paliva, tuhá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 D1 Vm-L50060 G(50)	Plyn
	EN 1856-2 T400 N1 D2 Vm-L50060 G(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 D3 Vm-L50060 G(50)	plyn, tekutá paliva, tuhá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 W1 Vm-L50060 G(50)	Plyn
	EN 1856-2 T400 N1 W2 Vm-L50060 G(50)	plyn, tekutá paliva
EW 19.2 EW 19.12	EN 1856-2 T200 P1 D1 Vm-L50050 O(50)	Plyn
	EN 1856-2 T200 P1 D2 Vm-L50050 O(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T200 P1 W1 Vm-L50050 O(50)	Plyn
	EN 1856-2 T200 P1 D1 Vm-L50060 O(50)	Plyn
	EN 1856-2 T200 P1 D2 Vm-L50060 O(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T200 P1 W1 Vm-L50060 O(50)	Plyn
EW 193	EN 1856-2 T400 N1 D1 Vm-L50100 G(50)	Plyn
	EN 1856-2 T400 N1 D2 Vm-L50100 G(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 D3 Vm-L50100 G(50)	plyn, tekutá paliva, tuhá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 W1 Vm-L50100 G(50)	Plyn
	EN 1856-2 T400 N1 W2 Vm-L50100 G(50)	plyn, tekutá paliva
EW 1938	EN 1856-2 T400 N1 D1 Vm-L50080 G(50)	Plyn
	EN 1856-2 T400 N1 D2 Vm-L50080 G(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 D3 Vm-L50080 G(50)	plyn, tekutá paliva, tuhá paliva
	EN 1856-2 T400 N1 W1 Vm-L50080 G(50)	Plyn
	EN 1856-2 T400 N1 W2 Vm-L50080 G(50)	plyn, tekutá paliva
EW 193Z	EN 1856-2 T600 N1 D1 Vm-L50100 G(50)	Plyn
	EN 1856-2 T600 N1 D2 Vm-L50100 G(50)	plyn, tekutá paliva
	EN 1856-2 T600 N1 D3 Vm-L50100 G(50)	plyn, tekutá paliva, tuhá paliva

1.3 Technická specifikace, popř. technické předpisy (v platném znění)

- EN 1856-2:2009 - Komíny – Požadavky na kovové komíny – Část 2: Kovové vložky a kouřovody

1.4 Seznam podkladů použitých při dozoru

- Žádost o výkon činnosti Oznámeného subjektu 1020 – 305/2011 ze dne 19.5.2015. Žádost je v TZÚS evidována jako zakázka č. Z 060 15 0136.
- Nařízení Evropského parlamentu a rady (EU) č.305/2011 v platném znění
- EN 1856-2:2009 - Komíny – Požadavky na kovové komíny – Část 2: Kovové vložky a kouřovody
- Kontrolní list systému řízení výroby (dotazník – checklist) pro prvky podle EN 1856-2 („Záznam o prověrce systému řízení výroby SRV / FPC“).
- Interní předpisy TZÚS – Oznámeného subjektu 1020 v aktuálním znění.
- Dokumentace související se zabezpečováním systému kvality
- Příručka kvality
- Organizační schema
- Záznamy o školení pracovníků
- Záznamy o provádění kontrol a údržby strojů
- Reklamační řád



- Protokol č. 1005-2006-EWR ze dne 6.2.2006 - zkoušky typu výrobku, provedl Joseph Raab GmbH & Cie. KG.

1.5 Informace o předchozím dozoru

První dozor nad systémem řízení výroby podle EN 1856-2:2009 v modulu 2+ byl proveden dne 14.8.2018. Vyhodnocení tohoto dohledu je uvedeno ve zprávě o dohledu č. 060-047248 ze dne 23.8.2018. Při předchozím dozoru SRV/FPC nebyly shledány neshody.

2 Průběh dozoru

2.1 Datum provedení:

Dozor proběhl ve dnech: 28.8.2019

2.2 Dozor vykonali:

Vedoucí posuzovatel: Ing. Ivan Martinusík

2.3 Způsob a rozsah dozoru

- Byl proveden pravidelný dozor zahrnující posouzení a hodnocení systému řízení výroby z hlediska schopnosti systému zajistit dosažení deklarovaných vlastností výrobku v rozsahu stanoveném technickou specifikací EN 1856-2:2009 – Komíny – Požadavky na kovové komíny – Část 2: Kovové vložky a kouřovody (systém posouzení 2+).
- Jedná se o pravidelný dozor.

2.4 Výsledky posouzení systému řízení výroby

- Záznamy o výsledcích dozoru nad systémem řízení výroby jsou spolu s ostatní dokumentací archivovány na pobočce TZÚS Brno. Pro záznam údajů byl použit kontrolní list systému řízení výroby (dotazník - checklist - „Záznam o prověrce systému řízení výroby SRV / FPC“ ze dne 28.08.2019), který je archivován vyplněný v prvotních dokladech o posouzení a byl též v kopii poskytnut výrobcí.

3 Vyhodnocení výsledků dozoru

3.1 Vyhodnocení systému řízení výroby

- Technická dokumentace výrobce obsahuje popis systému řízení výroby výše uvedeného výrobce.
- Při posuzování systému řízení výroby se postupovalo podle kritérií uvedených v EN 1856-2:2009
- Systém řízení výroby nadále vyhovuje technické dokumentaci, je zajištěno jeho řádné fungování a schvaluje se. Žádná skutečnost nebrání jeho řádnému fungování.
- Neshody nebyly zjištěny.
- Sortiment výrobků, pro které byly provedeny počáteční zkoušky typu (ITT) podle harmonizované technické specifikace EN 1856-2 je uveden v příloze „Přehled ITT protokolů vztahujících se k označení (C“ stav ke dni 21.10.2019 – příloha č. 1“.

3.2 Vyhodnocení dodržování podmínek platnosti osvědčení

- Jedná se o druhý dozor.
- Ve výrobě a technických specifikacích nedošlo ke změnám okolností, za kterých bylo osvědčení vydáno.



4 Závěr

Při dozoru bylo zjištěno, že

- systém řízení výroby odpovídá technické dokumentaci, je v souladu s technickou specifikací EN 1856-2 a zajišťuje dosažení a udržení deklarovaných vlastností výrobku.

Zjištění a závěry uvedené v této zprávě platí za předpokladu, že nedojde ke změně skutečností, za kterých bylo posouzení provedeno.

5 Přílohy

1. Přehled ITT produktů výrobce Bertrams Pečky, spol. s r.o., vztahujících se k označení CE.



Příloha č. 1 Přehled ITT produktů firmy Bertrams Pečky, spol. s r.o., vztahujících se k označení CE ke dni 21.10.2019

Označení produktu	Harmonizovaná norma	ITT	Protokoly ITT č.	Vydal
EW 18.1, EW 18.2, EW 18.3, EW 18.38, EW 18.3Z, EW 18.12, EW 19, EW 19.2, EW 193, EW 1938, EW 193Z, EW 19.12	EN 1856-2:2009	<input checked="" type="checkbox"/>	Protokol č. 1005-2006-EWR ze dne 6.2.2006	Deutsches Institut Für Bautechnik

