



INSTITUT PRO TESTOVÁNÍ A CERTIFIKACI, a.s.
třída Tomáše Bati 299, Louky, 763 02 Zlín, Česká republika
Divize CSI – Centrum stavebního inženýrství



AUTORIZOVANÁ OSOBA č. 224

Rozhodnutí o autorizaci č. 11/2023 ze dne 7. srpna 2023

vydává

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. STO – AO 224 – 1630/2026

v souladu s § 2 a § 3 nařízení vlády ČR č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády 312/2005 Sb., nařízení vlády č. 215/2016 Sb. a nařízení vlády č. 119/2024 Sb.

Autorizovaná osoba vymezuje technické vlastnosti výrobku

H-LINE INOXPRESS 304 GAS,
d 15 mm, d 18 mm, d 22 mm, d 28 mm, d 35 mm, d 42 mm,
d 54 mm

uváděného na trh společností

RUBIDEA CZ s.r.o.

Krajinská 499/14, 460 01 Liberec, Česká republika

IČ: 25759698

DIČ: CZ25759698

z místa výroby:

Trubky, tvarovky

Ningbo ZBP System Ltd.

ITC Ningbo, No. 558 of Taikangzhong Road, Yinzhou District, Ningbo, 315100, China

Trubky

Ita Inox S.p.A.

Strada Statale 45 bis, 26010 Robecco d'Oglio (CR), Itálie

ve vztahu k základním požadavkům na stavby a určenému použití výrobku ve stavbě.

Zakázka č.:

7952 00310

Počet stran:

9

Místo a datum vydání:

Zlín, 2026-02-27

Platnost osvědčení do:

2029-02-28



.....
Mgr. Jiří Heš
představitel autorizované osoby č. 224

1. Úvod

Toto stavební technické osvědčení (dále jen „STO“) bylo vydáno autorizovanou osobou AO 224 na základě žádosti výrobce o součinnost při posouzení shody jeho stavebního výrobku podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb., nařízení vlády č. 215/2016 Sb. a nařízení vlády č. 119/2024 Sb. (dále jen „NV 163“) vzhledem k neexistenci určených norem nebo technických předpisů konkretizujících z hlediska určeného použití výrobku ve stavbě základní požadavky, které se na tento výrobek vztahují. Vymezuje technické vlastnosti výrobku, jejich úroveň a postupy jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům uvedeným v příloze č. 1 NV 163 a určuje rozsah použití výrobku ve stavbě.

Žadatel ve smyslu § 13a NV 163 požádal o ověření vlastností výrobku, které jsou stanoveny pro použití ve stavbě zvláštním právním předpisem (zákon č. 183/2006 Sb., o územním plánování a stavebním řádu – stavební zákon, ve znění pozdějších předpisů a prováděcích vyhlášek).

2. Identifikace autorizované osoby

Toto stavební technické osvědčení vydává Autorizovaná osoba AO 224 Institut pro testování a certifikaci, a.s., Zlín. Autorizace pro tento typ stavebních výrobků byla AO 224 udělena Rozhodnutím ÚNMZ č. 11/2023 ze dne 7. 8. 2023. Identifikační data AO 224 jsou následující:

Institut pro testování a certifikaci, a.s.
Třída Tomáše Bati 299, Louky
763 02 Zlín
Česká republika
IČ: 47910381
DIČ: CZ47910381
telefon 577 601 612, fax 577 104 855, e-mail director@itczlin.cz

3. Identifikace žadatele a výrobce

3.1. Identifikace žadatele

Žádost o součinnost při posouzení shody podala společnost RUBIDEA CZ s. r. o., zabývající se prodejem (distribucí) stavebních výrobků. Identifikační data žadatele:

RUBIDEA CZ s. r. o.
Krajinská 499/14
460 01 Liberec
Česká republika
IČ: 25759698
DIČ: CZ25759698
telefon 731 425 777, e-mail m.jebavy@rubidea.cz

3.2. Identifikace výrobce

Výrobce posuzovaného výrobku je společnost Ningbo IPC Piping Systems Co., Ltd., Čína.

4. Identifikace výrobku a vymezení jeho použití ve stavbě

4.1. Identifikace a popis výrobku

H-LINE INOXPRESS 304 GAS, nerezový systém trubek a tvarovek pro rozvody plynů. Systém se spojuje lisováním, typ lisovacího spoje „V- profil“, d 15 x 1,0 mm, d 18 x 1,0 mm, d 22 x 1,2 mm, d 28 x 1,2 mm, d 35 x 1,5 mm, d 42 x 1,5 mm, d 54 x 1,5 mm. Trubky vyrobeny svařováním z nerezových ocelových pásů (EN 10312). Tvarovky jsou vyráběny z trubek tvarováním pod tlakem za studena. Typy a provedení tvarovek jsou uvedeny v katalogu dovozce.

Systém se spojuje pomocí hrdlových spojek s pryžovým kroužkem (typ 70 HN 120 p, třída tvrdosti: H3, teplotní rozsah: - 20 + 80 °C, teplotní třída B2, výrobce Bode Dynamic GmbH). Pryžový kroužek má certifikát DVGW DG-5112BS0407. Vlastní spojování trubek a tvarovek se provádí stlačením pomocí lisovacího nástroje s výměnnými čelistmi (V-profil). Tvarovky jsou vybaveny indikátory nezalisovaného spoje (press indicator).

Tvarovky jsou vyrobeny z materiálu AISI 304 (1.4301) a trubky z materiálu AISI 304 (1.4301) nebo AISI 304L (1.4307).

Musí být zamezen kontakt vnějšího povrchu potrubí s materiály, které mohou způsobit korozi (např. stavební materiály obsahující chloridy, sádra, beton a stavební materiály obsahující čpavek). Nedoporučuje se instalace v agresivním prostředí (např. chemické provozy apod.).

Materiálové složení systému H-LINE INOXPRESS 304 GAS:

Trubky, tvarovky

Výrobce: NingBo IPC Piping System Co., Ltd.

Materiál: 1.4301 (304)

Norma: EN 10312

Trubky

Výrobce: Ilta Inox S.p.A.,

Materiál: 1.4307 (304L)

Norma: EN 10312

4.2. Značení na výrobku

Trubky jsou značeny podélně černým potiskem.

Tvarovky jsou značeny černým potiskem a žlutým potiskem MOP5.

4.3. Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě

Systém H-LINE INOXPRESS 304 GAS je určen pro tlakové rozvody plynu.

Lisované systémy z nerezavějící oceli se mohou použít pro vnitřní i venkovní nízkotlaké rozvody plynu s provozním přetlakem do 5 bar.

Při použití systému je nutné se řídit příslušnými normami pro instalaci a pokyny výrobce/dovozce.

4.4. Omezení použití výrobku

Musí být zamezen kontakt vnějšího povrchu potrubí s materiály, které mohou způsobit korozi (např. stavební materiály obsahující chloridy, sádra, beton a stavební materiály obsahující

čpavek). Nedoporučuje se instalace v agresivním prostředí (např. chemické provozy apod.). Lisované systémy z nerezavějící oceli se mohou použít pro vnitřní i venkovní nízkotlaké rozvody plynu s provozním přetlakem do 5 bar. V případě venkovních rozvodů musí být zajištěna ochrana proti vnějším povětrnostním vlivům. Lisované systémy pro rozvody plynu nelze ukládat do země.

5. Podklady předložené výrobcem nebo dovozcem

Žadatel předložil spolu se žádostí následující dokumenty:

- Technický katalog a instalační manuál: systém lisovaných rozvodů z nerezové oceli AISI 304 a AISI 304L pro rozvody

6. Použité technické předpisy, normy, prameny vědeckých a technických poznatků, údaje o poznatcích z praxe

Ke zpracování a vydání STO byly použity následující dokumenty:

- ČSN EN 10312/A1:2006 Svařované trubky z korozivzdorných ocelí pro dopravu vody a jiných kapalin na bázi vody – Technické dodací podmínky
- Technische Regel Arbeitsblatt GW 541:Oktober 2004 Rohre aus nichtrostenden Stählen für die Gas- und Trinkwasser-Installation, Anforderungen und Prüfungen
- Technische Prüfgrundlage DWGV G 5614 (P): Dezember 2013 Unlösbare Rohrverbindungen für metallene Gasleitungen; Pressverbinder

7. Zatřídění výrobku a postupy posuzování shody dle NV 163

7.1. Zatřídění výrobku dle NV 163

Trubky a tvarovky (Systém H-LINE INOXPRESS 304 GAS) pro tlakové rozvody plyných paliv jsou stanovenými stavebními výrobky. V rámci přílohy 2 NV 163 spadají do skupiny č. 7 *Stavební výrobky pro kanalizační systémy a rozvody kapalin a plynů, podskupiny 10, Trubní sestavy, trubky, nádrže, poplachové systémy pro únik a zařízení pro prevenci proti přeplnění, armatury, adheziva, spoje, těsnění pro spoje a těsnicí vložky, potrubí, nosné konstrukce pro trubky a potrubí, bezpečnostní příslušenství*

a) *v instalacích pro dopravu/ rozvod/ skladování plynu/paliva určených pro zásobování systémů pro vytápění/chlazení budov z venkovního zásobníku nebo posledního regulačního zařízení sítě ke vstupu do vytápěcích/chladicích systémů budovy*

b) *v instalacích, na které se vztahují požadavky na požární odolnost, použitých pro dopravu/ rozvod/ skladování plynu/paliva určených pro zásobování systémů pro vytápění/chlazení budov z venkovního zásobníku nebo posledního regulačního zařízení sítě ke vstupu do vytápěcích/chladicích systémů budovy*

c) *v instalacích, na které se vztahují požadavky reakce na oheň, použitých pro dopravu/ rozvod/ skladování plynu/paliva určených pro zásobování systémů pro vytápění/chlazení budov z venkovního zásobníku nebo posledního regulačního zařízení sítě ke vstupu do vytápěcích/chladicích systémů budovy.*

7.2. Předepsané postupy posuzování shody

Pro výrobky skupiny 7, podskupiny 10a) stanoví příloha 2 NV 163 postup posuzování shody podle § 7 (ověření shody).

Pro výrobky skupiny 7, podskupiny 10b), 10c) stanoví příloha 2 NV 163 postup posuzování shody podle § 5a (certifikace bez zkoušek při dohledu).
Na základě § 10 NV 163 lze uplatnit na žádost výrobce nebo dovozce i postup podle § 5 (certifikace).

7.3. Aplikované technické návody.

Pro danou skupinu výrobků byl v rámci koordinačních aktivit ÚNMZ zpracován Technický návod 7.10.05.b.c, který se stal východiskem pro vymezení rozsahu sledovaných vlastností a metod pro jejich zjišťování.

7.4. Odchytky od technického návodu

Technické návody jmenované v čl. 7.3. tohoto STO byly při jeho tvorbě aplikovány v modifikované rozsahu s ohledem na „Technický předpis DVGW G 5614 (P)“. Stávající normy nebo TN neřeší lisované spoje z ocelových trubek.

8. Vymezení technických vlastností ve vztahu k základním požadavkům a způsoby jejich zjištění.

8.1. Základní požadavky a vymezení technických vlastností.

Vymezení technických vlastností sledovaných ve vztahu k základním požadavkům je v souladu s články 7.3. a 7.4. tohoto STO uvedeno ve druhém sloupci následující tabulky:

Č.	Název technické vlastnosti:	Zkušební postup	Předmět zkoušky:	Počet vzorků		Požadovaná hodnota:
				C/T	D	
1	Rozměry	Arbeitsblatt GW 541 ČSN EN 10312	trubky, tvarovky	1		Arbeitsblatt GW 541, čl. 3.5 ČSN EN 10312
2	Rozměry závitů	ČSN EN 10226-3	závit tvarovky	1		ČSN EN 10226-1
3	Vzhled (povrch tvarovky)	vizuálně	tvarovka (spoj)	1		DVGW W 534(P), čl. 12.2
4	Značení	vizuálně	trubky, tvarovky	1	1	Arbeitsblatt GW 541, čl. 5 ČSN EN 10312
5	Kovové materiály	kontrola dokumentace	trubky, tvarovky	1	1	Arbeitsblatt GW 541, čl. 3.2 nebo podle deklarace výrobce
6	Pryžové těsnicí kroužky	kontrola dokumentace	těsnicí kroužek	1	1	DVGW G 5614 (P), čl. 4.1.2.1 Certifikát DVGW
7	Netěsnost v nezalisovaném stavu	DVGW G 5614 (P), čl. 4.4.1	spoj	1		DVGW G 5614 (P), čl. 4.4.1
8	Těsnost v zalisovaném stavu	DVGW G 5614 (P), čl. 4.4.2	spoj	1	1	DVGW G 5614 (P), čl. 4.4.2
9	Zkouška vnitřním přetlakem: 20 °C, 24 bar	DVGW G 5614 (P), čl. 4.5 ČSN EN ISO 1167-1,2	spoj	1	1	≥ 48 h
10	Statická pevnost v ohybu (průhyb), 3 bar, 60 min, 180 N	DVGW G 5614 (P), čl. 4.6	spoj	1		≤ 10 cm
11	Odolnost provozním teplotám – 20 °C až + 70 °C (6x)	DVGW G 5614 (P), čl. 4.7	spoj	1		žádná netěsnost
12	Zkouška kmity: 15 bar, voda, čas 10 ⁶ (změna zatížení), kmitání (± 1 mm, 20 Hz)	DVGW G 5614 (P), čl. 4.8	spoj	1		žádná netěsnost
13	Odolnost torznímu napětí (pokojeová teplota, úhel natočení ± 5°, 10 cyklů)	DVGW G 5614 (P), čl. 4.9	spoj	1		žádná netěsnost
14	Tepelná odolnost za vyšších teplot (650°C, 30 min, 1 bar)	DVGW G 5614 (P), čl. 4.10	spoj	1		≤ 60 dm ³ /h

Poznámka: C - certifikace výrobku; T - ověření shody typu výrobku; D - dohled nad certifikovaným výrobkem

8.2. Vymezení způsobu posouzení technických vlastností

V uvedené tabulce je uveden rovněž seznam normativních předpisů použitých pro vymezení způsobu posouzení jednotlivých sledovaných technických vlastností a nezbytný počet vzorků pro certifikaci (C) a dohled nad systémem řízení výroby a kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobků (D).

8.3. Požadované úrovně technických vlastností

Pro určená použití výrobku ve stavbě, která jsou popsána v člancích 4.3. a 4.4. tohoto STO, byly pro jednotlivé vlastnosti stanoveny požadované hodnoty v posledním sloupci uvedené tabulky.

8.4. Další technické předpisy, které se na daný výrobek vztahují

Na spotřebitelské, skupinové a přepravní obaly výrobku se vztahují požadavky zákona č. 477/2001 Sb., o obalech, ve znění pozdějších předpisů.

Na výrobek se dále vztahuje Nařízení (ES) 1907/2006, ve znění pozdějších předpisů (REACH), zejména Příloha XVII, kterou se stanoví seznamy nebezpečných chemických látek a nebezpečných chemických přípravků, jejichž uvádění na trh je zakázáno nebo jejichž uvádění na trh, do oběhu nebo používání je omezeno. Výrobce smí aplikovat pouze taková aditiva (stabilizátory, retardéry hoření, pigmenty apod.), jejichž užití není Nařízením REACH omezeno.

9. Upřesňující požadavky na posuzování systému řízení výroby

Pozn. Uplatní se pouze při posuzování shody podle § 5.

9.1. Povinnosti výrobce ve vztahu k systému řízení výroby

Výrobce je povinen zajistit takový systém řízení výroby (dále jen „SŘV“), aby veškeré výrobky, které uvádí na trh, odpovídaly technické dokumentaci a zejména splňovaly základní požadavky.

Minimální rozsah požadavků na zajištění SŘV výrobcem je uveden v následující tabulce:

Poř. č.	Oblast systému jakosti	Upřesňující požadavky
1	Zodpovědnost za výrobu	Výrobce má jmenovitě určeny pracovníky zodpovědné za nákup surovin, materiálů a výrobků ovlivňujících jakost výrobku, za řízení výrobního procesu, za kontrolu a zkoušení, za kontrolní, měřicí a zkušební zařízení, za uvolnění výrobku pro expedici.
2	Zodpovědnost za celkové řízení jakosti	Je určen člen vedení odpovědný za celkové řízení jakosti výrobků včetně přezkoumávání a odpovědnosti za nápravná a preventivní opatření
3	Technologický postup výroby	Výrobce má zpracován technologický postup výroby v dostatečně podrobném rozsahu. Aktuální technologické nebo výrobní předpisy jsou k dispozici na příslušných pracovních místech
4	Technické specifikace	Výrobce má pro výrobek stanoveny technické specifikace, podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě
5	Vedení záznamů	Výrobce vede záznamy o vlastnostech vstupních surovin, materiálů a výrobků, o výrobě, o výrobních a kontrolních zkouškách, o ověřování a kalibraci měřidel a záznamy o stížnostech na kvalitu výrobku. Záznamy jsou identifikovatelné a čitelné a jsou bezpečně archivovány.
6	Výrobní a manipulační zařízení	Výrobce dbá o správný stav potřebného výrobního zařízení.
7	Kontrola a zkoušení	Výrobce má vypracován plán kontrolní a zkušební činnosti (vstupní, mezioperační, výstupní). Kontroly a zkoušky provádí v souladu s tímto plánem. Aktuální kontrolní a zkušební postupy jsou k dispozici na příslušných místech. Výrobce vede a uchovává záznamy o zkouškách a kontrolách.
8	Měřidla používaná k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení	Výrobce má k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení stanovena vhodná měřidla, vede jejich evidenci a dbá na jejich správný stav. Výrobce řádně vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel ve smyslu zákona o metrologii.
9	Balení a značení výrobků	Výrobce má zajištěn proces balení a značení výrobků v rozsahu nezbytném pro zajištění shody se specifikovanými požadavky
10	Skladovací prostory	Výrobce disponuje potřebnými prostorami pro skladování vstupních surovin, materiálů a výrobků a pro skladování a expedici hotových výrobků
11	Pokyny pro použití výrobku	Výrobce má zpracovaný návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce

12	Zajištění základních preventivních opatření	Výrobce zajišťuje základní preventivní opatření (např. výcvik pracovníků pro funkce ovlivňující jakost výrobků, využívání záznamů o jakosti a o stížnostech zákazníků)
----	---	--

9.2. Povinnosti žadatele ve vztahu k systému řízení výroby

Žadatel je povinen zajistit způsob kontroly výrobků tak, aby veškeré výrobky, které uvádí na trh, odpovídaly technické dokumentaci a zejména splňovaly základní požadavky.

Ve stanovených postupech posouzení shody je žadatel povinen zajistit posouzení SRV autorizovanou osobou u výrobce nebo provádí a podrobuje posouzení AO kontrolu dovážených a na trh uváděných výrobků z hlediska shody s technickou dokumentací a se základními požadavky.

Minimální rozsah požadavků na zajištění kontroly distribuovaných výrobků je uveden v následující tabulce:

Poř. č.	Požadavek	Upřesňující požadavky
1	Dokumentace a obecné požadavky	1.1 Systém jakosti výrobce a jeho certifikace. Dozorování výroby. 1.2 Zavedení a popis způsobu nakupování, přejímky, manipulace, skladování a dodávání výrobků.
2	Nakupování a přejímka	2.1 Záznamy o nakupovaných výrobcích. 2.2 Přejímka nakupovaných výrobků a její rozsah.
3	Manipulace, skladování a dodávání	3.1 Skladovací prostory dovozce. 3.2 Deklarace vlastností výrobku v souladu s technickou specifikací. 3.3 Uživatelské instrukce v českém jazyce. 3.4 Záznamy o stížnostech (reklamacích) zákazníků.
4	Specifické požadavky příslušné technické specifikace	Jen v případě, že jsou potřebné.
5	Rozšíření prověrky při dohledu	5.1 Změny v dokumentaci žadatele. 5.2 Prohlášení o shodě.

9.3. Zodpovědnost za dohled nad systémem řízení výroby

9.3.1. Postup podle § 7 NV 163 – Ověření shody

V rámci posouzení cestou ověřování shody dle § 7 je výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SRV včetně interních dohledů výhradní zodpovědností výrobce, totéž platí o kontrole importovaných výrobků dovozce.

Výrobce nebo dovozce provádí vlastními prostředky nebo zajistí u akreditované zkušební laboratoře v rámci výstupní kontroly provedení zkoušek alespoň v následujícím rozsahu:

Rozměry, vzhled a značení	1x za 4 hodiny
Správný typ těsnicího kroužku (gas)	1x za 4 hodiny

Vzorky odebírá výrobce náhodně na výstupu z technologické linky, dovozce v rámci přejímání zakázky.

Z hlediska autorizované osoby se uplatní pouze kontrolní mechanismus založený na zkouškách vzorků výrobku prokazujících shodu s parametry a kritérii stanovenými v kapitole 8 tohoto STO. Autorizovaná osoba vydá po ukončení testů zkušební protokol s omezenou dobou platnosti 3 roky. Před ukončením platnosti zkušební protokolu výrobce či dovozce

požádá autorizovanou osobu, která zkušební protokol vydala, o nové zkoušení a vydání nového zkušebního protokolu s aktuálními zjištěními.

9.3.2. Postup podle § 5 NV 163 – Certifikace

Výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SŘV má výrobce, v případě dovozu stavebních výrobků je za kontrolu dovážených výrobků zodpovědný dovozce.

Výrobce provádí vlastními prostředky nebo zajistí u akreditované zkušební laboratoře v rámci výstupní kontroly provedení zkoušek alespoň v následujícím rozsahu:

Rozměry, vzhled a značení	1x za 4 hodiny
Správný typ těsnicího kroužku (gas)	1x za 4 hodiny

Vzorky odebírá výrobce náhodně na výstupu z technologické linky.

Autorizovaná osoba v rámci své spoluúčasti na procesu posuzování shody provádí pravidelný dohled nad řádným fungováním SŘV nebo nad řádným fungováním kontroly výrobků u dovozce a kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobku jedenkrát za 12 měsíců. Platnost certifikátu a možnost uvádět výrobky nadále na trh je podmíněna kladnými výsledky kontrolních činností uvedených ve zprávě předané výrobcí nebo dovozci.

Rozsah dohledu nad fungováním systému řízení výroby volí autorizovaná osoba tak, aby během tří let došlo k prověření všech prvků SŘV uvedených v kapitole 9.1.

Během dohledu odebírá pracovník autorizované osoby vzorky v počtu uvedeném ve sloupci „D“ tabulky z kapitoly 8.1. za účelem kontroly dodržení stanovených požadavků zkouškami provedenými laboratoří autorizované osoby alespoň v následujícím rozsahu:

Rozměry, vzhled a značení
Správný typ těsnicího kroužku (gas)
Těsnost v zalisovaném stavu
Zkouška vnitřním přetlakem (20 °C, 24 bar, 48 h)

10. Ověřovací zkoušky

Pro vymezení technických vlastností výrobku a pro vydání STO nebylo nutné provádět ověřovací zkoušky.

Zpracoval: Ing. Vladimír Sedláček