

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA CNBOP-PIB AT-1108-0367/2012/2016

Niniejsza Aprobata Techniczna stanowi przedluzenie
Aprobaty Technicznej CNBOP-PIB AT-1108-0367/2012

Na podstawie rozporzadzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upowaznionych do ich wydawania (Tekst jednolity Dz. U. z 2014 r. poz. 1040), w wyniku postepowania aprobacyjnego dokonanego w Centrum Naukowo-Badawczym Ochrony Przeciwpowazarowej – Państwowym Instytucie Badawczym, w Józefowie k/Otwocka, na wniosek firmy:

Niczuk Metall-PL Spółka Jawna
Wilimowo 2, 11-041 Olsztyn

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu pod nazwą:

**Uchwyty przewodów rurowych – obejmę DN-1/2" do DN-159
oraz DN-5" do DN-10", typu PP, do stałych urządzeń gaśniczych wodnych**

produkowanego przez: **Niczuk Metall-PL Spółka Jawna, Wilimowo 2, 11-041 Olsztyn**

o przeznaczeniu, zakresie, warunkach i na zasadach określonych w załączniku, który jest integralną częścią niniejszej Aprobaty Technicznej CNBOP-PIB.

Termin ważności:

od 20 grudnia 2016 r.
do 19 grudnia 2021 r.

Załącznik:

Postanowienia ogólne i techniczne

Miejsce i data wydania aprobaty:

Józefów, 20 grudnia 2016 r.



Dyrektor CNBOP – PIB

bryg. dr inż. Dariusz Wróblewski

Aprobata Techniczna CNBOP-PIB AT-1108-0367/2012/2016 zawiera 16 stron. Dopuszcza się kopiowanie Aprobaty Technicznej w całości albo tylko pierwszej strony. Kopiowanie, publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów Aprobaty Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Centrum Naukowo-Badawczym Ochrony Przeciwpowazarowej – Państwowym Instytutem Badawczym.

POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

SPIS TREŚCI

1	PRZEDMIOT APROBATY
1.1	Ogólna charakterystyka techniczna wyrobu
1.2	Nazwa zakładu produkcyjnego i jego adres
1.3	Podział i oznaczenie
2	PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA
2.1	Przeznaczenie
2.2	Zakres i warunki stosowania
3	WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE / WYMAGANIA
3.1	Konstrukcja
3.2	Materiały
3.3	Właściwości techniczno-użytkowe
3.4	Znakowanie
4	PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT
4.1	Pakowanie
4.2	Przechowywanie
4.3	Transport
5	OCENA ZGODNOŚCI
5.1	Zasady ogólne
5.2	Zakładowa kontrola produkcji (ZKP)
5.3	Wstępne badanie typu
5.4	Badania gotowych wyrobów
5.5	Metody badań
5.6	Pobieranie próbek do badań
5.7	Ocena wyników badań
6	USTALENIA FORMALNE
7	TERMIN WAŻNOŚCI

INFORMACJE DODATKOWE

RYSUNKI



1 PRZEDMIOT APROBATY

1.1 Ogólna charakterystyka techniczna wyrobu

Przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej CNBOP-PIB są uchwyty przewodów rurowych - obejmmy DN-1/2" do DN-159 oraz DN-5" do DN-10", typu PP (zwane także w dalszej części aprobaty „uchwyty typu PP”), przeznaczone do mocowania przewodów rurowych stałych urządzeń gaśniczych wodnych. Nazwa handlowa uchwyty typu PP, stosowana przez producenta: „**obejma masywna do instalacji tryskaczowych (DN)**”.

Uchwyty typu PP składają się z:

- dwóch półobojm z okrągłymi otworami,
- przyłącza (nakrętki) przyspawanego do jednej z półobojm, służącego do połączenia uchwyty z prętem gwintowanym¹; przyłącze ma dwa gwinty (patrz tablica 1),
- śrub i nakrętek, służących do zamontowania (zaciśnięcia) uchwyty na rurze.

Wygląd uchwyty typu PP przedstawiono na rys.1.

1.2 Nazwa zakładu produkcyjnego i jego adres

Niczuk Metall-PL Spółka Jawna, Wilimowo 2, 11-041 Olsztyn.

1.3 Podział i oznaczenie

1.3.1 Podział

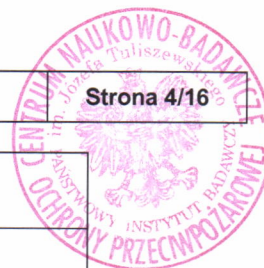
Uchwyty typu PP są produkowane w wielkościach odpowiadających średnicy nominalnej przewodów rurowych, do których mocowania są przeznaczone. W tablicy 1 podano symbole uchwyty w zależności od wielkości uchwyty oraz wielkości gwintu pręta i nakrętek, stosowane przez producenta.

Tablica 1

Oznaczenie katalogowe	DN przewodu rurowego (zakres średnicy zewnętrznej d ² , mm)	Wielkość gwintów przyłącza	Wielkość gwintu śrub mocujących
Obejmmy DN-1/2" do DN-159, typu PP			
DN-1/2"-PP	DN 15 (20-22)	M8/M10	M8
DN-3/4"-PP	DN 20 (24-28)	M8/M10	M8
DN-1"-PP	DN 25 (32-34)	M8/M10	M8
DN-1 1/4"-PP	DN 32 (41-44)	M8/M10	M8

¹ Pręt gwintowany służący do podwieszenia uchwyty do konstrukcji budynku; nie jest on w zakresie przedmiotowym niniejszej aprobaty.

² Patrz rysunek 2.



DN-1 1/2"-PP	DN 40 (48-52)	M8/M10	M8
DN-2"-PP	DN 50 (58-61)	M8/M10	M8
DN-2 1/2"-PP	DN 65 (73-76)	M10/M12	M10
DN-3"-PP	DN 80 (85-90)	M10/M12	M10
DN-100-PP	(97-103)	M10/M12	M10
DN-4"-PP	DN 100 (107-114)	M10/M12	M10
DN-120-PP	(115-124)	M10/M12	M10
DN-133-PP	(128-136)	M10/M12	M10
DN-159-PP	(157-163)	M10/M12	M10
Obejmy DN-5" do DN-10", typu PP			
DN-5"-PP	DN 125 (133-140)	M12/M16	M10
DN-6"-PP	DN 150 (167-173)	M12/M16	M10
DN-8"-PP	DN 200 (219-225)	M12/M16	M10
DN-10"-PP	DN 250 (267-273)	M20	M12

1.3.2 Oznaczenie

1.3.2.1 Sposób budowy oznaczenia

Oznaczenie uchwyty składa się z:

- nazwy uchwyty;
- oznaczenia katalogowego uchwyty wg tablicy 1.

1.3.2.2 Przykład oznaczenia

a) uchwyty do mocowania przewodu rurowego DN 40³:

Uchwyty przewodów rurowych – obejmy DN-1 1/2"-PP

b) uchwyty do mocowania przewodu rurowego o średnicy zewnętrznej 133 mm³

Uchwyty przewodów rurowych – obejmy DN-133-PP

³ Patrz rozdział 1.3.1



2 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

2.1 Przeznaczenie

Uchwyty typu PP są przeznaczone do mocowania przewodów rurowych stałych urządzeń gaśniczych wodnych.

2.2 Zakres i warunki stosowania

Uchwyty typu PP są przeznaczone do mocowania przewodów rurowych stałych urządzeń gaśniczych wodnych, o średnicy nominalnej DN 15 do DN 250, instalowanych zgodnie z normą PN-EN 12845:2015-10 (wersja angielska) lub innymi, porównywalnymi, co do poziomu wymagań dla uchwytów i mocowań, normami i wytycznymi dotyczącymi stałych urządzeń gaśniczych wodnych.

Sposób mocowania uchwytów powinien być zgodny z zaleceniami producenta.

3 WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE / WYMAGANIA

3.1 Konstrukcja

Konstrukcję uchwytów typu PP przedstawiono na rysunku 2.

3.2 Materiały

Materiały użyte do wykonania poszczególnych elementów uchwytu typu PP podano w tablicy 2.

Tablica 2

Nr elementu na rys. 2	Nazwa elementu	Materiał ⁴
1	2	3
1	Półobejma	Stal z powłoką cynkową galwaniczną
2	Półobejma	
3	Przyłącze (nakrętka)) przyspawana do półobejmy	
4	Śruba	
5	Nakrętka	

3.3 Właściwości techniczno-użytkowe

Właściwości techniczno-użytkowe uchwytów typu PP podano w tablicy 3.

⁴ Szczegółowe specyfikacje materiałów i wykończenia podane zostały na rysunkach podzespołów wyszczególnionych w „Informacjach dodatkowych”, w rozdziale „Dokumentacja”.

Tablica 3

Lp.	Właściwość techniczno-użytkowa	Wymagania wg WBO 16/13/CNBOP:2002 ⁵ , rozdział:
1	Przekroje i konstrukcja	2.1.1, 2.2.2
2	Materiały	2.1.4
3	Odporność na korozję i starzenie	2.1.4
4	Wymiary i masa	2.2.1
5	Znakowanie	2.2.5 lub rozdział 3.4 niniejszej aprobaty
6	Wytrzymałość mechaniczna	3.3.4
7	Dokumentacja, zgodność z dokumentacją	3.3.7

3.4 Znakowanie

Każdy uchwyt typu PP powinien mieć czytelne i trwałe oznakowanie, zawierające co najmniej następujące dane:

- nazwa lub znak firmowy producenta;
- symbol uchwyty wg 1.3.1 lub inne równoważne oznaczenie;
- średnica nominalna przewodu rurowego, do mocowania którego przeznaczony jest uchwyt.

Sposób oznakowania uchwyty znakiem budowlanym powinien być zgodny z ustawą z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 1570) oraz rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2004 r. Nr 198, poz. 2041; zm.: Dz. U. z 2006 r. Nr 245, poz. 1782).

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1 Pakowanie

Uchwyty typu PP powinny być umieszczone w opakowaniu zabezpieczającym je przed uszkodzeniem w czasie przeładowywania i transportu.

Na opakowaniu powinny znajdować się co najmniej następujące dane:

- nazwa lub znak firmowy producenta;
- oznaczenie uchwyty, odpowiednio wg 1.3.2;
- liczba uchwyty w opakowaniu;

⁵ Dokument normatywny WBO/16/13/CNBOP:2002: *Uchwyty i wieszaki do stalowych przewodów rurowych stałych urządzeń gaśniczych*, wydany przez Centrum Naukowo-Badawcze Ochrony Przeciwpożarowej. Dopuszcza się przyjęcie równoważnych wymagań wg innych dokumentów normatywnych (norm i wytycznych) o porównywalnym poziomie.



- numer aprobaty technicznej;
- numer dokumentu dopuszczającego do obrotu i stosowania według 5.1;
- znak budowlany.

4.2 Przechowywanie

Uchwyty typu PP powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych i chłodnych, zabezpieczone przed oddziaływaniem czynników mechanicznych i chemicznych mogących spowodować ich uszkodzenie oraz przed bezpośrednim oddziaływaniem promieni UV.

4.3 Transport

Transport uchwytów typu PP, opakowanych zgodnie z 4.1, może odbywać się dowolnym środkiem transportu, w sposób zabezpieczający uchwyty przed możliwością ich uszkodzenia.

5 OCENA ZGODNOŚCI

5.1 Zasady ogólne

Zgodnie z art. 4, art. 5 ust. 1, pkt. 3 oraz art. 8 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 1570) wyrób, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, może być wprowadzony do obrotu i stosowania przy wykonywaniu robót budowlanych w zakresie odpowiadającym jego właściwościom użytkowym i przeznaczeniu, jeśli producent dokonał oceny zgodności i przez wystawienie krajowej deklaracji zgodności oświadczył, na swoją wyłączną odpowiedzialność, że wyrób jest zgodny z Aprobata Techniczną AT-1108-0367/2012/2016 oraz oznakował wyrób znakiem budowlanym zgodnie z odrębnymi przepisami.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2004 r. Nr 198, poz. 2041; zm.: Dz. U. z 2006 r. Nr 245, poz. 1782), oceny zgodności uchwytu przewodów rurowych typu PP dokonuje producent stosując system 3, oznaczający deklarowanie zgodności wyrobu przez producenta na podstawie:

- a) wstępnego badania typu prowadzonego przez akredytowane laboratorium,
- b) zakładowej kontroli produkcji.

5.2 Zakładowa kontrola produkcji (ZKP)

5.2.1 Wstęp

Producent powinien ustanowić, dokumentować i utrzymywać system kontroli w zakładzie produkcyjnym, aby zapewnić, że wyroby wprowadzane do obrotu odpowiadają ustalonym cechom użytkowym.

Jeżeli producent zaprojektował, zmontował, opakował, przetworzył i oznakował podzespół poprzez swojego podwykonawcę, uwzględnić należy ZKP u podwykonawcy.

W przypadku, gdy ma miejsce podwykonawstwo, producent powinien utrzymać wszędzie kontrolę podzespołu i zapewnić, że otrzymuje wszystkie informacje potrzebne do wypełnienia swoich odpowiedzialności, zgodnie z niniejszą aprobatą.

Producent który korzysta z podwykonawstwa w całym zakresie swoich aktywności, w żadnych okolicznościach nie może sam przenieść swoich odpowiedzialności na podwykonawcę. ZKP jest stałą wewnętrzną kontrolą produkcji, wykonywaną przez producenta.

Wszystkie elementy, wymagania i założenia przyjęte przez producenta powinny być udokumentowane w sposób systematyczny w formie procedur.

Dokumentacja systemu kontroli produkcji powinna zapewniać ogólne zrozumienie oceny zgodności i umożliwiać uzyskanie wymaganych cech użytkowych wyrobu oraz skuteczne działanie systemu kontroli produkcji, który ma być sprawdzony. Osiągnięte może to być przez kontrole i badania przyrządów pomiarowych, surowców i składników, procesów, urządzeń i wyposażenia produkcyjnego oraz gotowych podzespołów, łącznie z cechami materiału i przez wykorzystanie uzyskanych wyników.

5.2.2 Wymagania ogólne

System ZKP powinien spełniać wymagania jakie są zawarte w następujących rozdziałach PN-EN ISO 9001, w zakresie jakim mają one zastosowanie.

System ZKP może być częścią systemu zarządzania jakością, np. zgodnie z PN-EN ISO 9001.

5.2.3 Wymagania specjalne dotyczące podzespołów wyrobu

5.2.3.1 System ZKP powinien:

- odnosić się do niniejszej aprobaty technicznej; i
- zapewniać, że uchwyt przewodów rurowych typu PP wprowadzany na rynek odpowiada ustalonym cechom użytkowym.

5.2.3.2 System ZKP powinien zawierać plan jakości lub plan ZKP specyficzny dla wyrobu, który identyfikuje procedury do wykazania jego zgodności na odpowiednich stadiach, to znaczy:

- a) kontrole i badania, które, należy wykonać przed i/lub podczas produkcji zgodnie z częstością podaną niżej; i/lub
- b) weryfikacje i badania, które należy wykonać z użyciem gotowych wyrobów, zgodnie z częstością podaną niżej.

Jeżeli producent do produkcji stosuje gotowe podzespoły, działania wg b) powinny prowadzić do poziomu zgodności podzespołu równoważnego, takiego jak gdyby podczas produkcji wykonywana była normalna ZKP.

Jeżeli producent wykonuje część produkcji, to operacje wg b) mogą być zredukowane i częściowo zastąpione przez operacje wg a).

Ogólnie rzecz biorąc im więcej produkcji wykonywanych jest przez producenta, tym więcej operacji wg b) może być zastąpione przez operacje wg a). W każdym przypadku operacja powinna prowadzić do poziomu zgodności podzespołu równoważnego do tego jak gdyby podczas produkcji wykonywana była normalna ZKP.

Uwaga: w zależności od specyficznego przypadku niezbędne może być wykonywanie działań wymienionych w a) i b), tylko działań wymienionych wg a) lub tylko tych wymienionych wg b).

Działania wg a) należy odnosić głównie do średniego stanu wyrobu jak również urządzeń produkcyjnych i ich regulacji, a także przyrządów pomiarowych itp.



Te kontrole i badania oraz ich częstość wybrane są w oparciu o typ, proces produkcyjny i jego skomplikowanie, czułość cech podzespołu na zmiany parametrów produkcji itp.

Producent powinien ustanowić i utrzymywać zapisy, które zapewniają ewidencję, że pobierane i badane były próbki wyrobu z produkcji. Zapisy te powinny wykazywać jednoznacznie, czy produkcja odpowiadała określonym kryteriom akceptacji; zapisy te powinny być utrzymywane co najmniej przez dziesięć lat. Jeżeli próbka nie spełnia wymogów akceptacji, to pojęte powinny być działania dla wyrobów niezgodnych. Niezbędne działania korekcyjne powinny być podjęte niezwłocznie, a podzespoły lub partie niezgodne powinny być wydzielone oraz jednoznacznie zidentyfikowane. Jeżeli nieprawidłowość została skorygowana, to powtórzone powinny być dotyczące ją badania lub weryfikacja.

Wyniki kontroli i badań powinny być rzetelnie rejestrowane.

Opis podzespołu, data produkcji, przyjęta metoda badań, wyniki badań i kryteria akceptacji powinny być zawarte w zapisach, podpisane przez osobę odpowiedzialną za kontrolę/badanie. Uwzględniając każdy wynik kontroli nie spełniający wymagań niniejszej aprobaty, działania korygujące mające na celu naprawę sytuacji (np. wykonane później badania, zmiana procesu produkcyjnego, wycofanie lub poprawa podzespołu) powinny być wskazane w zapisach.

- 5.2.3.3** Pojedyncze podzespoły lub partie podzespołów użyte do produkcji uchwytu przewodów rurowych typu PP i związana z nimi dokumentacja powinny być całkowicie identyfikowalne.

5.2.4 Wstępna inspekcja zakładu i ZKP

- 5.2.4.1** Wstępna kontrola zakładu i ZKP powinny być zasadniczo wykonywane, gdy produkcja jest już wdrożona a ZKP jest już praktykowana. Jednak możliwe jest, że wstępna kontrola zakładu i ZKP wykonane zostaną zanim produkcja będzie wdrożona i/lub ZKP będzie już praktykowana.

- 5.2.4.2** Następujące elementy powinny być poddane ocenie w celu weryfikacji, że wymagania wg 5.2.2 i 5.2.3 są spełnione:

- dokumentacja ZKP;
- zakład produkcyjny.

Przy ocenie zakładu produkcyjnego zweryfikowane powinno być:

- a) że dostępne są lub będą wszystkie środki potrzebne do osiągnięcia cech użytkowych uchwytu przewodów rurowych typu PP wymaganych przez niniejszą aprobatę (patrz 5.2.4.1);
 - b) że procedury ZKP, zgodne z dokumentacją ZKP, są lub będą wdrożone do praktyki;
 - c) że wyrób jest lub będzie odpowiadał próbkom użytym we wstępnym badaniu typu (patrz 5.2.4.1) dla których zweryfikowano zgodność z niniejszą aprobatą;
 - d) czy system ZKP jest częścią systemu zarządzania jakością zgodnie z PN-EN ISO 9001 (patrz 5.2.2) i jako część tego systemu zarządzania jakością jest certyfikowana i podlega corocznemu nadzorowi jednostki certyfikującej, uznawanej przez jednostkę akredytującą będącą członkiem „European Co-operation for Accreditation” która podpisała „Multilateral agreement” (MLA).
- 5.2.4.3** Wszystkie zakłady producenta, w których odbywa się końcowy montaż lub co najmniej końcowe badania, należy poddać ocenie w celu weryfikacji, że istnieją warunki wg 5.2.4.2 a) do c).

Jedna ocena może dotyczyć jednego lub więcej podzespołów, linii produkcyjnych i/lub procesów produkcyjnych. Jeżeli system ZKP dotyczy więcej niż jednego podzespołu, linii produkcyjnej lub procesu produkcyjnego i jeżeli zweryfikowano, że ogólne wymagania są



spełnione, to detaliczna weryfikacja specyficznych dla podzespołu wymagań ZKP, wykonana dla jednego podzespołu, może być uznana jako reprezentatywna dla ZKP innych podzespołów.

- 5.2.4.4** Oceny wykonane uprzednio zgodnie z wymaganiami niniejszej aprobaty mogą być uwzględnione przy założeniu, że wykonane zostały w tym samym systemie oceny zgodności, przy użyciu tego samego podzespołu lub podzespołów, podobnie zaprojektowanych, skonstruowanych i o podobnej funkcjonalności tak, że wyniki mogą mieć zastosowanie do przedmiotowego podzespołu.

Uwaga: Sam system oceny zgodności oznacza kontrolę ZKP przez niezależną trzecią stronę pod kontrolą jednostki certyfikującej wyroby.

- 5.2.4.5** Jakakolwiek ocena i jej wyniki powinny być dokumentowane w raporcie.

5.2.5 Stała kontrola ZKP

- 5.2.5.1** Wszystkie zakłady, które ocenione zostały zgodnie z 5.2.4 powinny być poddane ponownej ocenie raz w roku, z wyłączeniem jak podano w 5.2.5.2.

- 5.2.5.2** Jeżeli producent zapewnia stały nadzór nad stałym zadowalającym działaniem systemu ZKP, to częstość dokonywania ponownych ocen może być zmniejszona do jednej co cztery lata.

Uwaga 1: Wystarczającym sprawdzianem może być raport jednostki certyfikującej, patrz 5.2.4.2.d).

Uwaga 2: Jeżeli system zarządzania jakością, zgodny z PN-EN ISO 9001, jest dobrze wdrożony (zweryfikowany przez audyty QM), to można założyć, że zintegrowana z nim, odpowiednia część ZKP jest dobrze uwzględniona. Na tej podstawie, praca producenta jest dobrze kontrolowana tak, że częstość dokonywania specjalnych ocen ZKP może być zredukowana.

- 5.2.5.3** Jakakolwiek ocena i jej wyniki powinny być udokumentowane w raporcie.

5.2.6 Procedura modyfikacji

W przypadku modyfikacji podzespołu, metody produkcji lub systemu ZKP (jeżeli mogą one mieć wpływ na ustalone cechy), ponowna ocena zakładu i systemu ZKP powinny być wykonywane w odniesieniu do tych aspektów, na które wpływ ma ta modyfikacja.

Jakakolwiek ocena i jej wyniki powinny być udokumentowane w raporcie.

5.3 Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu jest badaniem potwierdzającym wymagane właściwości techniczno-użytkowe, wykonywanym przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu i stosowania oraz przy każdej zmianie surowca lub podzespołów i technologii produkcji, jeśli mają one wpływ na właściwości użytkowe wyrobu.

Na podstawie przyjętego dla wyrobu objętego niniejszą Aprobata Techniczną systemu 3 oceny zgodności, wstępne badanie typu powinno wykonać akredytowane laboratorium badawcze.

Zakres wstępnego badania typu obejmuje wszystkie badania podane w kol. 2 tablicy 4.

Pozytywne wyniki badań aprobacyjnych, na podstawie których ustalono właściwości techniczne i użytkowe, mogą być uznane jako wstępne badanie typu w ocenie zgodności wyrobu.

Tablica 4

Lp.	Badana właściwość techniczno-użytkowa	Rodzaje badań		Badania wg Procedury Badawczej PB/BS/41 ⁶ , rozdział:
		Wstępne badanie typu	Badania bieżące	
1	2	3	4	5
1	Przekroje i konstrukcja	+	+ ⁷	4.4.2.4
2	Materiały	+	+	4.4.3.2
3	Odporność na korozję i starzenie	+	-	4.4.2.5
4	Wymiary i masa	+	-	4.3.3.1
5	Znakowanie	+	-	4.4.2.3
6	Wytrzymałość mechaniczna	+	-	4.4.3.3
7	Dokumentacja, zgodność z dokumentacją	+	-	4.4.2.1; 4.4.2.2

Znak „+” oznacza, że wykonanie badania jest wymagane.
Znak „-” oznacza, że wykonanie badania nie jest wymagane.

5.4 Badanie gotowych wyrobów

Program badań gotowych wyrobów obejmuje badania bieżące oraz badania okresowe.

5.4.1 Badania bieżące

Badania bieżące stanowią wewnętrzną kontrolę produkcji, w wyniku, której producent zapewnia zgodność właściwości technicznych wyrobu z postanowieniami Aprobaty Technicznej.

Zakres badań bieżących wg tablicy 4, odpowiednio wg kol. 4.

Wyniki badań bieżących należy systematycznie rejestrować, a zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny zgodności. Każda partia powinna być jednoznacznie identyfikowalna w rejestrze badań.

Producent w procedurach zakładowej kontroli produkcji powinien zadeklarować dopuszczalną wadliwość swojego wyrobu.

5.4.2 Badania okresowe

Badania okresowe powinny być wykonywane po wprowadzeniu istotnych zmian w wyrobie. Producent wyrobu zobowiązany jest do informowania jednostki aprobującej o zmianach wprowadzanych w wyrobie. Program badań okresowych powinien być odpowiedni do wprowadzonych zmian w wyrobie.

5.5 Metody badań

Badania wyrobów powinny być wykonywane metodami podanymi w kolumnie 5 tablicy 4. Otrzymane wyniki badań należy porównać z wymaganiami podanymi w tablicy 3.

5.6 Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobrać losowo, zgodnie z odpowiednimi normami dotyczącymi losowego wyboru jednostek produktu do próbkowania.

⁶ Procedura badawcza nr PB/BS/41 *Badanie uchwytów rurowych stałych urządzeń gaśniczych wodnych*, wydanie Centrum Naukowo-Badawczego Ochrony Przeciwpowodziowej, z dnia 5 czerwca 2009 r. Dopuszcza się przyjęcie równoważnych badań wg innych dokumentów normatywnych (norm i wytycznych) o porównywalnym poziomie.

⁷ W badaniach bieżących należy wykonywać oględziny wyrobów, w celu stwierdzenia czy są wolne od wad i uszkodzeń.



5.7 Ocena wyników badań

Uchwyty przewodów rurowych – obejmą DN-1/2" do DN-159 oraz DN-5" do DN-10", typu PP, do stałych urządzeń gaśniczych wodnych należy uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej, jeżeli wyniki wszystkich badań zawartych w tablicy 4 są pozytywne.

6 USTALENIA FORMALNE

- 6.1** Aprobata Techniczna CNBOP-PIB AT-1108-0367/2012/2016 jest dokumentem stwierdzającym przydatność wyrobu o nazwie: Uchwyty przewodów rurowych – obejmą DN-1/2" do DN-159 oraz DN-5" do DN-10", typu PP, do stałych urządzeń gaśniczych wodnych, do stosowania w budownictwie, w zakresie wynikającym z postanowień niniejszej Aprobaty Technicznej.
- 6.2** Zapisany w Aprobacie Technicznej zestaw właściwości techniczno-użytkowych oraz ich wymagany poziom stanowią podstawę dla Producenta do dokonania oceny zgodności i wydania na swą wyłączną odpowiedzialność krajowej deklaracji zgodności.
- 6.3** Aprobata Techniczna AT-1108-0367/2012/2016 stwierdza pozytywną ocenę wyrobu takiego, jaki jest produkowany i jaki zgłoszony został przez Wnioskodawcę do procedury aprobacyjnej, instalowanego zgodnie z wytycznymi i normami podanymi w rozdziale 2.2 oraz zaleceniami producenta. Procedura aprobacyjna nie zmienia ani nie poprawia wyrobu przez przypisywanie im innych wymagań niż te, które deklaruje Wnioskodawca, ani też nie wprowadza innych sposobów badania właściwości użytkowych i własności technicznych niż te, które rzeczywiście są stosowane przy produkcji wyrobów w badaniach typu i przy bieżącej kontroli produkcji.
- 6.4** Aprobata Techniczna nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego przed wprowadzeniem do obrotu.
- 6.5** Wyrób powinien być dostarczony do odbiorcy z zachowaniem warunków dotyczących pakowania, przechowywania i transportu podanych w rozdziale 4 niniejszej Aprobaty Technicznej. Warunek ten dotyczy Dostawcę na wszystkich etapach dystrybucji wyrobów od producenta do odbiorcy końcowego.
- 6.6** Aprobata Techniczna nie zwalnia producenta od odpowiedzialności za jakość wyrobu budowlanego, każdej partii tego wyrobu i pojedynczych jego egzemplarzy, a wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za właściwe ich zastosowanie.
- 6.7** Gwarancji na wyrób budowlany, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna zobowiązany jest udzielić Dostawca na podstawie odrębnych przepisów.
- 6.8** W treści wydawanych prospektów i ogłoszeń oraz innych dokumentów związanych z wprowadzeniem do obrotu i stosowania w budownictwie wyrobu, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna, należy umieszczać informację o udzielonej temu wyrobowi Aprobacie Technicznej CNBOP-PIB AT-1108-0367/2012/2016.
- 6.9** Aprobata Techniczna CNBOP-PIB nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności z ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. prawo własności przemysłowej (Tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1410; zm.: Dz. U. z 2015 r. poz. 1266, poz. 1505 i poz. 1615). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystającego z niniejszej Aprobaty Technicznej.
- 6.10** Na producencie spoczywa obowiązek sprawdzenia, czy rozwiązanie będące przedmiotem Aprobaty Technicznej nie narusza uprawnień osób trzecich.
- 6.11** Odpowiedzialność za szkodę wyrządzoną komukolwiek wskutek wadliwości produktu ponosi Producent.
- 6.12** CNBOP-PIB udzielając Aprobaty Technicznej nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

- 6.13** CNBOP-PIB może dokonać zmian właściwości użytkowych i własności technicznych określonych w niniejszej Aprobacie Technicznej. Wymaga to pisemnego, wraz z uzasadnieniem, wniosku zgłoszonego przez producenta oraz przeprowadzenia postępowania aprobacyjnego w stosownym do zmian zakresie. Niedopuszczalne jest wprowadzenie jakichkolwiek zmian w treści Aprobaty Technicznej, dokonane w innym niż przedstawiono powyżej trybie.
- 6.14** Aprobata Techniczna CNBOP-PIB może być uchylona przez CNBOP-PIB w przypadku zmian w odrębnych przepisach, normach i przepisach ustanawianych przez organizacje międzynarodowe, jeżeli wynika to z zawartych umów, istotnych zmian w podstawach naukowych i stanie wiedzy praktycznej oraz nie potwierdzenia, w trakcie stosowania, pozytywnej oceny przydatności wyrobu budowlanego. Aprobata Techniczna może być uchylona z inicjatywy własnej CNBOP-PIB lub na wniosek Głównego Inspektora Nadzoru Budowlanego, po przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego z udziałem wnioskodawcy.

7 TERMIN WAŻNOŚCI

Aprobata Techniczna CNBOP-PIB AT-1108-0367/2012/2016 jest ważna do 19 grudnia 2021 r.

KONIEC APROBATY TECHNICZNEJ



INFORMACJE DODATKOWE

Przepisy

- 1 Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 1570).
- 2 Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Tekst jednolity Dz. U. z 2014 r. poz. 1040).
- 3 Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2004 r. Nr 198, poz. 2041; zm.: Dz. U. z 2006 r. Nr 245, poz. 1782) – uchylone z dniem 1 stycznia 2017 r.
- 4 Ustawa z dnia 30 czerwca 2000 r. prawo własności przemysłowej (Tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1410; zm.: Dz. U. z 2015 r. poz. 1266, poz. 1505 i poz. 1615).

Normy i dokumenty związane

- 1 PN-EN 12845:2015-10 Stałe urządzenia gaśnicze – Automatyczne urządzenia tryskaczowe – Projektowanie, instalowanie i konserwacja (wersja angielska).
- 2 Karta katalogowa „System instalacji przeciwpożarowych, Obejmy masywne do instalacji tryskaczowych (DN)”, firmy Niczuk Metall-PL
- 3 Instrukcja montażu uchwyty masywnego do instalacji tryskaczowych, wydanie (bez daty) firmy Niczuk Metall-PL.
- 4 Dokument normatywny WBO/16/13/CNBOP:2002 *Uchwyty i wieszaki do stalowych przewodów rurowych stałych urządzeń gaśniczych*, wydany przez Centrum Naukowo-Badawczego Ochrony Przeciwpowarowej.
- 5 Procedura badawcza nr PB/BS/41 Badanie uchwytów rurowych stałych urządzeń gaśniczych wodnych, wydanie Centrum Naukowo-Badawczego Ochrony Przeciwpowarowej, z dnia 5 czerwca 2009 r.
- 6 PN-EN ISO 9001:2015-10 Systemy zarządzania jakością – Wymagania (zastępuje PN-EN ISO 9001:2009/AC:2009).

Sprawozdania z badań wykorzystane w postępowaniu aprobowym

Sprawozdanie z badań nr 5916/BS/12, z dnia 06 lipca 2012 r., wykonane przez Zespół Laboratoriów Technicznego Wyposażenia Straży Pożarnej i Technicznych Zabezpieczeń Przeciwpowarowych BS Centrum Naukowo-Badawczego Ochrony Przeciwpowarowej – Państwowego Instytutu Badawczego, dotyczące uchwytów przewodów rurowych – obejmy typu PP, wieszaka typu ZP i wieszaka do blach trapezowych typu WT, firmy Niczuk Metall-PL Spółka Jawna, Wilimowo 2, 11-041 Olsztyn



Dokumentacja

Konstrukcja uchwytu typu PP przedstawiona została na rysunkach jak niżej:

Nr rysunku/ dokumentu	Tytuł rysunku/dokumentu	Data wydania rysunku	Nr weryfikacji rysunku
18-12-01	Uchwyty do rur o średnicach nominalnych od ½" do 2". Obejmy masywne do instalacji tryskaczowych (CNBOP)	2012-06-13	-
18-12-02	Uchwyty do rur o średnicach nominalnych od 2 ½" do ø 159. Obejmy masywne do instalacji tryskaczowych (CNBOP)	2012-06-13	-
18-12-03	Uchwyty do rur o średnicach nominalnych od 5" do ø 10". Obejmy masywne do instalacji tryskaczowych (CNBOP)	2012-06-01	-

oraz na pozostałych rysunkach przedstawionych do badań wyrobu, będących przedmiotem sprawozdania nr 5916/BS/12 jw.

Zakres wprowadzonych zmian w stosunku do aprobaty CNBOP-PIB AT-1108-0367/2012

- 1 Zmieniono system oceny zgodności wyrobu budowlanego, z systemu 1 – certyfikacja zgodności wyrobu przez akredytowaną jednostkę certyfikującą, na system 3 – deklarowanie zgodności wyrobu przez producenta.
- 2 Zaktualizowano i uzupełniono przepisy, wykaz norm i dokumentów związanych.
- 3 Usunięto zauważone błędy redakcyjne.

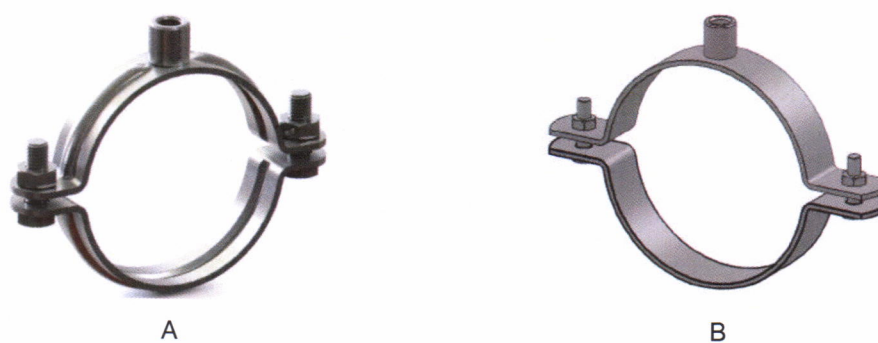


RYSUNKI

SPIS RYSUNKÓW:

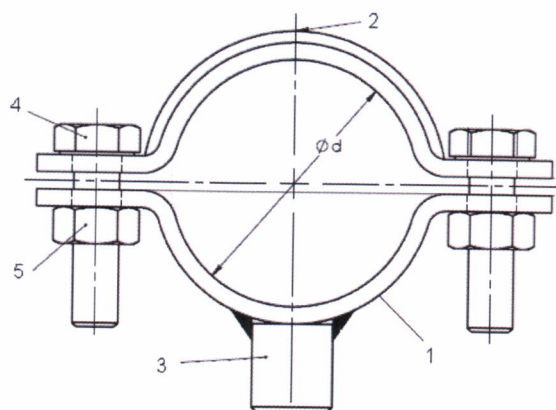
Rys. 1 Wygląd uchwytów typu PP

Rys. 2 Konstrukcja uchwytów typu PP



Rys. 1 Wygląd uchwytów typu PP

A - Uchwyt DN-1/2" do DN-159; B - Uchwyt DN-5" do DN-10"



Rys. 2 Konstrukcja uchwytów typu PP

1 i 2 - półobojmy, 3 – przyłącze (nakrętka), 4 – śruba, 5 – nakrętka,
Ø d – średnica rury do mocowania