



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

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznamovaný subjekt, Subjekt pro technické posuzování, Certifikační orgán, Inspekční orgán / Accredited Testing Laboratory, Authorized Body, Notified Body, Technical Assessment Body, Certification Body, Inspection Body, Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9 - Prosek, Czech Republic

Jednostka notyfikovaná 1020

## CERTYFIKÁT ZGODNOŠCI

ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI

No. 1020 – CPR - 030056038

Zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) Nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. (Rozporządzenie CPR), niniejszy certyfikat odnosi się do wyrobu budowlanego:

### ALMEVA Triple EIB, ALMEVA Triple EIZ

Trójwarstwowy system kominowy z wkładką stalową, izolacją i z lekkim betonowym lub ceglanym elementem ściany zewnętrznej

typ:

Trójwarstwowy system kominowy z lekkim betonowym elementem ściany zewnętrznej i izolacją o grubości 25 mm:

ALMEVA Triple EIB EN 1856-1 T600 N1 W V2 L50050 G50 (Ø 80 – 200 mm)

ALMEVA Triple EIB EN 1856-1 T600 N1 W V2 L50060 G50 (Ø 230 mm)

ALMEVA Triple EIB EN 1856-1 T200 P1 W V2 L50050 O00 (Ø 80 – 200 mm)

ALMEVA Triple EIB EN 1856-1 T200 P1 W V2 L50060 O00 (Ø 230 mm)

Trójwarstwowy system kominowy z ceglanym elementem ściany zewnętrznej i izolacją o grubości 25 mm:

ALMEVA Triple EIZ EN 1856-1 T400 N1 W V2 L50050 G50 (Ø 80 – 200 mm)

ALMEVA Triple EIZ EN 1856-1 T400 N1 W V2 L50060 G50 (Ø 230 mm)

ALMEVA Triple EIZ EN 1856-1 T200 P1 W V2 L50050 O00 (Ø 80 – 200 mm)

ALMEVA Triple EIZ EN 1856-1 T200 P1 W V2 L50060 O00 (Ø 230 mm)

produkowane przez:

### Almeva East Europe s.r.o.

664 43 Želešice, Družstevní 501, IČO: 283 03 156, CZ

w zakładzie produkcyjnym:

**Almeva East Europe s.r.o., 664 43 Želešice, Družstevní 501**

Niniejszy certyfikat potwierdza, że wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, określone w załączniku ZA normy

**EN 1856-1:2009**

zgodnie z systemem 2+, w ramach którego przeprowadzono certyfikację oraz, że

**zakładowa kontrola produkcji spełnia wszystkie wymagania określone powyżej.**

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu **11. Grudnia 2017**. pozostaje ważny tak długo, dopóki metody badań i/lub wymagania dotyczące zakładowej kontroli produkcji, zastosowane do oceny właściwości użytkowych zadeklarowanych charakterystyk, zawarte w zharmonizowanej normie oraz sam wyrób i warunki jego wytwarzania w zakładzie nie ulegną istotnej zmianie.



Plzeň, 11. Grudnia 2017

Pieczęć jednostki notyfikowanej 1020

**Ing. Alexander Trinner**

zastępca kierownika osoby notyfikowanej 1020