

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA CNBOP-PIB AT-0402-0438/2015

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. nr 249, poz. 2497 z późn. zm.) w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Centrum Naukowo-Badawczym Ochrony Przeciwpożarowej - Państwowym Instytucie Badawczym w Józefowie k/Otwocka na wniosek firmy:

**Spółdzielnia Inwalidów SPAMEL
ul. Wojska Polskiego 3
56-416 Twardogóra**

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu pod nazwą:

Ręczny przycisk oddymiania typ OD1 w wersji nadtynkowej W01 i podtynkowej W02


**produkowanego przez: Spółdzielnia Inwalidów SPAMEL
ul. Wojska Polskiego 3
56-416 Twardogóra**

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

Termin ważności

do 20 stycznia 2020 r.



Z-ca Dyrektora
ds. certyfikacji i dopuszczeń

bryg. dr inż. Jacek Zboina

Załącznik

Postanowienia ogólne i techniczne

Józefów, 21 stycznia 2015 r.

Aprobata Techniczna CNBOP-PIB AT-0402-0438/2015 zawiera 15 stron. Dopuszcza się kopiowanie Aprobata Technicznej tylko w całości. Kopiowanie, publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie (również elektronicznej) fragmentów Aprobata Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Centrum Naukowo-Badawczym Ochrony Przeciwpożarowej – Państwowym Instytutem Badawczym.

Niniejsza wersja jest wersją elektroniczną Aprobata Technicznej CNBOP-PIB nr AT-0402-0438/2015, wydanej w formie drukowanej i może być używana tylko w celach informacyjnych i bez żadnych zmian.



SPIS TREŚCI

- 1. PRZEDMIOT APROBATY**
 - 1.1 Ogólna charakterystyka techniczna wyrobu
 - 1.2 Podział
 - 1.3 Oznaczenia
- 2. PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA**
 - 2.1 Przeznaczenie
 - 2.2 Zakres i warunki stosowania, ograniczenia
- 3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE/WYMAGANIA**
 - 3.1 Konstrukcja
 - 3.2 Właściwości techniczne
- 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 Badanie 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**



POSTANOWIENIA OGÓLNE I TECHNICZNE

1 PRZEDMIOT APROBATY

1.1 Ogólna charakterystyka techniczna wyrobu

Przedmiotem niniejszej aprobaty technicznej jest ręczny przycisk oddymiania typ OD1 w wersji nadtylnkowej W01 i podtylnkowej W02.

Widok ręcznego przycisku oddymiania typ OD1 przedstawiony został na Fot. 1.



Fot. 1. Widok ręcznego przycisku oddymiania typ OD1

1.1.1 Nazwa zakładu produkcyjnego i jego adres

Ręczny przycisk oddymiania typ OD 1 w wersji nadtylnkowej W01 i podtylnkowej W02 jest produkowany w zakładzie produkcyjnym Spółdzielnia Inwalidów SPAMEL, ul. Wojska Polskiego 3, 56-416 Twardogóra.

1.2 Podział

Ręczny przycisk oddymiania typ OD1 wykonywany jest w wersji nadtylnkowej W01 i podtylnkowej W02. Każda z wersji produkowana jest w dwóch typach:

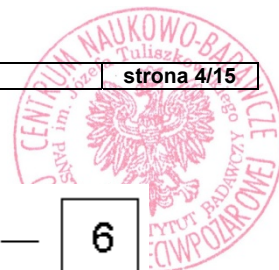
- typ A – po zbitiu szybki przycisk zostaje samoczynnie zwolniony, automatycznie nadając sygnał alarmowy,
- typ B – po zbitiu szybki należy wcisnąć przycisk w celu nadania sygnału alarmowego.

1.3 Oznaczenia

Oznaczenie przycisku **OD 1** składa się z:

- nazwy/znaku wytwórcy,
- nazwy i typu wyrobu,
- daty produkcji,
- stopnia ochrony obudowy IP.

W przypadku, gdy ze względów technicznych (wymiarów wyrobu), wystąpi problem z umieszczeniem oznaczeń bezpośrednio na wyrobie, oznaczenia i wszelkie informacje powinny zostać zamieszczone w dokumentacji dostarczanej z wyrobem.



Budowa oznakowania:

OD1 — 1 — 2 — 3 — 4 — 5 — 6

1: W01 – wersja nadtylnkowa, W02 – wersja podtylnkowa

2: A – przycisk zwalniany samoczynnie po zbitcu szybki, B – po zbitcu szybki przycisk należy wcisnąć ręcznie

3: __ – bez płytki drukowanej, Y1 – z płytką drukowaną (max. dwa tory prądowe)

4: 10 – 1 zwierny, 20 – 2 zwierny, 30 – 3 zwierny, 01 – 1 rozwierny, 02 – 2 rozwierny, 03 – 3 rozwierny, 11 – 1 zwierny 1 rozwierny, 12 – 1 zwierny 2 rozwierny, 21 – 2 zwierny 1 rozwierny

5: dla pojedynczej sygnalizacji led

24VDC – z sygnalizacją LED 24V DC, 230VAC – z sygnalizacją LED 230V AC, P24V DC – z sygnalizacją LED PULSUJĄCY 24V DC

Dla podwójnej sygnalizacji led

Kod	Opis
2LED1	C230VAC+C230VAC
2LED2	C230VAC+C24VDC
2LED3	C230VAC+CP24VDC
2LED4	C24VDC+C24VDC
2LED5	C24VDC+CP24VDC
2LED6	CP24VDC+CP24VDC
2LED7	C230VAC+Z230VDC
2LED8	C230VAC+Z24VDC
2LED9	C230VAC+ZP24VDC
2LED10	C24VDC+Z230VAC
2LED11	C24VDC+Z24VDC
2LED12	C24VDC+ZP24VDC
2LED13	C24VDC+Z230VAC
2LED14	CP24VDC+Z24VDC
2LED15	CP24VDC+ZP24VDC
2LED16	C230VAC+G230VAC
2LED17	C230VAC+G24VDC
2LED18	C230VAC+GP24VDC
2LED19	C24VDC+G230VAC
2LED20	C24VDC+G24VDC
2LED21	C24VDC+GP24VDC
2LED22	CP24VDC+G230VAC
2LED23	CP24VDC+G24VDC
2LED24	CP24VDC+GP24VDC

C230VAC	czerwony	230VAC – sygnalizacja ciągła
Z230VAC	zielony	230VAC – sygnalizacja ciągła
G230VAC	żółty	230VAC – sygnalizacja ciągła
C24VDC	czerwony	24VDC – sygnalizacja ciągła
Z24VDC	zielony	24VDC – sygnalizacja ciągła
G24VDC	żółty	24VDC – sygnalizacja ciągła
CP24VDC	czerwony	24VDC – sygnalizacja pulsująca 2Hz
ZP24VDC	zielony	24VDC – sygnalizacja pulsująca 2Hz

6: __ – bez młoteczka, M – z młoteczkiem



2 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA

2.1 Przeznaczenie

Ręczny przycisk oddymiania typ OD1 w wersji nadtyrkowej W01 i podtyrkowej W02 przeznaczony jest do ręcznego wprowadzenia w stan alarmowy współpracującej z nim centrali sterującej.

Przycisk posiada obudowę o stopniu ochrony IP 65 zgodnie z PN-EN 60529:2003.

Przycisk pracuje poprawnie w warunkach środowiskowych określonych, jako klasa klimatyczna II tzn. jest przeznaczony do pracy wewnętrznej (np. kondygnacje budynków, sklepy, restauracje, pomieszczenia produkcyjne, pomieszczenia ruchu i przestrzenie magazynowe). Przycisk może pracować w zakresie temperatur otoczenia od -25°C do $+70^{\circ}\text{C}$.

Zakres i warunki stosowania, ograniczenia

Temperatura pracy od -25 do $+70$ OC

Wilgotność względna 95 %

Napięcie znamionowe izolacji 500 V

Prąd znamionowy ciągły 10 A

Prądy znamionowe łączeniowe:

- AC 230/400/500V 2,5/1,6/1,6 A

- DC 24/110/220V 4/1/0,25 A

Stopień ochrony obudowy IP 65

Przekrój przewodów przyłączeniowych:

- jednodrutowych 2 x 1...2,5 mm²

- wielodrutowych 2 x 0,75...1,5 mm²

Wymiary:

- wersja nadtyrkowa: 113 x 113 x 52 mm

- wersja podtyrkowa: 113 x 113 x 59 mm

Materiał obudowy ABS

2.1.1 Instalowanie

Instalowanie wskaźnika powinno odbywać się zgodnie instrukcją montażu. Podczas montażu należy brać pod uwagę zapisy punktu 2.2. niniejszej aprobaty technicznej.

3 WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE/WYMAGANIA

3.1 Konstrukcja

3.1.1 Wykonanie

Ręczny przycisk oddymiania typ OD1 w wersji nadtyrkowej W01 i podtyrkowej W02 składa się z następujących elementów:

- pokrywa,
- szybka,
- sznur silikonowy do uszczelnienia,
- 4 wkręty mocujące szybkę,
- 4 wkręty do przykręcenia pokrywy z podstawą,



- maskownica dla wersji nadtylnkowej W01 lub dla wersji podtylnkowej W02 z wylewaną uszczelką poliuretanową,
- 4 wkręty do montażu maskownicy podtylnkowej,
- guzik dla wersji A lub wersji B,
- tulejka łącząca guzik z popychaczem,
- popychacz,
- łącznik (maksymalnie 3 szt.) zwierny SP22-10-1 lub rozwierny SP22-01-1,
- kontrolka diodowa na napięcie 24V DC lub 230V AC,
- podstawa dla wersji nadtylnkowej W01 lub wersji podtylnkowej W02.

Elementy z wyjątkiem łącznika wykonane są z tworzywa sztucznego (ABS). Łącznik wykonany jest z poliamidu 6.6. Kompletne styki stałe i ruchome łącznika wykonane są z taśmy mosiężnej, na których zgrzewany jest styk z drutu srebrnego. Szybka wykonana jest ze szkła float (mikrofloat) 1 mm.

Płyta czołowa ręcznego przycisku oddymiania typ OD1 powinna mieć kształt zbliżony do kwadratu. Naroża i krawędzie mogą być zaokrąglone, przy czym promień zaokrąglenia nie może być większy niż 5 mm. Pole obsługi powinno być na poziomie płyty czołowej lub w stosunku do niej cofnięte, nie powinno wystawać poza płytę czołową.

Płyta czołowa ręcznego przycisku oddymiania typ OD1 powinna wystawać ponad płaszczyznę montażu co najmniej 15 mm.

Obudowa i płyta czołowa jest koloru pomarańczowego (RAL 2011), widoczna powierzchnia pola obsługi koloru białego (RAL 9010), opisy koloru czarnego (RAL 9005), przyciski obsługowe koloru czerwonego (RAL 3000).

Na powierzchni pola obsługi znajduje się symbol graficzny stanu pracy - uruchomienia ręcznego przycisku oddymiania typ OD1.

Dodatkowo ręczny przycisk oddymiania może być wyposażony w młoteczek z uchwytem PPOŻ-1200-P01.

3.1.2 Wymiary główne

Wymiary ręcznego przycisku oddymiania typ OD1 powinny wynosić:

- wersja nadtylnkowa W01: 113 x 113 x 52 mm,
- wersja podtylnkowa W02: 113 x 113 x 59 mm.

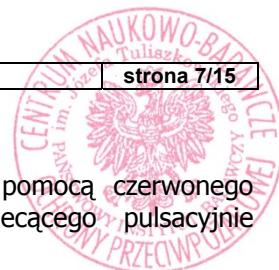
3.1.3 Funkcjonalność

Ręczny przycisk oddymiania typ OD1 w wersji nadtylnkowej W01 i podtylnkowej W02 służy do otwierania klap lub załączania systemu oddymniającego w przypadku powstania pożaru. Aktywacja urządzenia następuje:

- po zbitiu szybki i samoczynnym zwolnieniu przycisku, automatycznie nadając sygnał alarmowy (typ A), lub
- po zbitiu szybki i wciśnięciu przycisku w celu nadania sygnału alarmowego (typ B).

Stan dozoru

Stan dozoru instalacji oddymiania powinien być łatwo zauważalny dla użytkownika. Element kruchy powinien być przezroczysty, nie przysłaniać sygnalizacji ani jej nie zniekształcać.



Stan uruchomienia

Stan uruchomienia instalacji oddymiania powinien być sygnalizowany za pomocą czerwonego elementu świetlnego świecącego w sposób ciągły lub elementu świecącego pulsacyjnie z częstotliwością min. 1 Hz i wypełnieniem większym niż 1:100.

Sygnalizacja optyczna

Sygnalizacja wykorzystująca wskaźniki świetlne powinna być widoczna przy natężeniu światła otoczenia do 500 lux, pod kątem do 22,5° mierzonym względem linii przechodzącej przez wskaźnik i prostopadłej do jego powierzchni montażowej w odległości 1 m.

Wykonanie elektryczne

Przycisk oddymiania powinien być wyposażony w zaciski do podłączenia przewodów zewnętrznych. Zacisk powinien być tak skonstruowany, aby zaciskał przewód między metalowymi powierzchniami z odpowiednią siłą, jednak bez uszkodzania przewodu.

Zaciski powinny być zdublowane lub w inny sposób zapewniać skuteczne połączenie, tak aby nie było połączeń, w których dwa przewody dotykają się wzajemnie, lecz jeden z nich nie dotyka zacisku, przycisku. Zastosowana metoda powinna pozwalać na skuteczne podłączenie przewodów o różnym przekroju. W ręcznym przycisku oddymiania typ OD1, zaciski powinny być odpowiednio oznakowane, tak aby polaryzacja podłączenia do układu gwarantowała prawidłowe działanie urządzenia.

Wewnątrz ręcznego przycisku oddymiania typ OD1 powinno być wystarczająco dużo przestrzeni dla przewodów w celu łatwego ich doprowadzenia i podłączenia. Przycisk oddymiania powinien być wyposażony w wybijane przepusty przewodów, umożliwiające podłączenie wymaganej ilości przewodów. Jeżeli nie ma takich przepustów, ręczny przycisk oddymiania typ OD1 powinien mieć szablon lub podobne wyposażenie umożliwiające wykonanie otworów w odpowiednim miejscu. Doprowadzenia powinny być tak usytuowane, aby przeciwnakrętki lub wejścia przewodów po zaciśnięciu były poprawnie osadzone w ściankach obudowy przycisku.

3.2 Właściwości techniczne

Wykonanie ręcznego przycisku oddymiania typ OD1 powinno być zgodne z przedstawioną dokumentacją konstrukcyjną i powinno zapewniać spełnienie wymagań zawartych w Tabelcy 1.

Tabelca 1

Lp.	Właściwości	Wymagania	Sposób wykonania badania wg
1.	Wykonanie	Pkt. 3.1.1 niniejszej aprobaty	Zgodnie z dokumentacją techniczną wyrobu.
2.	Wymiary główne	Pkt. 3.1.2 niniejszej aprobaty	Zgodnie z dokumentacją techniczną wyrobu.
3.	Funkcjonalność	Pkt. 3.1.3 niniejszej aprobaty	Zgodnie z dokumentacją techniczną wyrobu.
4.	Znakowanie	Pkt. 1.3 niniejszej aprobaty	Zgodnie z dokumentacją techniczną wyrobu.
5.	Suche gorąco (odporność)	Temperatura +70 ±2 °C, Czas 16 h, Brak uszkodzeń mechanicznych zarówno zewnętrznych, jak i wewnętrznych.	PN-EN 60068-2-2
6.	Suche gorąco (wytrzymałość)	Temperatura +70 ±2 °C, Czas 21 dób, Brak uszkodzeń mechanicznych zarówno zewnętrznych, jak i wewnętrznych.	PN-EN 60068-2-2

Lp.	Właściwości	Wymagania	Sposób wykonania badania wg
7.	Wibracje sinusoidalne (odporność)	Zakres częstotliwości 10 – 50 Hz, Amplituda przyspieszenia 0,5 g, Liczba osi 3, Szybkość zmian częstotliwości 1 oktawa/min, Liczba cykli zmian częstotliwości dla osi 1, Brak uszkodzeń mechanicznych zarówno zewnętrznych, jak i wewnętrznych.	PN-EN 60068-2-6
8.	Zimno (odporność)	Temperatura -25 ± 3 °C, Czas 16 h, Brak uszkodzeń mechanicznych zarówno zewnętrznych, jak i wewnętrznych.	PN-EN 60068-2-1
9.	Wilgotne gorąco cykliczne (odporność)	Dolna wartość temp. $+25 \pm 3$ °C przy wilgotności >95%, Górna wartość temp. $+55 \pm 2$ °C przy wilgotności 93 ± 3 %, Liczba cykli 2, Czas jednego cyklu 24 h, Brak uszkodzeń mechanicznych zarówno zewnętrznych, jak i wewnętrznych.	PN-EN 60068-2-30
10.	Wilgotne gorąco cykliczne (wytrzymałość)	Dolna wartość temp. $+25 \pm 3$ °C przy wilgotności >95%, Górna wartość temp. $+55 \pm 2$ °C przy wilgotności 93 ± 3 %, Liczba cykli 6, Czas jednego cyklu 24 h, Brak uszkodzeń mechanicznych zarówno zewnętrznych, jak i wewnętrznych.	PN-EN 60068-2-30
11.	Wilgotne gorąco stałe (wytrzymałość)	Temperatura $+40 \pm 2$ °C przy wilgotności $95 \pm 2 -3$ %, Czas 21 dób, Brak uszkodzeń mechanicznych zarówno zewnętrznych, jak i wewnętrznych.	PN-EN 60068-2-42
12.	Uderzenia mechaniczne (odporność)	Energia uderzenia $0,5 \pm 0,04$ J, Ilość uderzeń w dostępny punkt 3, Brak uszkodzeń mechanicznych zarówno zewnętrznych, jak i wewnętrznych.	PN-EN 60068-2-75
13.	Atmosfera korozyjna SO ₂ (wytrzymałość)	Zawartość SO ₂ 25 ± 5 ppm, Temperatura 25 ± 2 °C przy wilgotności 95 ± 3 %, Czas 21 dób, Brak uszkodzeń mechanicznych zarówno zewnętrznych, jak i wewnętrznych.	PN-EN 60068-2-42

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport wyrobów gotowych powinny odpowiadać wymaganiom normy PN-E-79100.

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 (Dz. U. nr 92, poz. 881) 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 Techniczna CNBOP-PIB**

Nr AT-0402-0438/2015 i 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. nr 198, poz. 2041) oceny zgodności ręcznego przycisku oddymiania typu OD1 dokonuje producent stosując system 1 oznaczający certyfikację zgodności wyrobu przez akredytowaną jednostkę certyfikującą na podstawie:

- a) zadania producenta, tj.:
 - zakładowej kontroli produkcji,
 - uzupełniających badań próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonych przez producenta zgodnie z ustalonym planem badania,
- b) zadania akredytowanej jednostki:
 - wstępnego badania typu,
 - wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji,
 - ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji 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 EN ISO 9001:2000, jeżeli mają zastosowanie:

- 4.2 z wyłączeniem 4.2.1 a)
- 5.1e), 5.5.1, 5.5.2
- rozdział 6
- 7.1 z wyłączeniem 7.1a), 7.2.3 c), 7.4, 7.5, 7.6
- 8.2.3, 8.2.4, 8.3, 8.5.2
- system ZKP może być częścią systemu zarządzania jakością, np. zgodnie z 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 **ręczne przyciski oddymiania typu OD1 w wersji nadtylnkowej W01 i podtylnkowej W02** wprowadzane na rynek odpowiadają 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 np.

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 np.

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 niespełniający 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 **ręcznych przycisków oddymiania typ OD1 w wersji nadtylnkowej W01 i podtylnkowej W02** 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 podzespołu, wymaganych przez niniejszą aprobatę (patrz 5.2.4.1);
- b) że procedury ZKP, zgodne z dokumentacją ZKP, są lub będą wdrożone do praktyki; i
- c) że podzespół jest lub będzie odpowiadał próbkom użytym we wstępnym badaniu typu (patrz 5.2.4.1) dla których zweryfikowano zgodność z niniejszą aprobatą; i
- d) czy system ZKP jest częścią systemu zarządzania jakością np. zgodnie z EN ISO 9001 (patrz 5.2.4.2)

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.

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: Okresowa akceptacja i nadzór strony trzeciej nad systemem ZKP producenta może odbywać się, w uzasadnionych przypadkach, na podstawie przeglądu dokumentacji systemu.

Jakakolwiek ocena i jej wyniki powinny być udokumentowane w raporcie.

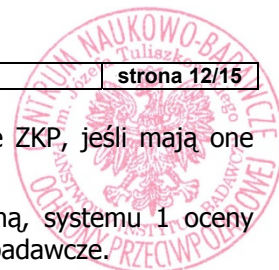
5.2.6 Procedura modyfikacji

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 wyrobów do obrotu i stosowania oraz przy każdej zmianie



surowca lub podzespołów i technologii produkcji, a także zmiany w systemie ZKP, jeśli mają one wpływ na właściwości użytkowe wyrobu.

Na podstawie przyjętego dla wyrobu, objętego niniejszą Aprobata Techniczną, systemu 1. oceny zgodności, wstępne badanie typu powinny wykonać akredytowane laboratoria badawcze.

Zakres wstępnego badania typu obejmuje wszystkie badania podane w Tablicy 1.

Pozytywne wyniki badań aprobacyjnych, wykonanych w laboratoriach akredytowanych, które w procedurze udzielania Aprobaty Technicznej **AT-0402-0438/2015** były podstawą do ustalenia właściwości techniczno-użytkowych wyrobu, mogą być uznane jako wstępne badanie typu w ocenie zgodności wyrobu.

5.4 Badanie gotowych wyrobów

Plan badań gotowych wyrobów obejmuje badania bieżące oraz badania okresowe.

5.4.1 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 będzie ustalany adekwatnie do wprowadzonych zmian w wyrobie.

5.4.2 Badania bieżące

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

Zakres badań wg Tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Rodzaj badania	Liczność próbek	Opis badań
1	Sprawdzenie wykonania i oznakowania	100%	Zgodnie z procedurą producenta
2	Sprawdzenie cechowania	100%	Zgodnie z procedurą producenta
3	Sprawdzenie działania	100%	Zgodnie z zapisami producenta

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.

5.5 Metody badań

Badania wyrobów powinny być wykonywane metodami podanymi w p. 3.2 niniejszej Aprobaty Technicznej. Otrzymane wyniki należy porównać z podanymi w tym punkcie wymaganiami. W czasie pobierania i przygotowywania próbek, oraz w czasie wykonywania badań zapewnione powinny być warunki środowiskowe określone w dokumentach normatywnych wyszczególnionych w p. 3.2 niniejszej Aprobaty Technicznej.

5.6 Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobrać losowo, zgodnie z PN-N-03010 lub inną równoważną normą.

5.7 Ocena wyników badań

Wyprodukowane **ręczne przyciski oddymiania typ OD1 w wersji nadtynkowej W01 i podtynkowej W02** należy uznać za zgodne z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej, jeżeli wyniki wszystkich badań zawartych w tablicy 2 są pozytywne. W ocenie wyników należy także brać pod uwagę wyniki z wcześniej wykonanych badań przeprowadzonych w laboratoriach



akredytowanych jeżeli metody badań i warunki narażeń są zgodne z wymaganiami niniejszej aprobaty technicznej.

6 USTALENIA FORMALNE

- 6.1** Aprobata techniczna **AT-0402-0438/2015** jest dokumentem stwierdzającym przydatność wyrobu **ręczny przycisk oddymiania typ OD1 w wersji nadtynkowej W01 i podtynkowej W02** do stosowania w budownictwie w zakresie wynikającym z postanowień niniejszej Aprobaty Technicznej.
- 6.3** Zapisany w Aprobacie Technicznej zestaw właściwości użytkowych i własności technicznych oraz ich wymagany poziom stanowią podstawę dla Producenta do dokonania oceny zgodności i wydania na podstawie przeprowadzonej oceny zgodności, na swą wyłączną odpowiedzialność, krajowej deklaracji zgodności.
- 6.3** Aprobata Techniczna **AT-0402-0438/2015** potwierdza pozytywną ocenę wyrobu takiego jaki jest przez Wnioskodawcę produkowany i zgłoszony do procedury aprobacyjnej. Procedura aprobacyjna nie zmienia ani nie poprawia wyrobu przez przypisywanie mu innych wymagań niż te, które deklaruje Wnioskodawca oraz innych sposobów badania właściwości użytkowych i własności technicznych niż te, które rzeczywiście są stosowane przy produkcji wyrobu 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 pkt. 4 niniejszej Aprobaty Technicznej. Warunek ten dotyczy Dostawcy na wszystkich etapach dystrybucji wyrobu 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, którego 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 **AT-0402-0438/2015**.
- 6.9** Aprobata Techniczna CNBOP-PIB nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności obwieszczenia Marszałka Sejmu Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 17 września 2013 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy – Prawo własności przemysłowej (Dz. U. 2013 nr 0 poz. 1410). 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 niepotwierdzenia, 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-0402-0438/2015 jest ważna do 20 stycznia 2020 r.

Ważność Aprobaty Technicznej CNBOP-PIB może być przedłużona, na wniosek jej właściciela, bez przeprowadzania ponownego postępowania aprobacyjnego, jeżeli jej Wnioskodawca lub formalny następca wystąpi w tej sprawie do Centrum Naukowo-Badawczego Ochrony Przeciwpożarowej – Państwowego Instytutu Badawczego, z odpowiednim wnioskiem, nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu.

KONIEC APROBATY TECHNICZNEJ



INFORMACJE DODATKOWE

Przepisy

Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. nr 92, poz. 881 z późn. zm.),

Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. nr 75, poz. 690 z późn. zm.),

Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497 z późn. zm.),

Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198, poz. 2041 z późn. zm.),

Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 7 czerwca 2010 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów (Dz. U. Nr 109 poz. 719).

Normy i dokumenty związane

PN-N-03010	Statystyczna kontrola jakości - Losowy wybór jednostek produktu do próbkii
PN-EN 60068-1	Badania środowiskowe - Część 1: Postanowienia ogólne wytyczne
PN-EN 60068-2-1	Badania środowiskowe - Część 2-1: Próby - Próba A: Zimno
PN-EN 60068-2-2	Badania środowiskowe - Część 2-2: Próby - Próba B: Suche gorąco
PN-EN 60068-2-6	Badania środowiskowe - Część 2-6: Próby - Próba Fc: Wibracje (sinusoidalne)
PN-EN 60068-2-30	Badania środowiskowe - Część 2-30: Próby - Próba Db: Wilgotne gorąco cykliczne (cykl 12 h + 12 h)
PN-EN 60068-2-42	Badania środowiskowe - Część 2-42: Próby - Próba Kc: Oddziaływanie dwutlenku siarki na styki i połączenia
PN-EN 60068-2-75	Badania środowiskowe - Próby - Próba Eh: Próby młotami
PN-EN 60068-2-78	Badania środowiskowe - Część 2-78: Próby - Próba Cab: Wilgotne gorąco stałe
PN-EN 60529	Stopnie ochrony zapewnianej przez obudowy (Kod IP)

Raporty, sprawozdania z badań, oceny, klasyfikacje, wykorzystywane w postępowaniu aprobacyjnym

Sprawozdanie z badań nr 4538/BA/09 z 18 grudnia 2009 r., wykonane w Zespole Laboratoriów Sygnalizacji Alarmu Pożaru i Automatyki Pożarniczej – BA, Centrum Naukowo - Badawczego Ochrony Przeciwpowozarowej im. J. Tuliszkwowskiego w Józefowie,

Sprawozdanie z badań nr 4892/BA/10 z 13 października 2010 r., wykonane w Zespole Laboratoriów Sygnalizacji Alarmu Pożaru i Automatyki Pożarniczej – BA, Centrum Naukowo Badawczego Ochrony Przeciwpowozarowej im. Józefa Tuliszkwowskiego w Józefowie.

Dokumentacja

Lp.	Nazwa dokumentu	Nr dokumentu	Data
1.	Wniosek o przedłużeniu i zmianę Aprobata Technicznej nr AT-0402-0268/2009 wydanie 2 wraz z załącznikami	0757/DA/2014	23.12.2014