

CERTIFIKAT O SKLADNOSTI**REG2-0004-03 - ZGPro - 1360**

Na podlagi 7. in 25. člena Zakona o gradbenih proizvodih – ZGPro (Ur.l.RS 52/00) ter slovenskega tehničnega soglasja STS-08/064, ki se nanaša na certificiranje požarnih protivlomnih vrat, je ugotovljeno, da za gradbeni proizvod

**požarna protivlomna vrata
F30BC, F30 BN in F30BS**

ki ga daje na trg

GARDESA S.r.l.,

Via Leonardo da Vinci 1/3, I-29016 Cotremaggiore (PC), Italy

in proizvaja v svojem obratu

GARDESA S.r.l.,

Via Leonardo da Vinci 1/3, I-29016 Cotremaggiore (PC), Italy

proizvajalec izvaja kontrolo proizvodnje in nadaljnje preskušanje vzorcev, odvzetih v obratu, v skladu s predpisanim programom preskušanja, ter da je od Ministrstva za gospodarstvo Republike Slovenije določeni certifikacijski organ Zavod za gradbeništvo Slovenije opravil vrednotenje rezultatov začetnih preskusov, začetni pregled obrata in kontrole proizvodnje in izvaja redni nadzor, ocenjevanje in potrjevanje kontrole proizvodnje.

Ta certifikat potrjuje, da so bila upoštevana vsa določila o potrjevanju skladnosti, opisana v slovenskem tehničnem soglasju

STS-08/064

in da proizvod izpolnjuje vse predpisane zahteve.

Ta certifikat je bil prvič izdan 18.12.2008 in ostaja v veljavi toliko časa, dokler se ne bodo znatno spremenili bodisi pogoji, določeni v STS-08/064, bodisi pogoji proizvodnje ali izvajanja kontrole proizvodnje v obratu vendar najdlje do 23.11.2013.

Ljubljana, 18.12.2008



Vodja certifikacijske službe:

Marjan Japelj, univ.dipl.fiz.

GARDESA S.r.l. a socio unico - Via Leonardo Da Vinci, 1/3 (zona CA.RE.CO)
29016 CORTEMAGGIORE (PC) - ITALIA
C.F./P.IVA/Reg. Impr. PC 01526850332
Cap. Soc. € 1.500.000,00 i.v.
Tel. 0523 255511 - Fax 0523 839897 e-mail : gardesa@gardesa.com
Commerciale Italia Fax 0523 835191 e-mail : commerciale@gardesa.com
Export Department Tel. 0039 0523 255592 Fax 0039 0523 255590
e-mail: export.dept@gardesa.com
NUMERO VERDE 800 215 323

IZJAVA O SKLADNOSTI

ZA "POŽARNA PROTIVLOMNA VRATA F30BC"

Na podlagi 25. člena Zakona o gradbnih proizvodih in oznake STS-08/064,
podpisani v imenu proizvajalca

GARDESA S.r.l.
Via Leonardo da Vinci 1/3
29016 Cortemaggiore
Italy

IZJAVLJAM

Na osnovi
CERTIFIKATA O SKLADNOSTI

Številka: REG2-0004-03 - ZGPro - 1360

Ki ga je izdal določeni certifikacijski organ
(ZAVOD ZA GRADBENISTVO SLOVENIJE),
da je proizvod

"POŽARNA PROTIVLOMNA VRATA F30BC"
skladen z zantevami slovenskega tehničnega soglasja
z oznako STS-08/064

Komentar: Izjava o skladnosti velja v kolikor so požarna vrata vgrajena v
skladu z navodili za montažo in imajo vgrajeno samozapiralo skladno s EN
1154, EN1155, EN 1158

Cortemaggiore, 10.04.2009

Podpisnik:

GARDESA S.R.L.
CORTEMAGGIORE (PC)

Požarna protivlomna vrata F30BC, F30BN in F30BS	Obrazac za Izjavo o skladnosti Proizvoda (za vrata F30BC)	Priloga 11 od 11 Slovenskemu tehničnemu soglasju STS-08/064 z veljavnostjo od 24.11.2008 do 23.11.2013
GARDESA S.r.l.		

Zavod za gradbeništvo Slovenije
Slovenian National Building and Civil
Engineering Institute

Dimičeva 12,
1000 Ljubljana, Slovenija

Tel.: +386 (0)1-280 44 72

Fax: +386 (0)1-436 74 49

E-pošta: info.ta@zag.si

http://www.zag.si/ts

ZAG LJUBLJANA

ozn.: S-241/05

Slovensko tehnično soglasje

STS-08/064

Slovenian Technical Approval

Podeljeno na podlagi določil **Zakona o gradbenih proizvodih – ZGPro** (Ur. list RS, št. 52/00 in št. 110/02 – ZGO-1) naslednjemu gradbenemu proizvodu:

On the basis of provisions of the Construction Products Act – ZGPro (OG RS, nos. 52/00 and 110/02 – ZGO-1) granted to the following construction product:

Komercialno ime proizvoda:
Trade name

Požarna protivlomna vrata F30BC, F30BN in F30BS

Fire resistant armoured doors F30BC, F30BN and F30BS

Imetnik soglasja:
Holder of approval

GARDESA S.r.l.

Via Leonardo da Vinci 1/3
29016 Cortemaggiore, Italija

Vrsta in predvidena uporaba proizvoda:

Generic type and use of the product

Enokrilna požarna vrata za vgradnjo na mejo požarnih sektorjev, v notranje masivne stene in protivlomna

Single-leaf fire doors for fire compartmentation, in internal rigid walls and burglary resistant

Veljavost: od (from)
Validity do (to)

24. 11. 2008

23. 11. 2013

Proizvodni obrat:
Manufacturing plant

GARDESA S.r.l.

Via Leonardo da Vinci 1/3
29016 Cortemaggiore, Italija

Izdaja št.:

1

Edition Nr.:

To Slovensko tehnično soglasje obsega:

28 strani in 11 prilog

28 pages and 11 annexes

This Slovenian Technical Approval contains



I. PRAVNA PODLAGA IN SPLOŠNI POGOJI

1. To Slovensko tehnično soglasje je podelil Zavod za gradbeništvo Slovenije skladno z naslednjimi referenčnimi dokumenti:
 - [1] z Zakonom o gradbenih proizvodih – ZGPro (Ur. list RS, št. 52/00 in št. 110/02-ZGO-1),
 - [2] s Pravilnikom o bistvenih zahtevah za gradbene objekte, ki jih je potrebno upoštevati pri določitvi lastnosti gradbenih proizvodov (Ur. list RS, št. 9/01),
 - [3] s Pravilnikom o potrjevanju skladnosti in označevanju gradbenih proizvodov (Ur. list RS, št. 54/01),
 - [4] z odločbo Komisije o skupnih pravilih postopka za podelitev evropskega tehničnega soglasja (94/23/ES) oziroma, glede na razliko med obema vrstama tehničnih soglasij, s smiselno uporabo določil in vsebine priloge in obeh dodatkov te odločbe,
 - [5] s smiselno uporabo trenutne prakse pri obdelavi zahtev in podelitvi evropskih tehničnih soglasij (ETA) v Evropski organizaciji za tehnična soglasja (EOTA) in njenih članicah,
 - [6] odločbo Ministrstva za gospodarstvo Republike Slovenije št. 3210-9/2002-23 z dne 20.12.2006 o določitvi Zavoda za gradbeništvo Slovenije za organ za tehnična soglasja,
 - [7] z organizacijskimi predpisi Zavoda za gradbeništvo Slovenije, ki se nanašajo na tehnična soglasja,
 - [8] s pogodbo med Zavodom za gradbeništvo Slovenije in imetnikom tega soglasja,
2. Zavod za gradbeništvo Slovenije je določen, da preverja izpolnjevanje določb Slovenskega tehničnega soglasja. Preverjanje se lahko izvede tudi v proizvodnem obratu (npr. o izpolnjevanju domneve v Slovenskem tehničnem soglasju glede proizvodnje). Ne glede na to, pa je imetnik Slovenskega tehničnega soglasja odgovoren za skladnost proizvoda s Slovenskim tehničnim soglasjem in za njegovo ustreznost za nameravano uporabo.
3. To Slovensko tehnično soglasje se ne sme prenašati:
 - na druge proizvajalce ali zastopnike proizvajalcev, razen tistih, ki so navedeni v tem slovenskem tehničnem soglasju,
 - na druge proizvodne obrate, razen tistih, ki so navedeni v tem Slovenskem tehničnem soglasju.
4. Skladno z odločbo Ministrstva za gospodarstvo iz 1. točke lahko Zavod za gradbeništvo Slovenije to slovensko tehnično soglasje razveljavi.
5. Na zahtevo imetnika tega Slovenskega tehničnega soglasja lahko Zavod za gradbeništvo Slovenije skladno z odločbo Ministrstva za gospodarstvo ter v smislu določil zakona in odločbe Komisije iz 1. točke tudi podaljša veljavnost tega Slovenskega tehničnega soglasja, ga spremeni ali ga spremeni in mu obenem podaljša veljavnost.
6. To Slovensko tehnično soglasje se sme razmnoževati samo v celoti, kar velja tudi pri prenosu preko elektronskih medijev. Le del soglasja je mogoče razmnožiti samo s pisnim soglasjem Zavoda za gradbeništvo Slovenije. V tem primeru se delno razmnoževanje označi kot tako. Besedila in risbe oglaševalskih prospektov ne smejo biti v nasprotju s Slovenskim tehničnim soglasjem in ga ne smejo predstavljati napačno.
7. Slovensko tehnično soglasje je podeljeno v slovenskem jeziku. Prehode v druge jezike je treba označiti kot takšne.



II. POSEBNI POGOJI SLOVENSKEGA TEHNIČNEGA SOGLASJA

1. Opis proizvoda in opredelitev njegove predvidene uporabe

1.1 Splošno

Požarna protivlomna vrata F30BC, F30BN in F30BS, ki jih obravnava to Slovensko tehnično soglasje (STS), so narejena po sistemu, ki ga je razvilo podjetje GARDESA S.r.l., ki nudi kupcu tehnično, komercialno in servisno podporo. Proizvod je mogoče prevzeti le v popolnem kompletu (z vsemi sestavnimi deli, navodili za montažo, uporaba in vzdrževanje).

F30BC, F30BN in F30BS so enokrnlina kovinska protivlomna požarna vrata. Vrata so leva ali desna. Vgrajena imajo samozapirala. Podboji in okvirji kril so izdelani iz jeklene pločevine z vmesnim polnilom iz mavčnih plošč, skupna debelina vratnega krila je 80 mm. Dovoljene velikosti proizvodov so opisane v posameznih točkah poglavja 1.1.1.

Podrobnejši opis vratnega polnila je podan v točki 1.1.1. Proizvod vključuje okovje (ključavnice, kljuge, rozete, prijemniki,...), samozapiralo ter ostale sestavne dele (glej 1.1.2, 1.1.3, 1.1.4 in 1.1.5).

Proces izdelave vrat se začne z naročilom. Naročilo preveri in potrdi prodajna služba. Če je potrebno sodeluje tudi tehnični oddelek. Ko je naročilo potrjeno je predano v proizvodnjo. Proizvodnja obsega več faz: preverjanje razpoložljivosti in ustreznosti sestavnih materialov, oblikovanje pločevine (za vratno krilo in podboj) in profilov, sestavljanje pločevine, profilov, vstavljanje polnil, barvanje, montaža okovja, vstavljanje tesnil in kompletiranje (kljuka, ključavnica, samozapiralo, pripomočki za vgradnjo, navodilo za vgradnjo in druga spremena dokumentacija). Pri delovnih postopkih je treba upoštevati navodila za izdelavo, ki so navedena v tehnični mapi, deponirani pri organu za tehnična soglasja.

Dopustne dimenzije vrat so podane v posameznih točkah tega poglavja. Proizvod obsega več variantnih izvedb, katere so odvisne od nameravane uporabe. Izvedbe vrat se nanašajo na vrsto uporabljene ključavnice:

- BC – vrata s cilindrično ključavnico
- BN – vrata s sefovsko ključavnico
- BS – kombinirano ključavnico (cilindrično in sefovsko ključavnico)

Deklarirane lastnosti proizvoda so dosežene izključno ob pravilni vgradnji. Proizvod mora biti pravilno pritrjen na obodno konstrukcijo, reže med proizvodom in obodno požarno odporno konstrukcijo (razreda najmanj EI 30) pa morajo biti pravilno zatesnjene z ustreznimi materiali. Podrobnejši opis pravilne vgradnje in dovoljeni materiali so opisani v posameznih točkah.

Podroben opis proizvoda, pravilne vgradnje in dovoljeni materiali so opisani v točki 1. tega tehničnega soglasja in se sklicujejo na veljavna poročila, navodila za vzdrževanje in vgradnjo požarnih vrat ter tehnično mapo. Našeta dokumentacija je deponirana pri organu za tehnična soglasja.

Poleg zahtev, navedenih v tem soglasju, mora izvajalec montaže upoštevati tudi vse druge omejitve pri določanju sestave in pri izdelavi proizvoda, ki izhajajo iz navodil proizvajalca požarnih vrat. Dolžnost proizvajalca je uskladiti lastna tehnična navodila z referenčnimi navodili, deponiranimi pri organu za tehnična soglasja.

V primeru novih dognanj in sprememb navodil proizvajalca požarnih vrat, mora proizvajalec pred vpeljavo nameravane spremembe v proizvodnjo o tem obvestiti organ za tehnična soglasja in pridobiti njegovo privolitve.

↑
el. odmikec



1.1.1 Lastnosti vratnega krila

Osnovni opis:

Vrata so enokrilna.

Skupna debelina vratnega krila: 80 mm

Okvir vratnega krila (material, debelina): pocinkana pločevina, debeline 1,2 mm

Svetla mera prehoda: **826 mm x 2179 mm**

Širina pripire na strani nasadil: (6 mm ± 2 mm)

Širina pripire na strani ključavnice: (6 mm ± 2 mm)

Širina pripire med krilom in prečnikom: (6 mm ± 2 mm)

Širina pripire med krilom in tlakom: (6 mm ± 3 mm)

Tip polnila: mavčna plošča

Debelina polnila: 18 mm, razreda A1 proizvajalca LaFarge

Ekspandirni (intumescentni) trakovi: debeline 15 x 2 mm, Advinseal

Tesnilo: PVC tesnilo Milani Resine

Talno tesnilo: avtomatsko talna letev s tesnilom

Masa vratnega krila: cca. 40kg/m²

Vratno krilo je izdelano iz jeklenega ohišja in jeklenega pokrova debeline 1,2 mm. Skupna debelina vratnega krila je 80 mm.

Ohišje vratnega krila je sestavljeno iz pocinkane plošče, na katero sta točkovno spojena dva Ω profila jeklenega panela debeline 1 mm.

Notranjost vratnega krila je polnjena z mavčno kartonskimi vlaknenimi ploščami debeline 12,5 mm, ki so zlepljene z vodnim steklom. Na notranji strani vratnega krila so privarjene dodatne ojačitve - jekleni profili za pritrditev okovja. Zgornji rob vratnega krila je po celotni širini in debelini zaščiteno s sloji 12,5 mm debele mavčno kartonske plošče.

Keramični papir Papertex Eco, gostote 300 kg/m³, dimenzije 120 mm x 2 mm je nalepljen po robih vratnega krila na prednji strani.

Prednja stran vratnega krila je prekrita z 18 mm debelo mavčno ploščo LaFarge razreda A1. Vratno krilo je obojestransko prekrito s 5 mm debelo furnirano ploščo MDF.

V spodnjem robu vratnega krila je izdelan utor za pritrditev avtomatske talne leteve.

V utor profila vratnega krila se pritrdi PVC tesnilo.

Vratno krilo je na podboj nasajeno z dvema nasadiloma in tremi zatiči.

Velikost vratnega krila je omejena. Določena je s svetlo odprtino prehoda oziroma največjo dovoljeno dimenzijo vratnega krila.

Dopustne spremembe enokrilnih vrat:

- vratno krilo se lahko barva z barvami ali plastificirano, ki ne vplivajo na požarno odpornost vrat,
- furnirske obložne plošče MDF so lahko različno barvane ali furnirane, lahko pa je dodan dekorativni laminat do debeline 1,5 mm,
- povečanje vrat je dovoljeno za največ 15 % po širini in 15 % po višini, pri čemer se skupna površina vrat ne sme povečati za več kot 20 % (do 2,16 m²),
- zmanjšanje vrat je lahko za največ 50 % po širini in 75 % po višini s tem, da se število omejevalcev krivljenja krila (npr. ključavnica, vpadi, tečaji) ne sme spremeniti, razdalje med njimi pa se lahko zmanjšajo sorazmerno z zmanjšanjem vrat,
- debelina pločevine vratnega krila se ne sme zmanjšati, lahko pa se poveča za 25%,
- gostota izolacijskega materiala se ne sme zmanjšati, lahko pa se poveča,
- dimenzije pripire se ne smejo zmanjšati, lahko pa se povečajo,
- vrata so lahko izdelana s pragom ali brez,
- v vratno krilo se ne sme vgrajevati oken ali prezračevalnih rešetk,
- dovoljena je vgradnja kovinskega kukala premera do 15 mm,



1.1.1.1 Metode preverjanja vratnega krila

Preverjanje je ugotavljanje skladnosti proizvoda z opisom iz točke 1.1.1.

Pri vratnem krilu se preverja:

1.1.1.1.1 Velikost:

- dovoljena odstopanja dimenzije vratnega krila: ± 1 mm,
- dovoljeno odstopanje dimenzije pripire: ± 2 mm.

1.1.1.1.2 Vrsta profilov in pločevine iz katerih je sestavljeno vratno krilo:

- preverjanje izbranih profilov po tehnični mapi.

1.1.1.1.3 Način sestavljanja profilov:

- natančnost razreza,
- vrsta in kvaliteta spajanja,
- kontrola dimenzij (glej dovoljena odstopanja v točki 1.1.2.1).

1.1.1.1.4 Ustreznost polnila:

- polnilo mora biti sestavljen iz materialov v točki 1.1.1. Polnilo, določeno v točki 1.1.1 mora dosegati razred požarne odpornosti najmanj EI 30 po klasifikaciji SIST EN 13501-2. Pravilna vgradnja v okvir se kontrolira skladno z navodili iz tehnične mape,
- kontrola dimenzij polnil (± 1 mm)
- vrsta in količina lepila.

1.1.1.1.5 Material in vgradnja tesnilnih trakov v pripiri vratnega krila:

- kontrola izbire materiala (po tehnični mapi),
- kontrola pritrdjevanja.

1.1.1.1.6 Dimenzije pripravljenih odprtih za ključavnice, samozapiralo, pritrdjevanje tečajev, ipd. po tehnični mapi

1.1.1.1.7 Sestavljanje vratnega krila: upoštevanje navodil za sestavljanje iz tehnične mape.

1.1.2 Lastnosti podboja

Kovinski podboj je izdelan iz jeklene pločevine debeline 1,5 mm. Podboj je zasnovan iz dveh delov: slepega profila podboja in zapornega profila podboja.

Slepi profil podboja ima na vsakem pokončniku privarjene štiri jeklene nosilce (glej prilogo št. 4 tega tehničnega soglasja), ki se uporabljajo za pritrditev zapornega profila podboja. Slepi profili podboja so pritrdjeni v zidno odprtino s štirimi namenskimi sidri v vsak pokončnik profila podboja. Sidra morajo biti zalita z betonom ali malto. Masa mora popolnoma zapolniti rego med podbojem in steno.

Zaporni profil podboja je prekrit z lesenimi letvami. Zaporni profil podboja je na dveh mestih ojačan z dvema privarjenima profiloma, na katera sta pritrdjeni nasadili. Zaporni profil podboja se privijači na slepi profil podboja s 4 vijaki preko namenskih nosilcev na vsak pokončnik. Prostor med slepim profilom podboja in zapornim profilom podboja je prazen. V zapornem profilu podboja so odprtine za ključavnico, zaklepe in zatiče.

Intumescentno tesnilo je nameščeno na stranskih robovih na obeh pokončnikih in prečniku podboja.

Pravilno pritrdjevanje in detajli pritrdjevanja proizvoda na obodno konstrukcijo so navedeni v prilogi št. 4 in 5 tega tehničnega soglasja.

Dopustne spremembe:

- dovoljeno je povečanje pritrditvenih sider podboja v steno in zmanjšanje razdalje med pritrditvenimi točkami,
- dovoljeno je zmanjšati zidarsko mero, ne pa povečati,



- dovoljena je suha in mokra vgradnja v zidano, betonsko ali montažno steno, s požarno odpornostjo najmanj 30 min,
- pločevina podboja je lahko barvana ali plastificirana.

1.1.2.1 Metode preverjanja podboja

Preverjanje je ugotavljanje skladnosti proizvoda z opisom iz točke 1.1.2.

Dimenzij podboja morajo ustrezati dimenzijam krila, brazda podboja mora ustrezati debelini krila. Pri podboju se preverja:

- 1.1.2.1.1 Velikost: dovoljena odstopanja dimenzije: ± 1 mm.
- 1.1.2.1.2 Vrsta profilov iz katerih je sestavljen podboj in prečnika: preverjanje izbranih profilov po tehnični mapi.
- 1.1.2.1.3 Način sestavljanja profilov:
 - natančnost razreza,
 - vrsta in kvaliteta spajanja,
 - kontrola dimenzij (glej dovoljena odstopanja v točki 1.1.2.).
- 1.1.2.1.4 Vstavljanje tesnilnih trakov v za to pripravljene reže. Izbrano tesnilo se kontrolira glede na opis v tehnični mapi.

Oblika in dimenzije so razvidne iz načrtov v prilogah tega tehničnega soglasja. Dimenzije podboja ustrezajo dimenzijam krila, brazda podboja ustreza brazdi krila.

1.1.4 Lastnosti nasadil in zatiči

Vratno krilo je nasajeno na dve dvodelni nasadili Blindo Gardesa, AGB. Nasadili sta na vratno krilo in podboj privijačeni.

Vratno krilo ima na strani nasadil dodatno 3 zatiče Gardesa premera 18 mm in dolžine 27 mm. Pravilni način vgradnje je razviden v prilogah tega tehničnega soglasja.

Dovoljene spremembe:

- dovoljeno je povečanje števila nasadil, ne pa zmanjšanje,
- razdalje med zgornjim in spodnjim nasadilom do roba vrat ni dovoljeno povečati in
- dovoljena je zamenjava nasadil z nasadili podobnih dimenzij, ki imajo enake ali boljše lastnosti oziroma in so bila preskušena v enakih ali podobnih vratih.

1.1.4.1. Metode preverjanja nasadil

Kontrolira se uporaba pravih artiklov in pravilna vgradnja nasadil in zatičev, katera so navedena v točki 1.1.4. Podrobni podatki o nasadilih in zatičih so navedeni v tehnični mapi proizvoda deponirani pri organu za tehnična soglasja. Dovoljena je tudi vgradnja nasadil, certificiranih po SIST EN 1935 z enakimi ali boljšimi karakteristikami, od karakteristik nasadil iz tehnične mape proizvoda.

1.1.5 Lastnosti ključavnice, prijemnikov in kljuke

Možna je vgradnja naslednjih tipov ključavnic Mattura:

- za vrata F30BN: 52NE471 z dvema dodatnima ključavnicama – sefovsko ključavnica
- za vrata F30BS: 54NR487 – kombinirana ključavnica (sefovsko in cilindrična ključavnica)
- za vrata F30BC: 85571 – cilindrična ključavnica

Dovoljena je tudi vgradnja drugih ključavnic in kljuk, če so njihove karakteristike enake karakteristikam ključavnic in kljuk, ki so našteje v tehnični mapi proizvoda.

Obvezna je uporaba požarno varnostnih kljuk z jeklenim trnom in ustrezno geometrijo

Dovoljene spremembe:

- dovoljeno je povečanje števila ključavnic in zapahov, ne pa zmanjšanje
- dovoljena je zamenjava kljuke s takšno, ki izpolnjuje zahteve SIST EN 179 in



- višina vgradnje ključavnice mora biti enaka ali sorazmerno višja glede na povečano višino vratnega krila.

1.1.5.1 Metode preverjanja kljuk in ključavnic

Proizvod ima lahko vgrajene naslednje tipe kljuk:

- kljuke s kovinskim jedrom po SIST EN 1906
- naprave za odpiranje vrat s potisnim drogom s protipanično funkcijo z oznako

3	7	6	1	1	3	2	2	A
---	---	---	---	---	---	---	---	---

 po SIST EN 1125 (preskušeno na 200.000 odpiranj) ali oznako

3	6	6	1	1	3	2	2	A
---	---	---	---	---	---	---	---	---

 po SIST EN 1125 (preskušeno na 100.000 odpiranj),
- naprave za odpiranje vrat s kljuko na zasilnih izhodih z oznako

3	7	6	1	1	3	4	2	A
---	---	---	---	---	---	---	---	---

 po SIST EN 179 (stopnja varnosti 4: 3.000 N) ali oznako

3	7	6	1	1	3	3	2	A
---	---	---	---	---	---	---	---	---

 po SIST EN 179 (stopnja varnosti 3: 2.000 N).

Dovoljena uporaba obsega izključno modele drogov in kljuk z oznako »1« v četrtem predalčku, oznake po SIST EN 1125 (z leve strani) oziroma SIST EN 179.

To tehnično soglasje obsega tudi vse druge kljuke, če so njihove dimenzije enake, karakteristike pa enake ali boljše kot so karakteristike predvidene kljuke in, če so bile te karakteristike ustrezno preskušene in klasificirane po standardih SIST EN 1125 in SIST EN 179. Z dnem uveljavitve obvezne uporabe standarda SIST EN 1125 in SIST EN 179 za ključavnice je dovoljena izključno uporaba ključavnic s CE oznako in z ustrezno izjavo o skladnosti.

1.1.6 Lastnosti naprav za samodejno zapiranje vrat (samozapirala)

Vratno krilo je opremljeno s samozapiralom, ki mora ustrezati velikosti oziroma masi krila. To samozapiralo je Cisa art. 71410.

Na vrata se sme vgraditi le samozapiralo, certificirano po SIST EN 1154, z oznako 1 v 4. predalčku gledano z leve strani, primerno na maso in dimenzijo vratnega krila.

V primeru zahteve, da mora biti vratno krilo stalno v odprtem položaju, ga v tem položaju drži magnet ali elektronsko reguliran nadvratni avtomat certificiran po SIST EN 1155.

Dovoljena je zamenjava samozapirala s samozapiralom podobnih dimenzij, ki ima enake ali boljše lastnosti oziroma, je bil preskušena v enakih ali podobnih vratih.

1.1.6.1 Metode preverjanja samozapiral

Dovoljena uporaba obsega izključno model samozapirala z oznako »1« v četrtem predalčku (gledano z leve strani) oznake po SIST EN 1154. Primer ustrezne oznake:

4	8	5	2	1	1	4
---	---	---	---	---	---	---

Samozapirala z oznako »0« v četrtem predalčku (z leve strani) se lahko uporabljajo izključno v primeru, če proizvod ni deklariran kot požarno odporen ampak le dimotesen (oznaka S_m v klasifikaciji).

Dovoljeno je vgraditi naprave za zapiranje vrat, ki so certificirane po:

- SIST EN 1154: Stavbno okovje – naprave za samodejno zapiranje vrat – Zahteve in preskusne metode,
- SIST EN 1155: Stavbno okovje – Električne naprave za nadzor zapiranja vrat – Zahteve in preskusne metode ter
- SIST EN 1158: Stavbno okovje – Naprave za usklajeno zapiranje vrat – Zahteve in preskusne metode.



1.1.7 Tesnila in talne tesnilne letve

Na podboj so zgoraj in ob straneh prilepljeni intumescentno tesnilo Advinseal KT 2 mm x 15 mm.

Na stranskem robu vratnega krila se prilepi mehko PVC tesnilo Milani Resine 363 ali BRF 284.

Proizvod vključuje letev za tesnjenje na spodnjem robu vratnega krila. Letev ima tesnilo iz težko vnetljivega materiala.

Proizvodu mora biti priložen tudi material za pravilno vgradnjo.

1.1.7.1 Metode preverjanja intumescentnih trakov in gumijastih tesnil

Dovoljena je izključno uporaba zgoraj navedenih intumescentnih trakov in tesnil. Skladnost se preverja s pomočjo dokazil o dobaviteljih in identičnih lastnostih uporabljenih trakov oz. tesnil.

Dovoljena je izključno uporaba sestavnih delov, naštetih v tem STS-u.

Skladnost se preverja s pomočjo dokazil o dobaviteljih in identičnih lastnostih uporabljenih materialov in delov.

1.1.8 Material za zatesnitev rež med proizvodom in obodno konstrukcijo

Deklarirane lastnosti proizvoda so odvisne tudi od pravilne vgradnje in materialov, potrebnih za vgradnjo, ki se jih uporabi pri tesnjenju rež med proizvodom in obodno konstrukcijo.

Odprtine rež med slepim profilom podboja in obodno konstrukcijo se zapolni z malto ali betonom. Masa mora popolnoma zapolniti rego med podbojem in steno.

1.1.9 Opredelitev predvidene uporabe proizvoda

Proizvod je namenjen uporabi v notranjosti stavbe. Vrata so namenjena vgradnji v zidane in betonske stene.

Proizvod je namenjen za vgradnjo na meje požarnih sektorjev tam, kjer njegova požarna odpornost ustreza zahtevi za mejo požarnih sektorjev. Stena, v katero je vgrajen proizvod, mora imeti požarno odpornost najmanj EI 30.

Določila tega STS temeljijo na oceni ekonomsko upravičljive življenjske dobe proizvoda najmanj 10 let pod pogojem, da sta rokovanje s proizvodom in njegovo vzdrževanje ustrezna, to je v skladu z navodili za rokovanje in vzdrževanje, ki so priložena proizvodu. Navedb glede življenjske dobe proizvoda ni mogoče razlagati kot jamstvo proizvajalca, temveč zgolj kot sredstvo za izbiro pravih proizvodov v zvezi s pričakovano ekonomsko upravičeno življenjsko dobo objekta.

2. Lastnosti proizvoda in metode preverjanja

2.1 Izdelani (končni) proizvod

Lastnosti oz. značilnosti proizvoda za različne konfiguracije proizvoda so predstavljene v preglednici 3. Bistvene zahteve za proizvod so:

1. *bistvena zahteva:*

Mehanska odpornost in stabilnost za obravnavani proizvod ni bistvena

2. *bistvena zahteva:*

Varnost pred požarom je za proizvod bistvena in opisana v spodnji preglednici

3. *bistvena zahteva:*



Higienska in zdravstvena zaščita ter zaščita okolice je za proizvod bistvena in opisana v spodnji preglednici.

4. *bistvena zahteva:*

Varnost pri uporabi za obravnavani proizvod ni bistvena.

5. *bistvena zahteva:*

Zaščita pred hrupom za obravnavani proizvod ni bistvena.

6. *bistvena zahteva:*

Varčevanje z energijo in ohranjanje toplote za obravnavani proizvod ni bistvena.

Bistvo posameznih zahtev upošteva specifični namen uporabe in konstrukcijo proizvoda.

Preglednica 3: Značilnosti lastnosti proizvoda, metode preverjanja in ocena ustreznosti

Za konfiguracijo: Vratno krilo						
št.	Značilnost proizvoda	Metoda dokazovanja	Način izražanja vrednostne ravni	Zahtevana vrednostna raven *		Opomba
				enota	vrednost	
2. bistvena zahteva: Varnost pred požarom						
1	Požarna odpornost	SIST EN 1634-1 SIST EN 1364-1	Razred po SIST EN 13501-2	-	El ₁ 20/ El ₂ 30	-
2	Delovanje samozapiral	SIST EN 14600		-	Ustreza	-
3. bistvena zahteva: Higienska in zdravstvena zaščita ter zaščita okolice						
1	Vsebnost nevarnih snovi	Seznam nevarnih snovi	Deklaracija proizvajalca	-	Ustreza	-
Splošni vidiki glede ustreznosti za uporabo**						
1	Delovanje vrat	Produktni standardi za zamenljive dele vrat (nasadila, samozapirala, ključavnice, kljuke)	razred	-	Ustreza	Oznaka CE
2	Protivlomnost	EN 1627-3			Razred 3	

*...ugotovljena vrednostna oznaka določene lastnosti / značilnosti proizvoda je lahko: kategorija, regulatorni ali tehnični razred, ugotovljena vrednost, vrednostni prag (min / max vrednost), ustreza / ne ustreza;

**...splošni vidiki ustreznosti za uporabo (obstoječnost in ekonomičnost objekta), ki niso zajeti med bistvenimi zahtevami 1 – 6

2.1.1 Geometrija

Proizvod je praviloma pravokotne oblike. Oblikovan je v ravne površine. Dimenzije proizvoda so navedene v točki 1.1.1. Geometrija sestavnih delov je razvidna v prilogah tega tehničnega soglasja.

2.1.2 Požarne lastnosti

Proizvod ima v skladu z odločbo Komisije 2003/367/ES, ki določa klasifikacijo gradbenih proizvodov, gradbenih objektov in njihovih delov glede **požarne odpornosti** po standardu SIST EN 13501-2 razred požarne odpornosti:

-požarna vrata: El₂ 30

Klasifikacija velja v pogojih standardnega požara po SIST EN 1363-1.

2.1.3 Nevarne snovi

Proizvajalec potrjuje, da proizvod ne vsebuje nevarnih snovi.



2.1.4 Protivlomnost

Vrata so bila testirana po EN 1627, EN 1628, EN 1629 in EN 1630 in so dosegla razred 3.

2.1.5 Trajnost

Vidik trajnosti je zagotovljen z možnostjo zamenjave ključnih komponent v primeru njihove odpovedi. Proizvod ima zamenljive naslednje dele:

- okovje in kljuko,
- ključavnico,
- tesnila,
- samozapiralo.

Trajnost proizvoda je zagotovljena le, če je pri zamenjavi vgrajena komponenta ekvivalentna originalni komponenti (ima dokazane enake bistvene lastnosti).

3. Potrjevanje skladnosti in označevanje gradbenega proizvoda**3.1 Sistem potrjevanja skladnosti**

Z odločbo Komisije [1999/93/EC] za vrata in okna je za proizvod iz tega soglasja in njegovo predvideno uporabo predpisan sistem potrjevanja skladnosti (sistem PS) 1, določen na naslednji način:

Proizvod	Predvidena uporaba	Ravni ali razredi	Sistem potrjevanja skladnosti (PS)
Vrata (z ali brez okovja)	Razmejevanje požarnih ali dimnih sektorjev	-	1

Skladno z zakonom [1] in pravilnikom [3] iz točke I.1 tega STS, mora proizvajalec in vključeni določeni organ za potrditev skladnosti proizvoda opraviti naslednje naloge:

- (a) proizvajalec, ki je imetnik tega tehničnega soglasja (v nadaljevanju: imetnik STS):
- (1) preskušanje vzorcev, odvzetih v proizvodnem obratu po predpisanem programu kontrole in/ali preskušanj;
- (b) organ vključen v potrjevanje skladnosti, to je certifikacijski organ, ki ima dovoljenje pristojnega ministrstva za izvajanje v tem STS predpisanih nalog potrjevanja skladnosti (v nadaljevanju: določeni organ):
- (1) začetno preskušanje tipa proizvoda,
 - (2) certificiranje proizvoda na podlagi začetnega preverjanja proizvodnega obrata in vpeljane kontrole proizvodnje ter
 - (3) stalen nadzor, ocenitev in odobritev kontrole proizvodnje.

Odgovornosti in naloge imetnika STS in določenega(-ih) organa(-ov) so podrobneje opredeljene v točki 3.2 in v izvlečku iz Načrta kontrole v prilogi št. 9 tega soglasja.

V točki 3.3 pa so navedene obveznosti imetnika STS, po pridobitvi certifikata skladnosti proizvoda (oz. kontrole proizvodnje), preden sme dati proizvod iz tega STS na trg oziroma v uporabo.



3.2 Naloge in odgovornosti

3.2.1 Naloge proizvajalca (t. j. imetnika STS)

3.2.1.1 Kontrola proizvodnje v obratu

3.2.1.1.1 Splošna pojasnila

Proizvajalec mora v vsakem proizvodnem obratu, v katerem se izdeluje proizvod, ki je predmet tega STS, vzpostaviti, dokumentirati in vzdrževati sistem kontrole proizvodnje, s katerim zagotavlja, da bo v promet dan proizvod skladen z zahtevami tega STS. Sestavni deli sistema kontrole proizvodnje so postopki, redni pregledi in preskusi ter ocene rezultatov kontrole osnovnih materialov, opreme, proizvodnega procesa in izdelanega proizvoda.

Kontrola proizvodnje predmetnega proizvoda mora biti organizirana v skladu z zahtevami tega STS, ki se v nekaterih delih lahko sklicuje na posamezna določila predloga standarda prEN 14351-3. Izvajati se mora v skladu z načrtom kontrole, v katerem so določeni obvezni pregledi in preskušanja:

- a) v proizvodnem obratu in na opremi,
- b) osnovnih materialov za izdelavo proizvoda,
- c) med izdelavo proizvoda,
- d) na izdelanem proizvodu.

Vrste in pogostosti pregledov in preskušanj vzorcev so podane v predpisanem *Načrtu kontrole* (glej izvleček iz Načrta kontrole v prilogi št. 9 tega soglasja).

3.2.1.1.2 Poslovnik kontrole proizvodnje

Vsak proizvodni obrat, v katerem se izdeluje proizvod iz točke II.1, mora imeti ustrezen *poslovnik kontrole proizvodnje* (v nadaljnjem besedilu: poslovnik), ki mora vsebovati zlasti:

- organizacijsko strukturo proizvajalca v obsegu, ki vpliva na kakovost proizvodnje in proizvoda, odgovornosti in pooblastila osebja, sledljivost vhodnih materialov in izdelanih proizvodov, notranje presoje sistema, šolanje osebja,
- obvladovanje dokumentacije,
- kontrolne postopke v obratu in na opremi (*glej Načrt kontrole*),
- zahteve in kontrolne postopke za prevzemanje in skladiščenje dobavljenih osnovnih materialov za izdelavo proizvoda: vrste in pogostost pregledov in preskušanj (*glej Načrt kontrole*),
- kontrolo proizvodnega procesa,
- zahteve za kalibriranje in vzdrževanje proizvodne opreme,
- zahteve za kalibriranje in vzdrževanje kontrolne in merilne opreme,
- zahteve za skladiščenje in izdobavo izdelanega proizvoda,
- zahteve za preglede in preskušanja v procesu proizvodnje in izdelanega proizvoda: vrste in pogostost pregledov in preskusov (*glej Načrt kontrole*)
- vrednotenje skladnosti proizvoda,
- postopke v primeru neskladnosti.

3.2.1.1.3 Merilna oprema

Merilna oprema za kontrolo skladnosti mora biti kalibrirana. Obstajati mora tudi evidenca pomembnejše opreme s pomembnejšimi razpoznavnimi podatki in program kontrole, vzdrževanja in kalibriranja te opreme.



3.2.1.1.4 Proizvodni proces in proizvodna oprema

V poslovniku je treba opisati proces izdelave proizvoda, zlasti skladiščenje osnovnih materialov, odmerjanje osnovnih materialov, skladiščenje izdelanega proizvoda. Obstajati morajo navodila za uporabo in vzdrževanje proizvodne opreme.

Imetnik STS sme za izdelavo predmetnega proizvoda uporabljati le tiste osnovne materiale in/ali druge proizvode, s katerimi je bila opravljena tehnična presoja proizvoda iz točke II.1 in podana pozitivna ugotovitev o ustreznosti tega proizvoda za opredeljeno predvideno uporabo.

Če ima kateri od osnovnih materialov in/ali drugih proizvodov, vgrajenih v predmetni proizvod veljavna dokazila o skladnosti z zanj predpisano tehnično specifikacijo, mora ta dokazati tudi ustreznost tega osnovnega materiala in/ali drugega proizvoda za uporabo v proizvodu iz točke II.1.

3.2.1.2 Lastna kontrola proizvodnje

Lastna kontrola proizvodnje omogoča imetniku STS vzdrževanje skladnosti proizvoda iz točke II.1 s tem soglasjem.

Naloge proizvajalca, imetnika STS, so opisane v Načrtu kontrole. Predpisane so vse naloge pri načrtovanju proizvodov, sprejemu osnovnih materialov in sestavnih delov proizvoda, pri izdelavi proizvoda med proizvodnjo in vgradnjo.

Načrt kontrole je nastal po dogovoru med imetnikom STS in organom za tehnična soglasja in predstavlja zaupen del tega STS-a. Izvleček Načrta kontrole je podan v prilogi št. 9 tega STS-a. Načrt kontrole je shranjen pri imetniku STS in na organu za tehnična soglasja ter je predan le tistim določenim organom, ki so, po izbiri imetnika STS, vključeni v postopek potrjevanja skladnosti.

3.2.1.3 Vrednotenje skladnosti

Imetnik STS je odgovoren za vrednotenje dobljenih rezultatov preskušanj in izdelavo ocene skladnosti proizvoda. Pri tem se skladnost ocenjuje glede na zahteve, predpisane v tč. 2 tega soglasja.

Če ugotovi neskladnosti s predpisanimi zahtevami, mora imetnik STS o tem obvestiti organ za tehnična soglasja in izbrani določeni organ ter skladno z navodili organa za tehnična soglasja izpeljati potrebne popravilne ukrepe.

3.2.2 Naloge določenih organov

3.2.2.1 Začetno preskušanje tipa proizvoda

Šteje, da je bilo začetno preskušanje tipa proizvoda iz točke II.1 opravljeno že s preskušanjem istega proizvoda v okviru priprave tega STS, zato ga ni potrebno več ponoviti.

Imetnik STS mora organ za tehnična soglasja pravočasno pisno obvestiti o vsakršni nameravani spremembi, ki bi utegnila kakorkoli vplivati na skladnost proizvoda s podeljenim STS. Med takšne spremembe sodijo predvsem spremembe proizvoda, osnovnih materialov za njegovo izdelavo, proizvodnega procesa, končne uporabe proizvoda in tudi podatkov o imetniku STS. Pred izvedbo takšne spremembe mora imetnik STS pridobiti od organa za tehnična soglasja mnenje o pomembnosti tega vpliva na ustreznost proizvoda za opredeljeno predvideno uporabo. Pri tem se organ za tehnična soglasja lahko o tem posvetuje tudi z izbranim določenim organom seveda, če njegova vključitev v postopek predpisana v STS. V primeru, da je ta sprememba pomembna, mora imetnik STS, če želi ta status obdržati, pred izvedbo spremembe vložiti zahtevo za ustrezno spremembo podeljenega STS, ki vključuje tudi ponovno izvedbo ustreznega dela preskušanj spremenjenega proizvoda v okviru priprave spremembe STS. Tudi v tem primeru

šteje, da je bilo začetno preskušanje spremenjenega tipa proizvoda iz točke II.1 opravljeno že s preskušanjem istega spremenjenega proizvoda v okviru priprave spremembe tega STS.

Če se je sprememba iz prejšnjega odstavka nepredvideno že dogodila, mora imetnik STS o tem takoj obvestiti organ za tehnična soglasja. Ta presodi, predvsem glede opisa spremembe, kako bo ukrepal v zvezi s podeljenim STS.

3.2.2.2 Začetno preverjanje proizvodnega obrata in kontrole proizvodnje

Pri začetnem preverjanju pridobi določeni kontrolni organ podatke in informacije o proizvodnem obratu in o izvajanju kontrole proizvodnje, ki dokazujejo v kolikšni meri so:

- izpolnjene zahteve za kontrolo proizvodnje, predpisane v tem STS (glej točko 3.2.1.2),
- vpeljeni postopki kontrole proizvodnje usklajeni z določili poslovnika kakovosti,
- začetna preskušanja proizvoda pravilno in v popolnosti opravljena v skladu z Načrtom kontrole (glej točko 3.2.1.3).

Začetno preverjanje kontrole proizvodnje je treba opraviti v vsakem obratu posebej.

Po pregledu izdelka izbrani določeni organ poroči o vrednotenju, ki je tudi podlaga za ugotavljanje sprememb v sistemu kontrole proizvodnje pri kasnejših pregledih v okviru stalnega nadzora.

3.2.2.3 Stalni nadzor, ocena in odobritev kontrole proizvodnje

Določeni (kontrolni) organ mora v okviru stalnega nadzora kontrole proizvodnje vsaj enkrat letno opraviti redni pregled vsakega obrata in kontrole proizvodnje praviloma v času, ko se vrši proizvodnja za trg v Republiki Sloveniji. Imetnik tega STS mora določeni organ o tem pravočasno obveščati. S pregledom določeni organ preveri zlasti:

- ali sistem kontrole proizvodnje in postopek izdelave proizvoda stalno ustrezata zahtevam tč. 2 tega STS ter plana kontrole proizvodnje,
- ali proizvajalec pravilno vrednoti skladnost proizvoda z zahtevami tč. 2 tega STS,
- ali proizvajalec ustrezno ukrepa v primeru neskladnosti.

Ob pregledu si certifikacijski organ ogleda tudi naključno izbrani končni proizvod v fazi vgradnje na objektu (preverjanje zaključne faze izdelave, ki vpliva na požarne lastnosti proizvoda). V primeru ugotovljene neskladnosti pa ima tudi pravico odvzeti vzorce proizvoda za kontrolne preskuse. Na zahtevo mora določeni organ ugotovitve rednega pregleda posredovati organu, ki je podelil ta STS.

Če se ugotovi neskladnosti, ki kažejo na to, da sistem kontrole proizvodnje ni obvladovan, ali neskladnosti, ki se ponavljajo ali če obstaja sum, da katera od bistvenih lastnosti ni obvladovana, se frekvenca nadzorov zviša za 100%. Največja dovoljena frekvenca nadzorov znaša 4 nadzore na leto. Če je frekvenca nadzorov že na maksimalni vrednosti, neskladnosti pa se še vedno ponavljajo, se sproži sankcije (glej 3.2.2.3)

3.2.2.4 Certificiranje proizvoda

Certifikacijski organ izda certifikat za proizvod na podlagi pozitivne ocene poročila o vrednotenju določenega kontrolnega organa. Vsebina certifikata je predpisana v pravilniku [3] iz točke I.1. V primeru negativne ocene, zadrži izdajo certifikata toliko časa, dokler imetnik STS ne izpolni vseh s tem STS predpisanih nalog.

Certifikacijski organ na predlog kontrolnega organa, ki temelji na pozitivni oceni iz poročila o rednem pregledu iz točke 3.2.2.2, podaljša veljavnost izdanega certifikata proizvoda.

V primeru ugotovljenih neskladnosti lahko določeni organ vpelje naslednje sankcije: opozorilo, svarilo, začasno razveljavitev certifikata, preklic certifikata. Za odpravo izrečene sankcije lahko določeni organ zahteva izredni pregled (delni ali celoviti obrata in kontrole proizvodnje).



Na zahtevo organa, ki izvaja inšpekcijski nadzor, mora imetnik STS poročila o začetnem preverjanju oziroma poročila o rednem pregledu posredovati tudi organu za tehnična soglasja.

3.3 Izjava o skladnosti in označitev proizvoda

3.3.1 Izjava o skladnosti

Na podlagi prvega odstavka 25. člena ZGPro [1] in prvega odstavka 10. člena pravilnika [3] iz točke I.1 tega soglasja, mora imetnik STS potrditi skladnost proizvoda z zahtevami tega soglasja z izjavo o skladnosti.

Vsebina izjave o skladnosti je predpisana v 11. členu pravilnika [3] iz točke I.1. Izjava o skladnosti mora biti napisana v slovenskem jeziku in mora vsebovati zlasti:

- ime in naslov proizvajalca (imetnika STS),
- opis proizvoda (tip, oznaka, namen uporabe ...),
- zahteve tega STS, s katerimi je proizvod skladen,
- posebne pogoje, povezane z uporabo proizvoda,
- ime in naslov določenega organa, vključenega v potrjevanje skladnosti, in
- ime in položaj osebe, ki je pooblaščen za podpis izjave v imenu imetnika soglasja.

Obrazec za izjavo o skladnosti je v 11. prilogi tega STS-a. Izjavi mora biti priložen informativni list s podatki o najpomembnejših značilnostih proizvoda.

3.3.2 Označitev proizvoda

Skladno s 17. členom pravilnika [3] iz točke I.1 tega soglasja mora imetnik STS proizvod iz tega soglasja tudi opremiti z informacijo ustrezne oblike, ki jo lahko namesti na vsak proizvod ali na nanj pritrjeno etiketo. Oznaka naj vsebuje naslednje podatke:

- ime proizvajalca,
- naziv proizvoda (komercialno ime),
- razred požarne odpornosti,
- vsak proizvod mora biti označen in sledljiv,
- oznaka tega slovenskega tehničnega soglasja (STS),
- številka certifikata o skladnosti proizvodnje.

V informativnem delu, ki naj bo priložen tudi izjavi o skladnosti oziroma spremno komercialnim dokumentom, je koristno navesti podatke o najpomembnejših značilnostih osnovnega materiala in/ali proizvoda iz tč.II.1, na primer:

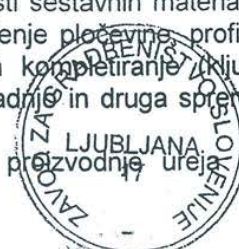
- dimenzije vrat,
- predviden namen uporaba,
- primernost za evakuacijske / bežalne poti,
- dimotesnost.

4. Predpostavke, pod katerimi je bila ustreznost proizvoda za predvideno uporabo ocenjena pozitivno

4.1 Proizvodnja

Proizvodnja obsega več faz: preverjanje razpoložljivosti in ustreznosti sestavnih materialov, oblikovanje pločevine (za vratno krilo in podboj) in profilov, sestavljanje pločevine, profilov, vstavljanje polnil, barvanje, montaža okovja, vstavljanje tesnil in kompletiranje kljuka, ključavnica, samozapiralo, pripomočki za vgradnjo, navodilo za vgradnjo in druga spremna dokumentacija).

Pri proizvodnji proizvajalec uporablja delovna navodila. Proces proizvodnje ureja tudi Poslovnik kontrole proizvodnje.



4.2 Projektiranje

Pri projektiranju proizvoda je potrebno upoštevati vse zahteve tega tehničnega soglasja, zlasti zahteve glede geometrije krila (širine pripire), sestave polnila, pritrditve okovja in vgradnje podbojev.

4.3 Vgradnja

Način vgradnje proizvoda bistveno vpliva na lastnosti proizvoda. Posebne zahteve za vgradnjo so zapisane v tem tehničnem soglasju.

Pri vgradnji je potrebno dosledno in v celoti upoštevati navodila za vgradnjo.

Pravilen način vgradnje je napisan pod točko 4.3.1 tega tehničnega soglasja. Vgradnja podboja mora biti pravokotna, navpična in nastavlječa tako, da je ob zaprtem krilu zagotovljena pravilna dimenzija pripire.

Reža med proizvodom in obodno požarno odporno konstrukcijo mora biti pravilno zatesnjena. Vgradnja mora slediti še naslednjim posebnim navodilom:

- Dovoljena je izključno uporaba predvidenih kombinacij krila in podboja, kot sledi iz tega STS.
- Zapolnjenost votline za podbojem mora biti **popolna**. Praviloma je postopek polnjenja reže dvofazen, v skladu z navodili proizvajalca.
- Obvezna je trajna **namestitev priloženega samozapirala**. Brez te namestitve vrata glede požarne odpornosti in dimotesnosti ne opravljajo svoje funkcije. Če iz specifičnih vzrokov samozapiralo ni zaželeno (npr. za vrata v strojnico, ki jih uporablja le posebej poučena oseba), mora biti to posebej utemeljeno in dokumentirano. V tem primeru mora biti vratno krilo označeno z napisom: »Požarna vrata. Zapiraj!«.
- Kakršnakoli naknadna dodelava vrat ni dovoljena (npr. izrez za zračnike).
- V primeru poškodb ključavnice, nasadil in drugih delov vrat, je vrata potrebno zamenjati oziroma jih popraviti, kar lahko opravi le proizvajalec ali od njega pooblaščen monter.

Imetnik soglasja mora izvajalcu vgradnje dati natančna navodila za vgradnjo. Proizvodu morajo biti priložena navodila za uporabo in vzdrževanje proizvoda.

Navodila za pravilno vgradnjo in navodila za uporabo in vzdrževanje so deponirani pri organu za tehnična soglasja.

4.3 Razširjena veljavnost STS

V besedilu STS so navedene vse možnosti razširjene veljavnosti STS.

4.4 Odgovornost imetnika STS

Imetnik STS je dolžan zagotoviti, da imajo uporabniki proizvoda na voljo ustrezne podatke in informacije, potrebne za pravilen način uporabe obravnavanega proizvoda. To so zlasti projektanti objektov in izvajalci del.

5. Končne določbe

5.1 Prevoz in skladiščenje

Proizvod je potrebno skladiščiti v pokritem prostoru. Proizvod mora biti med prevozom do mesta vgradnje zaščiteno pred padavinami in mehanskimi poškodbami.

5.2 Vzdrževanje in popravila

Proizvodu morajo biti priložena navodila za vzdrževanje in popravila.



Vzdrževanje obsega čiščenje, mazanje okovja in nastavitve kril. Popravila obsegajo zamenjavo posameznih izrabljenih delov, izvede pa jih lahko samo za to pooblaščen servis.

6. Referenčna dokumentacija

Pri pripravi tega tehničnega soglasja je bila uporabljena naslednja referenčna strokovna dokumentacija: Razlagalni dokumenti od št. 1 do št. 6 k Direktivi sveta št. 89/106/EEC, prEN 14351-1, prEN 14351-3, SIST EN 14600, SIST EN 13501-1, SIST EN 13501-2, DIN 4102-1.

Lastnost	Metoda / standard	Dosežena vrednost	Poročilo št. z dne kdo	varianta izvedbe
požarna odpornost	poročilo o preskusu po EN 1634-1		P 0109/03-530-2, 17.04.2003, ZAG, Ljubljana	enokrilna vrata
	klasifikacijsko poročilo po EN 13501-2	razred EI ₁ 20/ EI ₂ 30	P-0894/07-530-1, 12.11.2008, ZAG, Ljubljana	
protivlomnost	poročilo o preskusu po EN 1627, EN 1628, EN 1629 in EN 1630	Razred 2	DC05/079/00, 03.10.00, CSI	
		Razred 3	Nr. 212 28273, 14.04.2008, IFT	

Ljubljana, 24. 11. 2008

Pripravila:
Maja Ahačič dipl. var. inž.



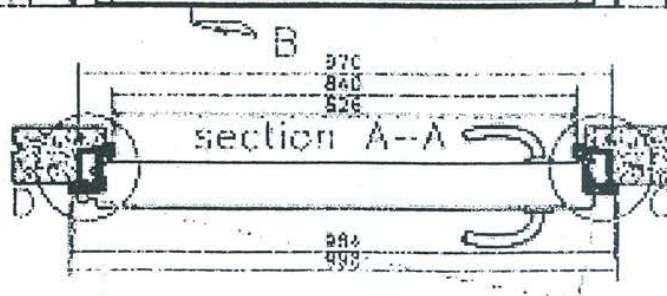
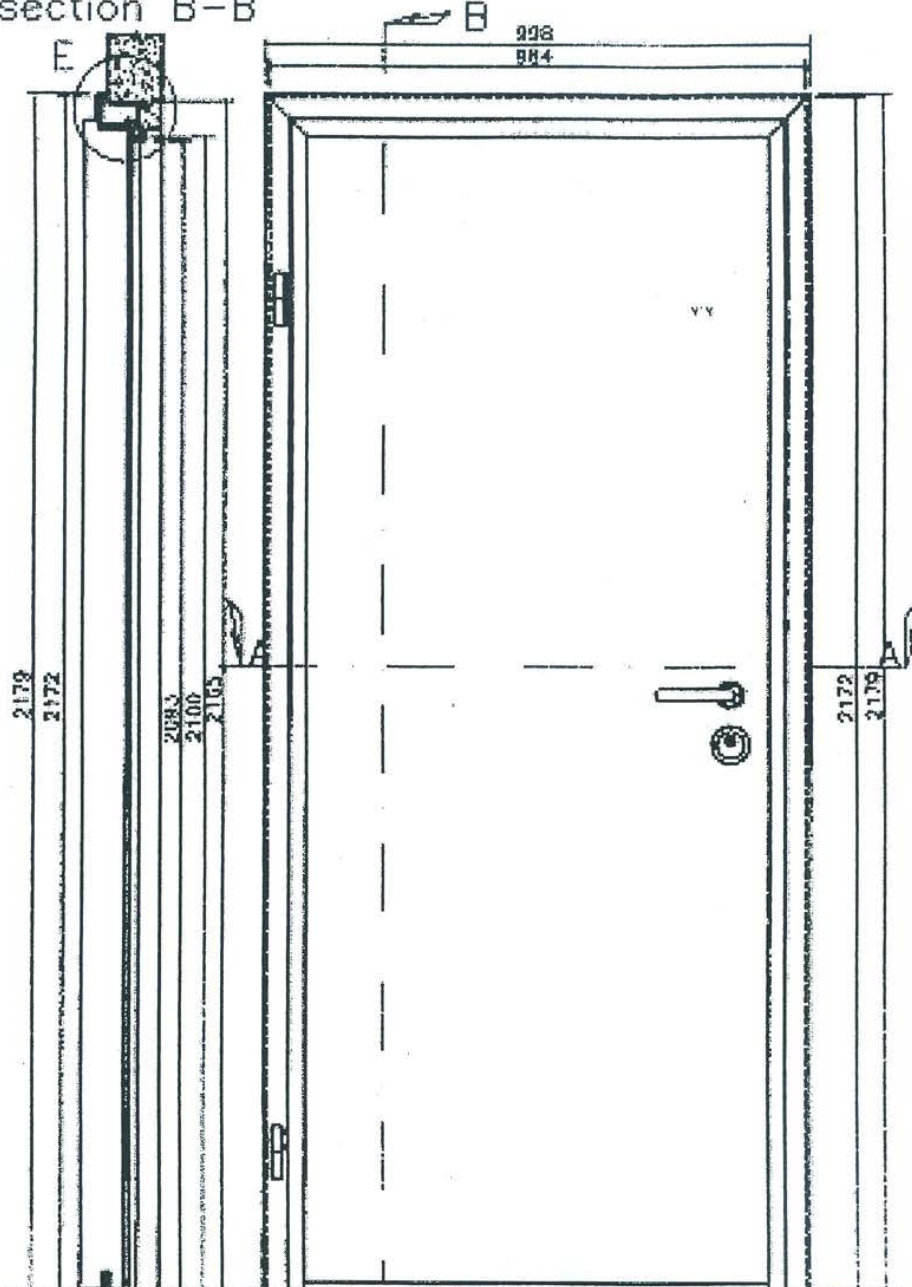
Za Službo za tehnično soglasja:
mag. Franc Capuder, univ. dipl. inž. grad.

Priloge:

- št. 1 (1 stran): *Enokrilna požarna protivlomna vrata*
- št. 2 (1 stran): *Notranjost vratnega krila*
- št. 3 (1 stran): *Pritrditve podboja na obodno konstrukcijo*
- št. 4 (1 stran): *Pritrditev slepega podboja na obodno konstrukcijo*
- št. 5 (1 stran): *Pritrditev zapornega podboja*
- št. 6 (1 stran): *Zaporni podboj*
- št. 7 (1 stran): *Vratno krilo*
- št. 8 (1 stran): *Ključavnice*
- št. 9 (1 stran): *Izvleček iz načrta kontrole*
- št. 10 (1 stran): *Preskusne metode*
- št. 11 (1 stran): *Obrazec Izjava o skladnosti proizvoda*



section B-B



Priloga 1 od 11

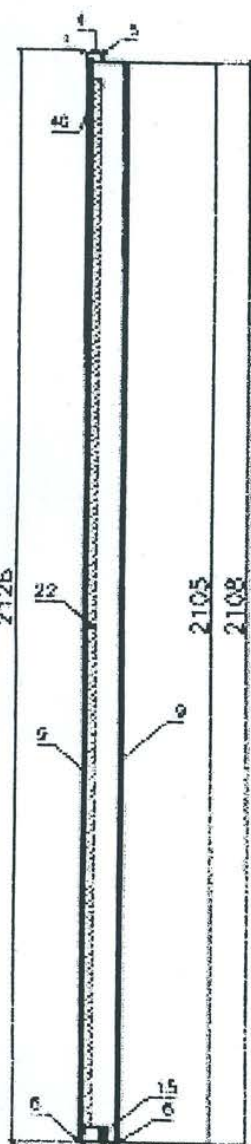
Slovenskemu tehničnemu sodasju
STS-08/064 z veljavnostjo od
24.11.2008 do 23.11.2013

Požarna protivlomna vrata
F30BC, F30BN in F30BS

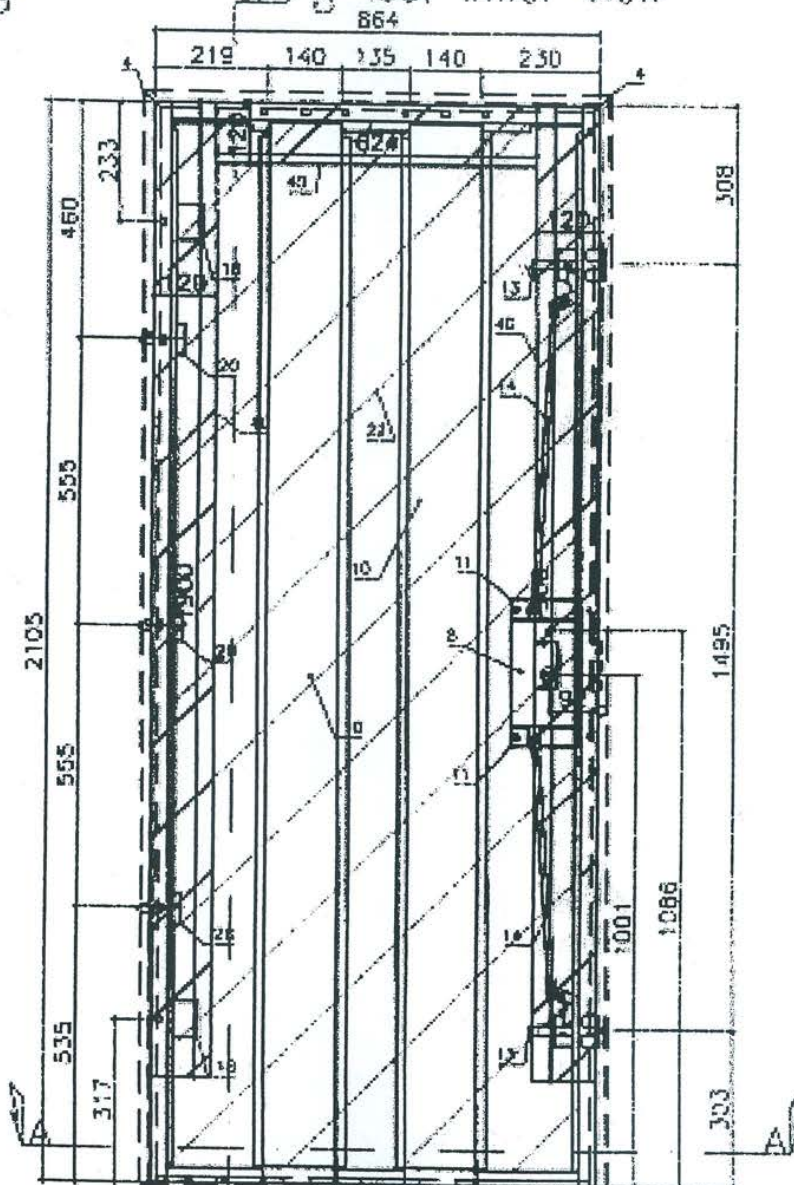
GARDESA S.r.l.

Enokrilna požarna
protivlomna vrata

section B-B

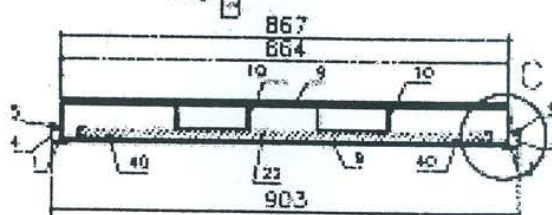


B leaf inner view



LEGENDA:

- 1) LEAF
- 4) FRAME
- 5) GASKET
- 6) PANEL FIXING SECTION
- 7) LOCK
- 8) PANEL
- 10) REINFORCEMENT OMEGA
- 11) LOCK SUPPORT
- 13) SHIFTERS
- 14) RETURN RODS FOR SHIFTERS
- 15) MOVABLE THRESHOLD
- 18) HINGE SUPPORTS
- 20) SAFETY PINS
- 22) PLASTERBOARD
- 40) CERAMIC PAPER



section A-A

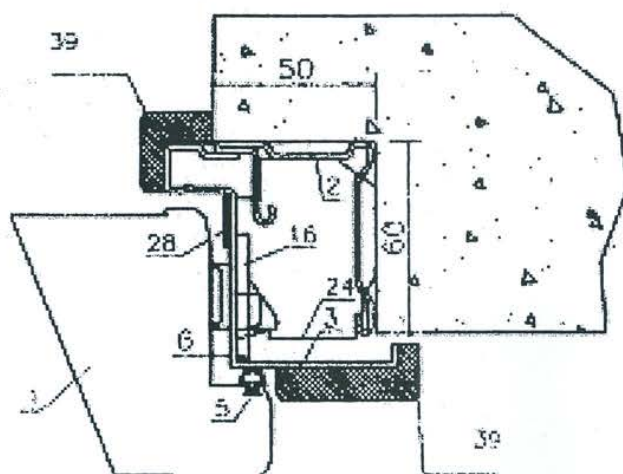
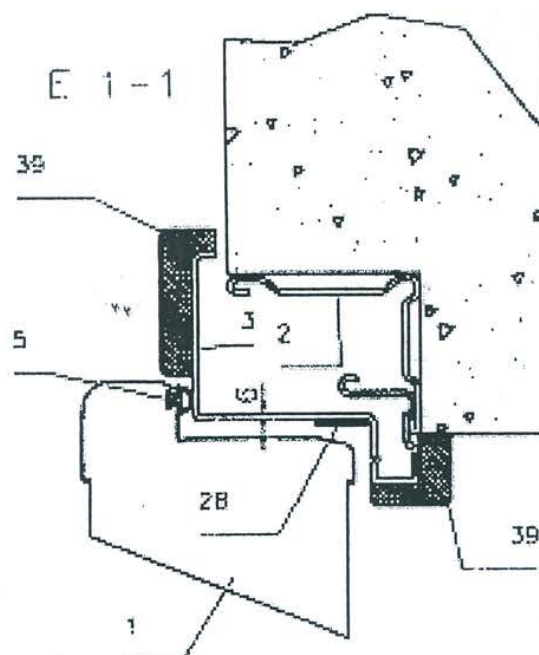
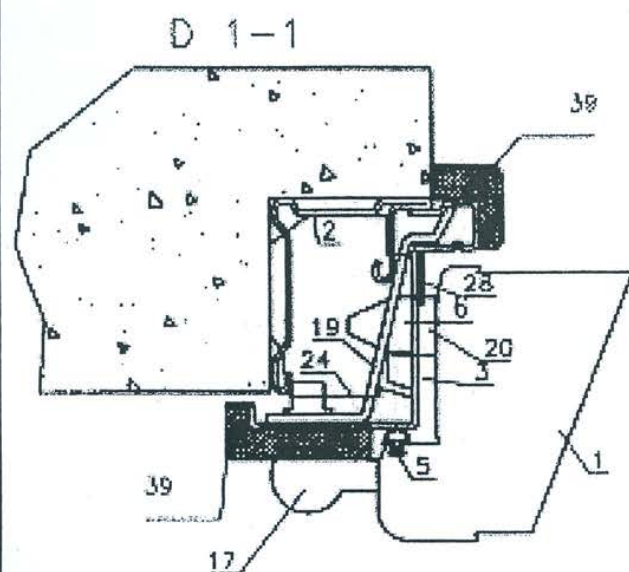
Požarna protivlomna vrata
F30BC, F30BN in F30BS

GARDESA S.r.l.

Notranjost vratnega krila

Priloga 2 od 41
Slovenskemu tehničnemu soglasju
STS-08/064 z veljavnostjo od
24.11.2008 do 23.11.2013

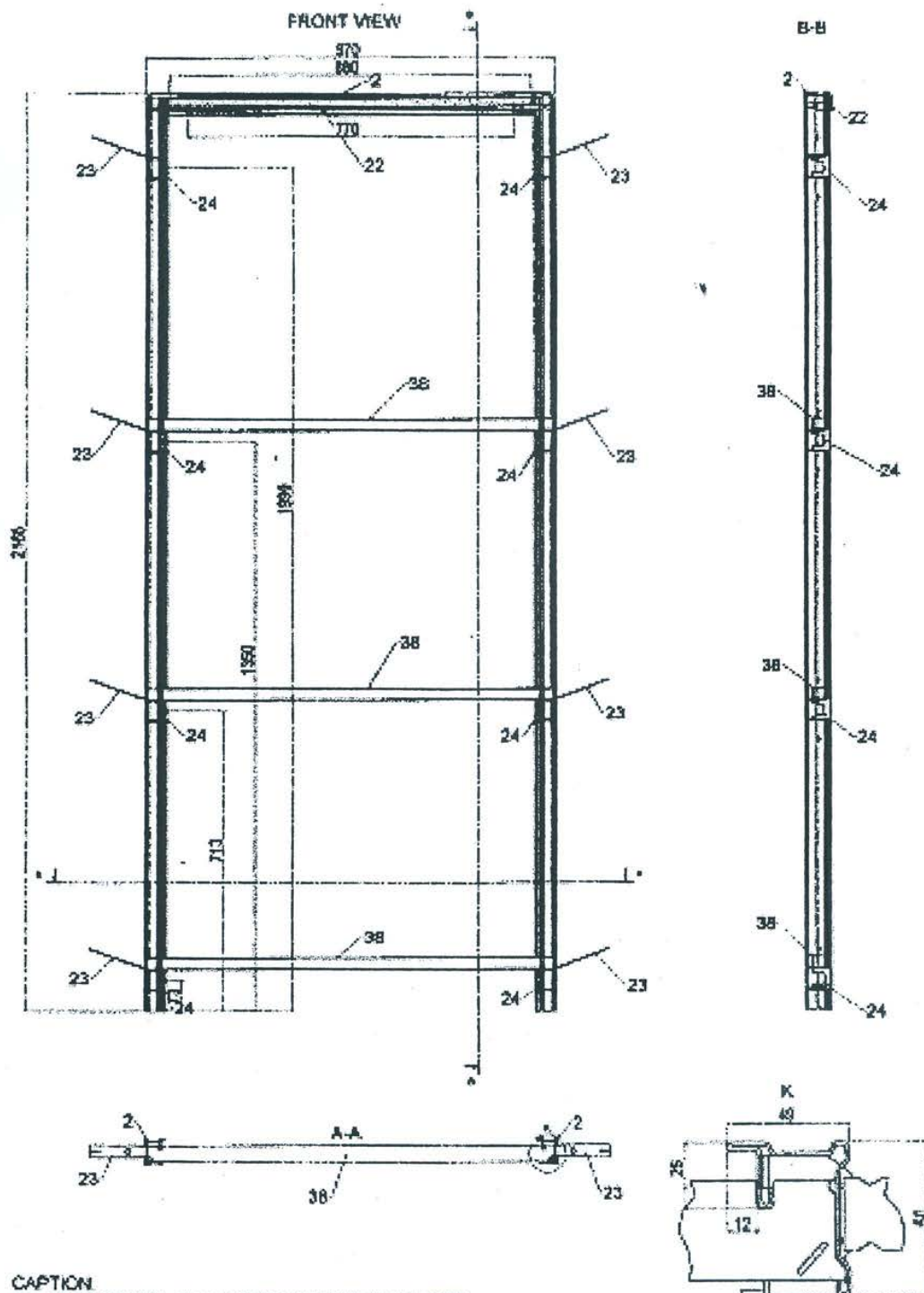




C 1-1

- OPTION.
- 1) LEAF
 - 2) SUB FRAME
 - 3) FRAME
 - 4) GASKET
 - 6) SPRING LATCH ADJUSTER
 - 7) HINGES
 - 8) FRAME HINGE REINFORCEMENT
 - 10) SAFETY PIN
 - 14) FIXING U-BOLT
 - 18) THERMOEXPANDING GASKET
 - 19) WOOD PROFILES

Požarna protivlomna vrata F30BC, F30BN in F30BS	Pritrditve podboja na obodno konstrukcijo	Priloga 3 od 11 Slovenskemu tehničnemu skladu STS-08/064 z veljavnostjo od 24.11.2008 do 23.11.2013
GARDESA S.r.l.		



CAPTION

- 2) SUB FRAME - GALVANIZED SHEET THICK. 15/10
 22) PLASTERBOARD
 23) WALL ANCHOR
 24) U-BOLT WITH FASTENING PLATE FOR FRAME FIXING
 38) SPACERS

GARDESA S r.l.

DETAIL 2 - SUB FRAME

DATE: 08/08/02
 TOLERANCE: ±2
 SCALE: 1:12
 DRAWING: CER 02

Požarna protivlomna vrata
 F30BC, F30BN in F30BS

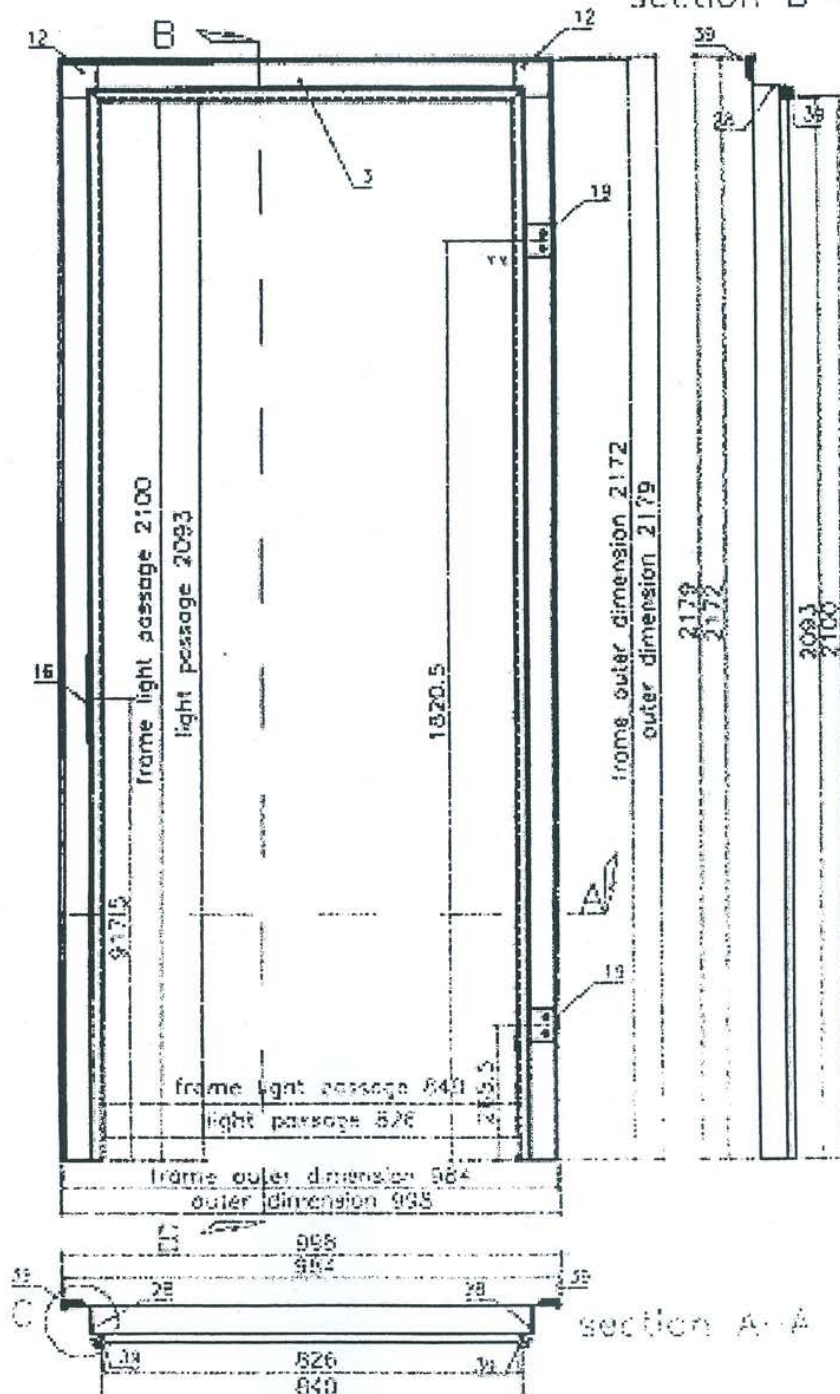
GARDESA S.r.l.

Pritrditev slepega podboja
 na obodno konstrukcijo

Priloga 4 od 11
 Slovenskem tehničnemu soglasju
 STS-08/064
 24.11.2008 do 23.11.2010

detail 3 ~ frame inner view

section B-B



CAPTION:

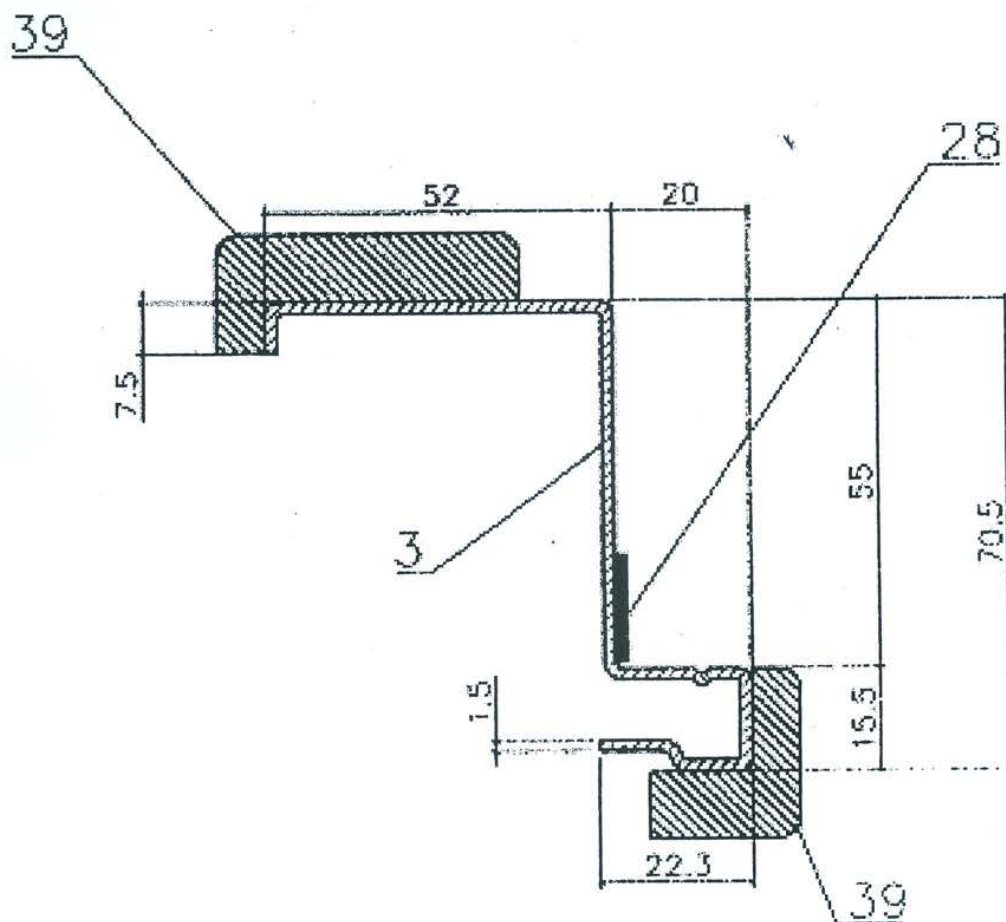
- 3) FRAME
 12) ANGULAR SQUARES
 16) SPRING LATCH ADJUSTER
 19) FRAME REINFORCEMENT
 20) THERMOEXPANDING GASKET
 39) WOOD PROFILES

Požarna protivlomna vrata
F30BC, F30BN in F30BS

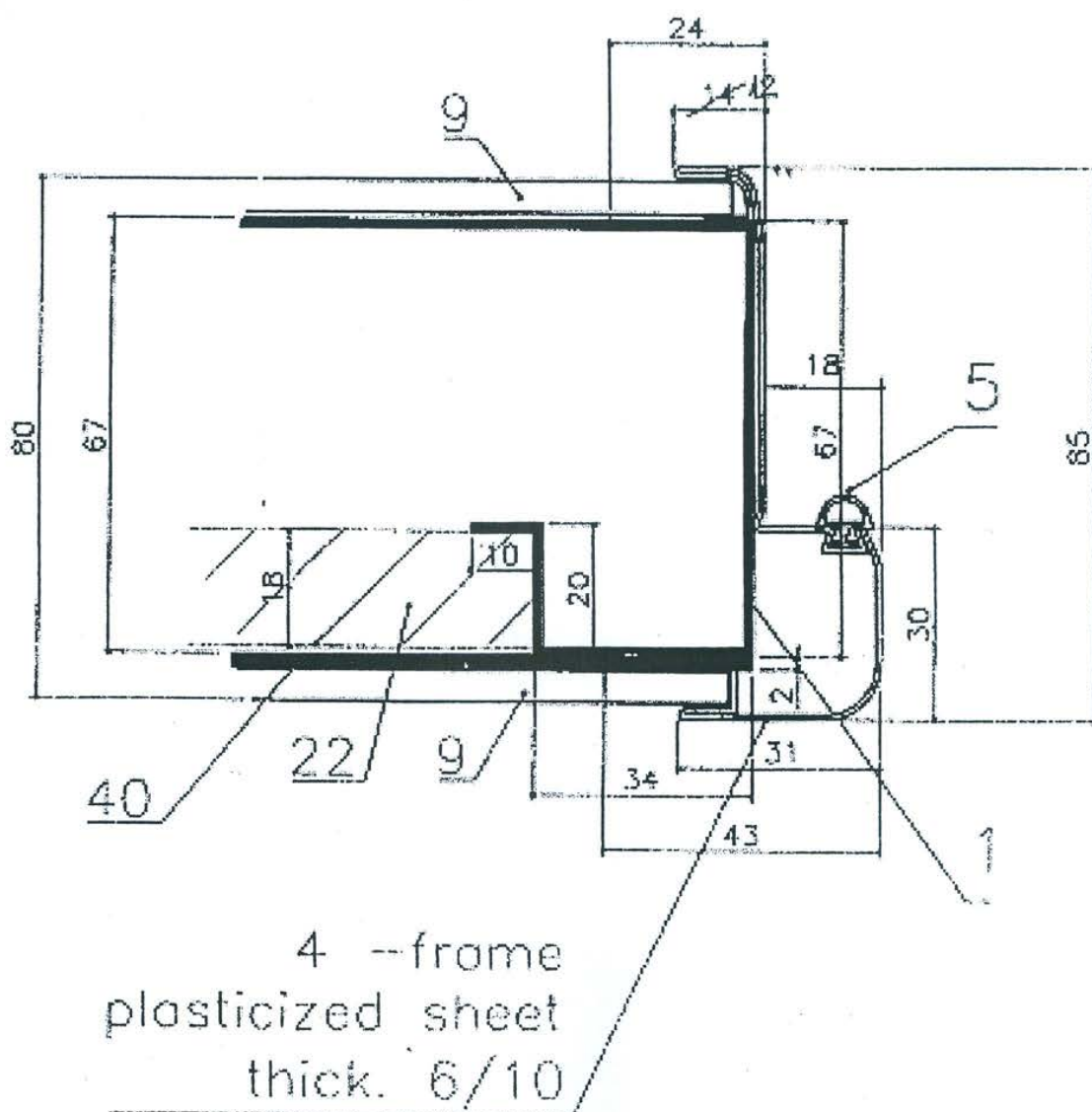
GARDESA S.r.l.

Pritrditev zapornega
podboja

Prihoda s strani
 Slovenskega tehničnega soglasja
 STS-08/064 z veljavnostjo od
 24.11.2008 do 23.11.2013



Požarna protivlomna vrata F30BC, F30BN in F30BS	Zaporni podboj	Priloga 6 od 10 Slovenska republika v skladu s soglasju STS-08/064 z veljavnostjo od 24.11.2008 do 23.11.2013
GARDESA S.r.l.		

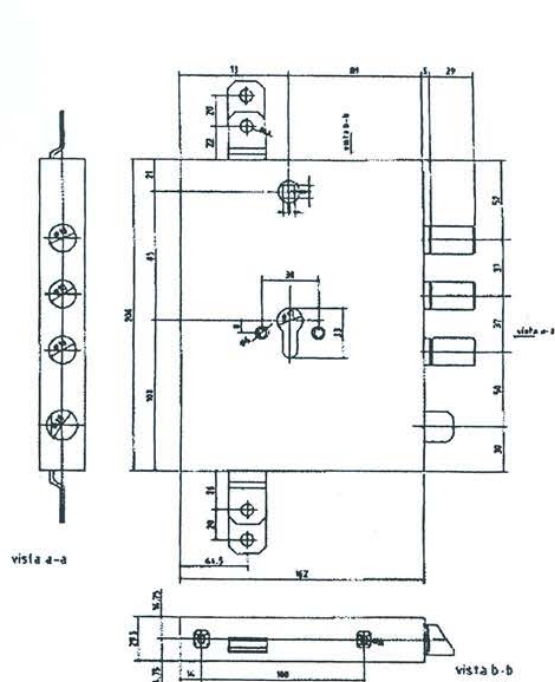


Požarna protivlomna vrata
F30BC, F30BN in F30BS

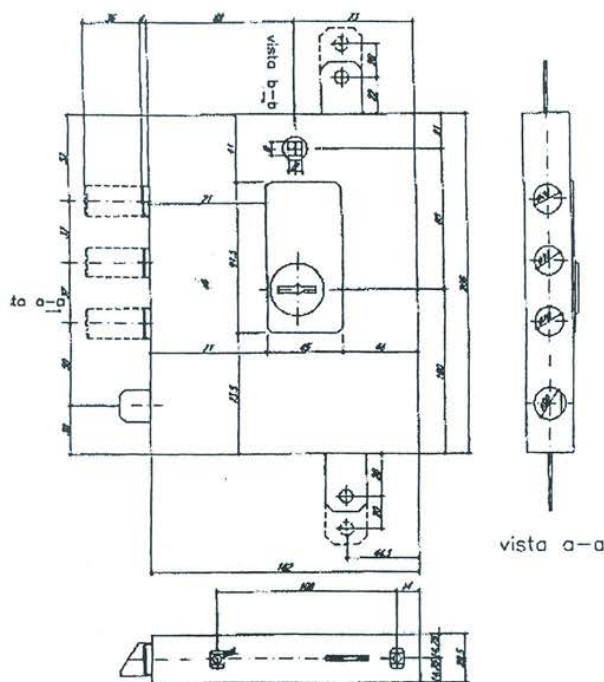
GARDESA S.r.l.

Vratno krilo

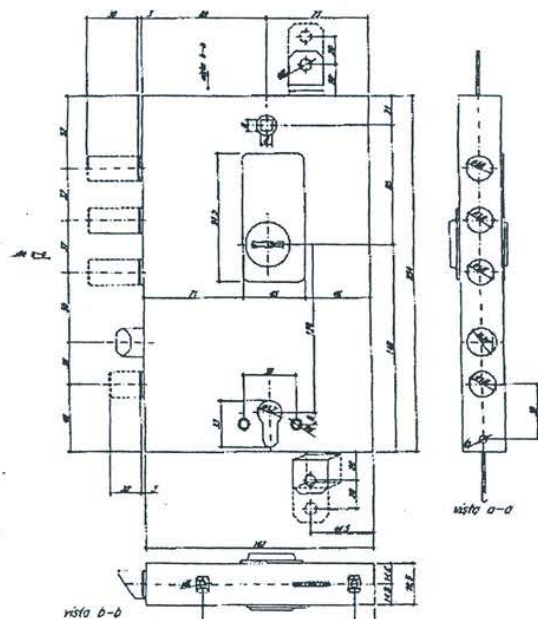
Priloga 7 od 11
Slovenskem tehničnemu katalogu
STS-08/064 z veljavnostjo od
24.11.2008 do 23.11.2013



Sefovska ključavnica



Kombinirana ključavnica (cilindrična in sefovka)



Cilindrična ključavnica

Požarna protivlomna vrata
F30BC, F30BN in F30BS

GARDESA S.r.l.

Ključavnice

Priloga 8 od 11
Slovenskemu tehničnemu sodišču
STS-08/064 z dne 24.11.2008
24.11.2008 do 24.11.2013

VLEČEK IZ NAČRTA KONTROLE

Razdelitev nalog proizvajalca (imetnika STS) in določenega organa

naloge		obseg nalog	točke upoštevati	
			v STS	v NK*
proizvajalec	kontrola proizvodnje v obratu	skladno z načrtom kontrole proizvodnje in proizvoda	3.2.1.2	A-1
določenega organa	začetni preskus vrste proizvoda	vse merodajne značilnosti iz točke 2	3.2.2.1	-
	začetnega pregleda obrata in kontrole proizvodnje	parametri, povezani z vsemi merodajnimi značilnostmi proizvoda iz točke 2	3.2.2.2	-
	certificiranje proizvoda na podlagi stalnega nadzora, ocenitve in odobritve kontrole proizvodnje	parametri, povezani z vsemi merodajnimi značilnostmi proizvoda iz točke 2	3.2.2.3	-

* ... načrt kontrole

ožarna protivlomna vrata F30BC,
F30BN in F30BS

GARDESA S.r.l.

Izvelek iz načrta kontrole

Priloga 9 od 11
Slovenskemu tehničnemu standardu
STS-08/064 z objavo od
24.11.2008 do 23.11.2013

A. Dimenzije

A.1. Višino vrat (krila) merimo s tračnim ali drugim ustreznim merilom v sredini krila.

A.2. Širino vrat merimo s tračnim ali drugim ustreznim merilom na dveh mestih in sicer na približno eni tretjini in na dveh tretjinah višine. Kot širino upoštevamo srednjo vrednost obeh meritev, zaokroženo na 1 mm.

A.3. Dimenzije brazde in detajla spoja krilo / podboj ter širino pripire merimo praviloma s pomičnim merilom in sicer najmanj dvakrat po višini in enkrat po širini. Merimo z natančnostjo 0,1 mm, končne izmerke zaokrožimo na 1 mm.

A.4. Dimenzije nosilnega okvirja merimo enako, kot dimenzije brazde s tem, da izmerkov ne zaokrožujemo (zaradi podanih toleranc).

A.5. Debelino polnila merimo s pomičnim merilom. Merjenje izvedemo na štirih robovih, kot debelino upoštevamo povprečje izmerkov. Merimo z ločljivostjo 0,1 mm, rezultat zaokrožimo na 0,1 mm.

A.6. Dimenzije šip merimo na način, podan v A.1. in A.2.

Požarna protivlomna vrata F30BC, F30BN in F30BS	Preskusne metode	Priloga 10 od 11 Slovenskemu tehničnemu soglasju STS-08/064 z veljavnostjo od 24.11.2008 do 23.11.2013
GARDESA S.r.l.		