

Декларация за характеристиките на строителен продукт

съгласно Регламент (ЕС) за строителни продукти № 305/2011

№. 0215

1. Уникален идентификационен код на типа продукт: 605157

2. Национални изисквания (заповед на министъра на регионалното развитие и благоустройството, национален нормативен акт), техническа спецификация (национален стандарт, българско техническо одобрение), приложими за строителния продукт:

БДС EN124-2:2015

3. Предвидена употреба или употреби на строителния продукт в съответствие с националните изисквания, както е предвидено от производителя:

Капаци за ревизионни шахти за транспортни и пешеходни зони.

4. Име, регистрирано търговско наименование или регистрирана търговска марка, адрес за контакт на производителя и място на производство:

ACO Multitop Bituplan,

ACO Guss GmbH, Werk Michelbacher Hütte,

65322 Aarbergen, Germany

5. Име и адрес за контакт на упълномощения представител (когато е приложимо):

ACO – Строителни елементи ЕООД

1582 София, бул. Цариградско шосе 319, тел.: 0700 20 900, факс: 02/445 67 00,

e-mail: office@aco.bg, www.aco.bg

6. Наименование на лице за оценяване на съответствието с националните изисквания (когато е приложимо):

Technische Universitat KAISERSLAUTERN, Контролен доклад № 2009/206-1

(сертификат за съответствие, протоколи от изпитвания/изчисления (в зависимост от приложимото))

7. Декларирани показатели на характеристиките на строителния продукт:

Характеристика	Показател	Метод за изпитване/изчисление/определяне
Клас на натоварване	D400	БДС EN124-1:2015

Тази декларация за характеристиките на строителния продукт се издава изцяло на отговорността на производителя съгласно т. 4 или на упълномощения представител съгласно т. 5.

Подписано за и от името на производителя (упълномощения представител):

Венелин Кирилов, Продуктов мениджър

(име, длъжност)

София, 15.02.2016

(място и дата на издаване) (подпис)



ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification

N° 226596



arte.doc

Translation Agency

Превод от немски език



TECHNISCHE UNIVERSITÄT
KAISERSLAUTERN



DAP-PL-3178.00

Zertifiziertes
QM-System nach
DIN EN ISO 9001



Сертифицирана система за управление на
качеството по DIN EN ISO 9001

СЛУЖБА ЗА ИЗПИТВАНЕ НА МАТЕРИАЛИ

Готлиб-Даймлер-Щрасе 60•D-67663 Кайзерслаутерн
Тел. 0631/205-3003 E-Mail mpa@rhrk.uni-kl.de
Факс 0631/205-3057 Internet www.mpa.uni-kl.de

07.09.2009 Tr/Lu

Съкратено или частично възпроизвеждане или
копиране на този доклад подлежи на
разрешение от Службата за изпитване на
материали. Възложителят няма претенции за
съхраняване на пробата.

Докладът съдържа 2 страници и 4 приложения

КОНТРОЛЕН ДОКЛАД

№. 2009/206-1

Възложител: Фирма
АСО Гус ГмбХ Ам
Гусверк 8
67663 Кайзерслаутерн

Завод производител: Кайзерслаутерн

Поръчка: Типово изпитване по DIN EN 124, раздел 8.2.4

Дата на поръчката: 23 юли 2009 г.

По DIN EN ISO/IEC 17025, акредитирана от ДАР Немска система за акредитация Изпитания ГмбХ контролна лаборатория, с изпълнение на изискванията на DIN EN ISO 9001. Акредитацията е валидна за посочения в документа изпитвателен метод (преглед в Службата за изпитване на материали).



e-mail: office@artedoc.com

ул. "Александър Жендов" № 6, тел.: 02/ 9806 052/178, факс: 02/ 9807 892
бул. "Ал. Стамболийски" №87, тел.: 02/ 9806 052/165, факс: 02/ 9807 892
бул. "Княз Ал. Дондуков" №24А, тел.: 02/ 9806 052/179, факс: 02/ 9807 892
бул. "Васил Левски" №68, тел.: 02/ 9806 052/160, факс: 02/ 9807 892

www.artedoc.com

1. Процес

Г-н Зайб, като представител на възложителя възлага на Службата за изпитване на материали (МРА) към Техническият университет Кайзерслаутерн да проведе типово изпитване по смисъла на точка 8.2.4 от DIN EN 124 на посочените по-долу продукти от чугун за ревизионни шахти:

Капак;	D 400;	CityTop;	СШ 600	Модел № 0100.97.21
Капак;	D 400;	CityTop;	СШ 600	Модел № 0100.97.22
Капак;	D 400;	CityTop;	СШ 600	Модел № 0100.97.38
Рамка;	D 400;	CityTop;	СШ 600	Модел № 0100.97.18
Рамка;	D 400;	CityTop;	СШ 600	Модел № 0100.97.19
Рамка;	D 400;	CityTop;	СШ 600	Модел № 0100.97.20

СШ – светла ширина

На МРА са представени контролните доклади на Службата по системи за качество, придружени от чертежи.

2. Посещение в завода

Посещението в завода-производител Кайзерслаутерн е проведено на 28.07.2008 г. от МРА, г-н Траутман, в присъствието на г-н Зайб и Ример (за известно време) от отдела по гарантиране на качеството.

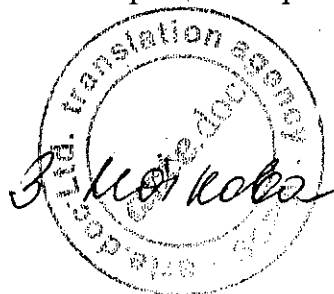
Всички резултати от изпитването се отнасят само за посочените по-горе предмети на изпитване (проби).

3. Изпитания и резултати

За типовото изпитване са подбрани съответно 3 продукта от чугун, които са проверени по DIN EN 124, абзац 6 до 9.

Резултатите от изпитването са видни от приложения 1 до 4.

Представените за типово изпитание капаци се различават по вентилиращите отвори и обозначенията (надписването). Като най-неблагоприятен случай са проверени капаци с вентилиращ отвор. Останалите капаци са одобрени без проверка.



С цел приемане за външен контрол продуктите следва да се впишат в регистрационния списък на продуктите от чугун за ревизионни шахти, които се контролират от външни служби. Актуализираният списък следва да се представи на МРА.

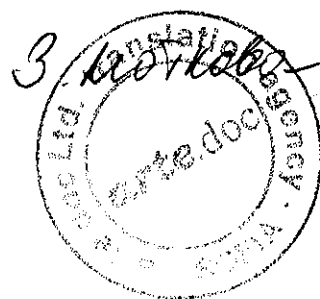
Кайзерслаутерн, 07.09.2009 г.

подпис/ нечетлив
(Унив. проф. д-р инж. В. Брайт)

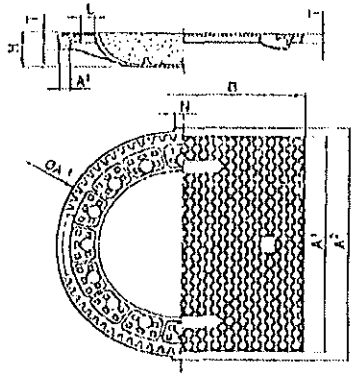
подпис/ нечетлив
(п.п. П. Траутман)

2 кръгли печата на Техническия университет Кайзерслаутерн

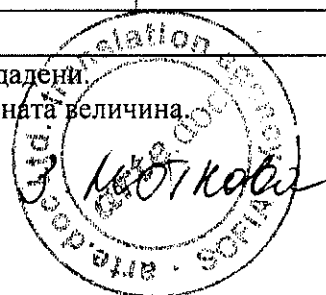
На всяка страница- кръгъл печат на Техническия университет Кайзерслаутерн



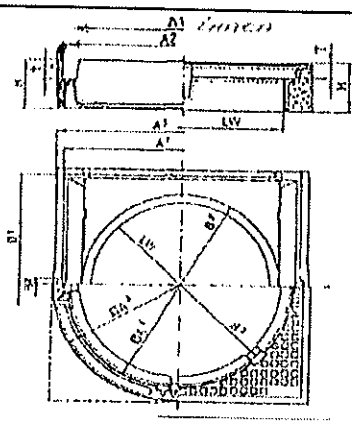
Контролен доклад № 2009/206-1 Приложение 1

Възложител: АСО Гус ГмБХ Завод: Кайзерслаутерн / KL/	Типово изпитание			Дата 28.07.2009
Предмет на изпитване:	Капак чертеж Нр .: 210114 индекс 000			
	Норма Обозна- чение EN124 Клас Производит. Място произв. Знак за кач. <i>Идент.нр.</i> <i>Допълнит.</i> <i>обозначение</i>	Реална ст. Обозна- чение EN124 D400 АСО KL MPA - KL 0100.97.21 СШ 600	Реална ст. Обозна- чение EN124 D400 АСО KL MPA - KL 0100.97.21 СШ 600	Реална ст. Обозна- чение EN124 D400 АСО KL MPA - KL 0100.97.21 СШ 600
(Размер в мм)	Зададена величина	Действит. стойност	Действит. стойност	Действит. стойност
Подложен диаметър	680 ±1,5	680,2	680,3	680,5
Подложен диаметър (опора)	698 ±2,0	699,2	700,0	698,5
Подложен диаметър (долу)	673 ±1,5	673,8	674,0	673,8
Подложна дълбочина	50 ±1,5	50,8	50,8	50,7
Конструктивна височина	100 ±3,0	101,5	101,7	101,7
Ширина на опорната площ	14 ±2,2	14,5	14,4	14,2
Дебелина на стената	6,5 ±1,6	6,2	6,4	6,4
Дълбочина на рифеловане	5,0 ±1,25	5,4	5,3	5,4
Обща ширина на процепа	≤ 9,0	6,0	6,0	6,0
Релефна площ [%]	10-70	са. 30	са. 30	са. 30
Брой вентилиращи отвори	12	12	12	12
Размер на вент. отвори	22 ±2,3x62,5	22,1 x62,8	21,7x62,7	21,9x62,7
Допълнително обозначение	DIN 1229	отпада	отпада	отпада
Осигуряване капак/ рамка	Заклучващо приспособл.	Заклучващо приспособл.	Заклучващо приспособл.	Заклучващо приспособл.
Опора капак/ рамка	Стабилно, спокойно положение	Подложка	Подложка	Подложка
Общи характеристики	Без дефекти	Редовно	Редовно	Редовно
Равнинност на повърхн. [мм]	<6,0	0,6	0,6	0,8
Заготовка	EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500
Маса [кг]	са. 39,5	40,2	40,6	40,3
Контролно натоварване [kN]	5 x 2/3 ⇨ 400	5 x 2/3 ⇨ 400	5 x 2/3 ⇨ 400	5 x 2/3 ⇨ 400
Оставаща деформация [мм]	≤2,0	0,2	0,2	0,2
Дата на изливане	<i>дата</i>	22.07.09	22.07.09	22.07.09
Допустимо отклонение	DIN ISO 8062 CT12	DIN ISO 8062 CT12	DIN ISO 8062 CT12	DIN ISO 8062 CT12
Забележки				

Данните в курсив (колона Зададена величина) не са задължително зададени.
Данните в получер (колона Действителни стойности) са извън зададената величина.



Кръгъл печат на Техническия университет Кайзерслаутерн.
Контролен доклад № 2009/206-1 Приложение 2

Възложител: АСО Гус ГмбХ Завод: Кайзерслаутерн		Типово изпитание			Дата 28.07.2009
Предмет на изпитване:		Рамка чертеж №: 1320925 индекс 000			
		Норма	Реална ст.	Реална ст.	Реална ст.
		Обозначение EN124 Клас Производит. Място произв. Знак за кач. <i>Идент.пр.</i>	Обозначение EN124 D 400 АСО KL MPA - KL 0100.97.18	Обозначение EN124 D 400 АСО KL MPA - KL 0100.97.18	Обозначение EN124 D 400 АСО KL MPA - KL 0100.97.18
(Размер в мм)		Зададена величина	Действит. стойност	Действит. стойност	Действит. стойност
Подложен диаметър	Над правата	686 + 1,0; -2,0	685,0	684,8	685,0
	Над издатината	702 + 1,0; -2,0	701,0	701,3	701,8
Подложна дълбочина		60 ± 2,0	61,7	61,9	61,7
Ширина на издатината		55 ± 3,0	55,9	56,0	56,3
Конструктивна височина Н		100 ± 3,0	100,3	100,3	100,5
Светла ширина СШ		605 ± 1,5	605,8	605,0	605,3
Външен размер		850 ± 5,5	850,5	850,0	850,5
Опора на рамката [N/mm ²]		≤ 7,5	2,0	2,0	2,0
Опора капак/ рамка		Стабилно, спокойно положение	Подложка	Подложка	Подложка
Общи характеристики		Без дефекти	Редовно	Редовно	Редовно
Заготовка		EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500
Маса [кг]		са. 26,6	25,8	26,4	26,5
Дата на изливане		<i>дата</i>	22.07.09	22.07.09	22.07.09
Допустимо отклонение		DIN ISO 8062 CT12	DIN ISO 8062 CT12	DIN ISO 8062 CT12	DIN ISO 8062 CT12
Забележки					

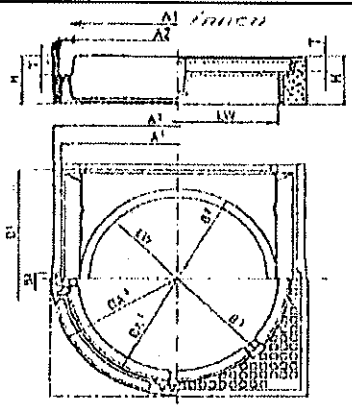
Данните в курсив (колона Зададена величина) не са задължително зададени.

Данните в получер (колона Действителни стойности) са извън зададената величина.

Кръгъл печат на Техническия университет Кайзерслаутерн.



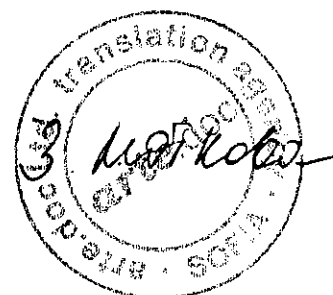
Контролен доклад № 2009/206-1 Приложение 3

Възложител: АСО Гус ГмбХ Завод: Кайзерслаутерн		Типово изпитание			Дата 28.07.2009
Предмет на изпитване:		Рамка чертеж №: 210140 индекс 000			
		Норма	Реална ст.	Реална ст.	Реална ст.
		Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение
		EN124	EN124	EN124	EN124
		Клас	D400	D400	D400
		Производит.	АСО	АСО	АСО
Място произв.	KL	KL	KL	KL	
Знак за кач.	MPA - KL	MPA - KL	MPA - KL	MPA - KL	
<i>Идент.пр.</i>	0100.97.19	0100.97.19	0100.97.19	0100.97.19	
(Размер в мм)		Зададена величина	Действит. стойност	Действит. стойност	Действит. стойност
Подложен диаметър	Над правата	686+ 1,0;-2,0	685,5	685,2	684,5
	Над издатината	702+ 1,0;-2,0	701,3	701,0	700,5
Подложна дълбочина		60 ±2,0	61,7	61,8	61,7
Ширина на издатината		55 ±3,0	56,7	56,2	56,1
Конструктивна височина Н		100 ±3,0	100,4	100,2	100,1
Светла ширина СШ		605 ±1,5	605,8	605,8	605,4
Външен размер		780 ± 5,5	780,0	779,5	779,1
Опора на рамката [N/mm ²]		≤7,5	3,5	3,5	3,5
Опора капак/ рамка		Стабилно, спокойно положение	Подложка	Подложка	Подложка
Общи характеристики		Без дефекти	Редовно	Редовно	Редовно
Заготовка		EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500
Маса [кг]		са. 22,2	22,3	22,4	22,4
Дата на изливане		<i>Дата</i>	18.07.09	18.07.09	18.07.09
Допустимо отклонение		DIN ISO 8062 CT12	DIN ISO 8062 CT12	DIN ISO 8062 CT12	DIN ISO 8062 CT12
Забележки					

Данните в курсив (колона Зададена величина) не са задължително зададени.

Данните в получер (колона Действителни стойности) са извън зададената величина.

Кръгъл печат на Техническия университет Кайзерслаутерн.



Контролен доклад № 2009/206-1 Приложение 4

Възложител: АСО Гус ГмбХ Завод: Кайзерслаутерн		Типово изпитание			Дата 28.07.2009
Предмет на изпитване:		Рамка чертеж №: 1320926 индекс 000			
		Норма	Реална ст.	Реална ст.	Реална ст.
		Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обознач.
		EN124	EN124	EN 124	EN124
		Клас	D400	D400	D400
		Производит.	АСО	АСО	АСО
Място произв.	KL	KL	KL		
Знак за кач.	МРА - KL	МРА - KL	МРА - KL		
Идент.пр.	0100.97.20	0100.97.20	0100.97.20		
(Размер в мм)		Зададена величина	Действит. стойност	Действит. стойност	Действит. стойност
Подложен диаметър	Над правата	686+ 1,0;-2,0	684,2	684,4	684,2
	Над издатината	702 + 1,0;-2,0	701,0	701,2	700,7
Подложна дълбочина		60 ±2,0	61,8	61,7	61,9
Ширина на издатината		55 ±3,0	57,0	57,1	57,0
Конструктивна височина Н		100 ±3,0	101,0	100,7	100,9
Светла ширина СШ		605 ±1,5	605,0	605,0	605,5
Външен размер		780 ±5,5	779,0	778,5	778,6
Опора на рамката [N/mm ²]		≤7,5	3,5	3,5	3,5
Опора капак/ рамка		Стабилно, спокойно положение	Подложка	Подложка	Подложка
Общи характеристики		Без дефекти	Редовно	Редовно	Редовно
Заготовка		EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500
Маса [кг]		са. 22,9	23,5	23,5	23,2
Дата на изливане		дата	15.07.09	15.07.09	15.07.09
Допустимо отклонение		DIN ISO 8062 CT12	DIN ISO 8062 CT12	DIN ISO 8062 CT12	DIN ISO 8062 CT12
Забележки					

Данните в курсив (колона Зададена величина) не са задължително зададени.

Данните в получер (колона Действителни стойности) са извън зададената величина.

Кръгъл печат на Техническия университет Кайзерслаутерн.

На всяка страница- кръгъл печат на Техническия университет Кайзерслаутерн

Подписаната Зоя Богданова Моткова с ЕГН 5301076274, удостоверявам верността на извършения от мен превод от немски на български език на приложния документ: контролен доклад с приложения.

Преводът се състои от 7 страници.

Преводач:

/ Зоя Богданова Моткова /





TECHNISCHE UNIVERSITÄT
KAISERSLAUTERN



Zertifiziertes
QM-System nach
DIN EN ISO 9001



MATERIALPRÜFAMT

Gottlieb-Daimler-Straße 60 · D-67663 Kaiserslautern

Telefon 0631/205-3003
Telefax 0631/205-3057

E-Mail mpa@rhrk.uni-kl.de
Internet www.mpa.uni-kl.de

07.09.2009 Tr/Lu

Die gekürzte oder auszugsweise Wiedergabe oder Vervielfältigung dieses Berichtes bedarf der Genehmigung des Materialprüfamtes. Der Auftraggeber hat keinen Anspruch auf Aufbewahrung des Probenmaterials.

Der Bericht hat 2 Seiten und 4 Anlagen.

PRÜFBERICHT

Nr. 2009/206-1

Auftraggeber:

Firma
ACO Guss GmbH
Am Gusswerk 8

67663 Kaiserslautern

Herstellwerk:

Kaiserslautern

Auftrag:

Typprüfung gemäß DIN EN 124, Abschnitt 8.2.4

Auftragsdatum:

23. Juli 2009



1 Vorgang

Das Materialprüfamt (MPA) an der Technischen Universität Kaiserslautern wurde von Herrn Seib als Vertreter des Auftraggebers beauftragt, an nachfolgend aufgeführten Kanalgussartikeln eine Typprüfung i.S. von Ziffer 8.2.4 der DIN EN 124 durchzuführen:

Deckel;	D 400;	CityTop;	LW 600;	Modell Nr. 0100.97.21
Deckel;	D 400;	CityTop;	LW 600;	Modell Nr. 0100.97.22
Deckel;	D 400;	CityTop;	LW 600;	Modell Nr. 0100.97.38
Rahmen;	D 400;	CityTop;	LW 600;	Modell Nr. 0100.97.18
Rahmen;	D 400;	CityTop;	LW 600;	Modell Nr. 0100.97.19
Rahmen;	D 400;	CityTop;	LW 600;	Modell Nr. 0100.97.20

Die Prüfberichte der QS-Stelle mit Zeichnungen liegen dem MPA vor.

2 Werksbesuch

Der Werksbesuch im Herstellwerk Kaiserslautern erfolgte am 28.07.2009 durch das MPA, Herrn Trautmann, im Beisein der Herrn Seib und Riemer (zeitweise), Abteilung Qualitätssicherung.

Alle Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die vorgenannten Prüfgegenstände (Proben).

3 Prüfungen und Ergebnisse

Für die Typprüfung sind jeweils 3 Gussartikel ausgewählt und gemäß DIN EN 124 Abs. 6 bis 9 überprüft worden.

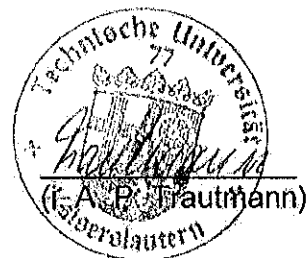
Die Prüfergebnisse sind aus den Anlagen 1 bis 4 ersichtlich.

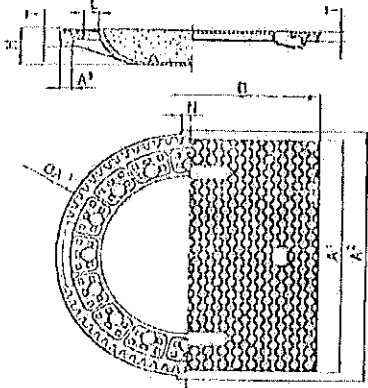
Die zur Typprüfung vorgestellten Deckel unterscheiden sich durch Lüftungsöffnungen und Kennzeichnungen (Beschriftungen). Geprüft wurden als ungünstigster Fall die Deckel mit Lüftungsöffnung. Die übrigen Deckel werden ohne Prüfung anerkannt.

Für die Aufnahme in die Fremdüberwachung sind die Produkte in die Meldeliste der fremdüberwachten Kanalgussartikel einzutragen. Die aktualisierte Liste ist dem MPA vorzulegen.

Kaiserslautern, den 07.09.2009

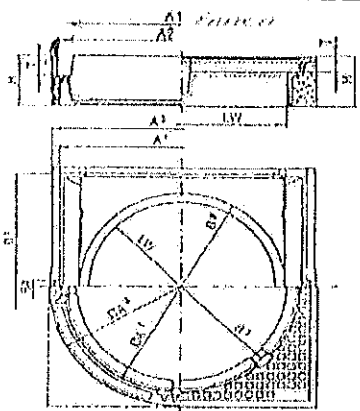
(Univ.-Prof. Dr.-Ing. W. Breit)



Auftraggeber: ACO Guss GmbH Werk: Kaiserslautern	Typprüfung			Datum 28.07.2009
Prüfgegenstand:	Deckel Zeichnung Nr. : 210114 Index 000			
	Soll Kennzeichnung EN 124 Klasse Herstellerkz. Herstellort Gütezeichen <i>Prod. Ident.</i> <i>Zusätzliche Kennzeichnung</i>	Ist Kennzeichnung EN 124 D 400 ACO KL MPA - KL 0100.97.21 LW 600	Ist Kennzeichnung EN 124 D 400 ACO KL MPA - KL 0100.97.21 LW 600	Ist Kennzeichnung EN 124 D 400 ACO KL MPA - KL 0100.97.21 LW 600
(Maße in mm)	Soll - Werte	Ist - Werte	Ist - Werte	Ist - Werte
Einlegedurchmesser	680 ± 1,5	680,2	680,3	680,5
Einlegedurchmesser (Nocken)	698 ± 2,0	699,2	700,0	698,5
Einlegedurchmesser (Unten)	673 ± 1,5	673,8	674,0	673,8
Einlegetiefe	50 ± 1,5	50,8	50,8	50,7
Bauhöhe	100 ± 3,0	101,5	101,7	101,7
Breite der Auflagefläche	14 ± 2,2	14,5	14,4	14,2
Wanddicke	6,5 ± 1,6	6,2	6,4	6,4
Riffeltiefe	5,0 ± 1,25	5,4	5,3	5,4
Gesamtspaltweite	≤ 9,0	6,0	6,0	6,0
Erhabene Fläche [%]	10 - 70	ca. 30	ca. 30	ca. 30
Anzahl der Lüftungsöffnungen	12	12	12	12
Abmaße der Lüftungsöffnungen	22 ± 2,3 x 62,5 ± 2,8	22,1 x 62,8	21,7 x 62,7	21,9 x 62,7
Zusätzliche Kennzeichnung	DIN 1229	Entfällt	Entfällt	Entfällt
Sicherung Deckel / Rahmen	Verschlussvorrichtung	Verschlussvorrichtung	Verschlussvorrichtung	Verschlussvorrichtung
Auflage Deckel / Rahmen	Stabile, ruhige Lage	Einlage	Einlage	Einlage
Allg. Beschaffenheit	Fehlerfrei	I.O.	I.O.	I.O.
Ebenheit der Oberfläche [mm]	< 6,0	0,6	0,6	0,8
Werkstoff	EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500
Masse [kg]	Ca. 39,5	40,2	40,6	40,3
Prüflast [kN]	5 x 2/3 ⇒ 400	5 x 2/3 ⇒ 400	5 x 2/3 ⇒ 400	5 x 2/3 ⇒ 400
Bleib. Verformung [mm]	≤ 2,0	0,2	0,2	0,2
Gießdatum	<i>Tagesdatum</i>	22.07.09	22.07.09	22.07.09
Toleranzangabe	DIN ISO 8062 CT 12	DIN ISO 8062 CT 12	DIN ISO 8062 CT 12	DIN ISO 8062 CT 12
Bemerkung				

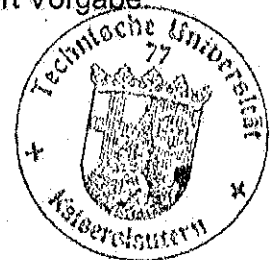
Angaben in Kursivschrift (Spalte Soll - Werte) sind nicht zwingend vorgeschrieben
 Angaben in Fettschrift (Spalten Ist - Werte) liegen außerhalb der Sollwertvergabe

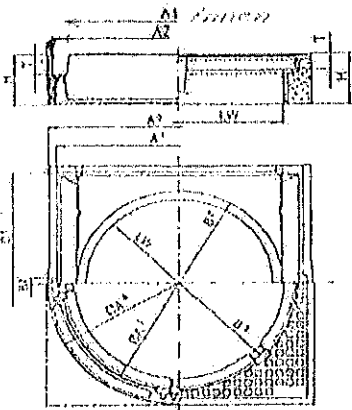


Auftraggeber: ACO Guss GmbH Werk: Kaiserslautern		Typprüfung			Datum 28.07.2009
Prüfgegenstand:		Rahmen Zeichnung. Nr. : 1320925 Index 000			
		Soll Kenn- zeichnung	Ist Kenn- zeichnung	Ist Kenn- zeichnung	Ist Kenn- zeichnung
		EN 124	EN 124	EN 124	EN 124
		Klasse	D 400	D 400	D 400
		Herstellerkz.	ACO	ACO	ACO
		Herstellort	KL	KL	KL
		Gütezeichen	MPA - KL	MPA - KL	MPA - KL
		Prod. Ident.	0100.97.18	0100.97.18	0100.97.18
(Maße in mm)		Soll - Werte	Ist - Werte	Ist - Werte	Ist - Werte
Einlege- durchmesser	über Gerade	686 + 1,0; - 2,0	685,0	684,8	685,0
	über Ausbuchtg.	702 + 1,0; - 2,0	701,0	701,3	701,8
Einlegetiefe		60 ± 2,0	61,7	61,9	61,7
Breite der Ausbuchtung		55 ± 3,0	55,9	56,0	56,3
Bauhöhe H		100 ± 3,0	100,3	100,3	100,5
Lichte Weite LW		605 ± 1,5	605,8	605,0	605,3
Abmessung außen		850 ± 5,5	850,5	850,0	850,5
Rahmenaufgabe [N/mm ²]		≤ 7,5	2,0	2,0	2,0
Auflage Deckel /Rahmen		Stabile, ruhige Lage	Einlage	Einlage	Einlage
Allg. Beschaffenheit		Fehlerfrei	I.O.	I.O.	I.O.
Werkstoff		EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500
Masse [kg]		ca. 26,6	25,8	26,4	26,5
Gießdatum		<i>Tagesdatum</i>	22.07.09	22.07.09	22.07.09
Maßtoleranz		DIN ISO 8062 CT 12	DIN ISO 8062 CT 12	DIN ISO 8062 CT 12	DIN ISO 8062 CT 12
Bemerkungen					

Angaben in Kursivschrift (Spalte Soll - Werte) sind nicht zwingend vorgeschrieben.

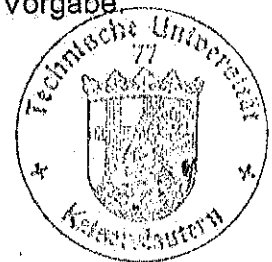
Angaben in Fettschrift (Spalten Ist - Werte) liegen außerhalb der Sollwert Vorgabe.

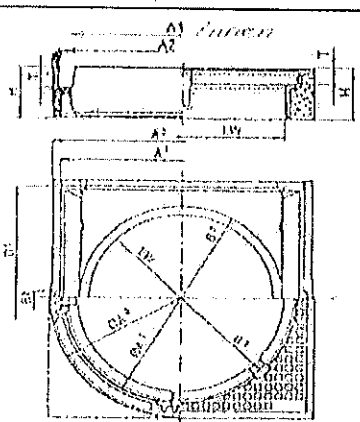


Auftraggeber: ACO Guss GmbH Werk: Kaiserslautern		Typprüfung			Datum 28.07.2009
Prüfgegenstand:		Rahmen Zeichnung. Nr. : 210140 Index 000			
		Soll	Ist	Ist	Ist
		Kennzeichnung	Kennzeichnung	Kennzeichnung	Kennzeichnung
		EN 124	EN 124	EN 124	EN 124
		Klasse	D 400	D 400	D 400
		Herstellerkz.	ACO	ACO	ACO
		Herstellort	KL	KL	KL
		Gütezeichen	MPA - KL	MPA - KL	MPA - KL
		Prod. Ident.	0100.97.19	0100.97.19	0100.97.19
(Maße in mm)		Soll - Werte	Ist - Werte	Ist - Werte	Ist - Werte
Einlege- durchmesser	über Gerade	686 + 1,0; - 2,0	685,5	685,2	684,5
	über Ausbuchtg.	702 + 1,0; - 2,0	701,3	701,0	700,5
Einlegetiefe		60 ± 2,0	61,7	61,8	61,7
Breite der Ausbuchtung		55 ± 3,0	56,7	56,2	56,1
Bauhöhe H		100 ± 3,0	100,4	100,2	100,1
Lichte Weite LW		605 ± 1,5	605,8	605,8	605,4
Abmessung außen		780 ± 5,5	780,0	779,5	779,1
Rahmenauflage [N/mm ²]		≤ 7,5	3,5	3,5	3,5
Auflage Deckel /Rahmen		Stabile, ruhige Lage	Einlage	Einlage	Einlage
Allg. Beschaffenheit		Fehlerfrei	I.O.	I.O.	I.O.
Werkstoff		EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500
Masse [kg]		ca. 22,2	22,3	22,4	22,4
Gießdatum		<i>Tagesdatum</i>	18.07.09	18.07.09	18.07.09
Maßtoleranz		DIN ISO 8062 CT 12	DIN ISO 8062 CT 12	DIN ISO 8062 CT 12	DIN ISO 8062 CT 12
Bemerkungen					

Angaben in Kursivschrift (Spalte Soll - Werte) sind nicht zwingend vorgeschrieben.

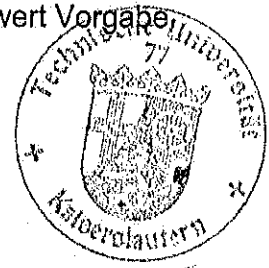
Angaben in Fettschrift (Spalten Ist - Werte) liegen außerhalb der Sollwert Vorgabe



Auftraggeber: ACO Guss GmbH Werk: Kaiserslautern		Typprüfung			Datum 28.07.2009
Prüfgegenstand:		Rahmen Zeichnung. Nr. : 1320926 Index 000			
		Soll Kennzeichnung	Ist Kennzeichnung	Ist Kennzeichnung	Ist Kennzeichnung
		EN 124	EN 124	EN 124	EN 124
		Klasse	D 400	D 400	D 400
		Herstellerkz.	ACO	ACO	ACO
		Herstellort	KL	KL	KL
		Gütezeichen	MPA - KL	MPA - KL	MPA - KL
		Prod. Ident.	0100.97.20	0100.97.20	0100.97.20
(Maße in mm)		Soll - Werte	Ist - Werte	Ist - Werte	Ist - Werte
Einlege- durchmesser	über Gerade	686 + 1,0; - 2,0	684,2	684,4	684,2
	über Ausbuchtg.	702 + 1,0; - 2,0	701,0	701,2	700,7
Einlegetiefe		60 ± 2,0	61,8	61,7	61,9
Breite der Ausbuchtung		55 ± 3,0	57,0	57,1	57,0
Bauhöhe H		100 ± 3,0	101,0	100,7	100,9
Lichte Weite LW		605 ± 1,5	605,0	605,0	605,5
Abmessung außen		780 ± 5,5	779,0	778,5	778,6
Rahmenauflage [N/mm ²]		≤ 7,5	3,5	3,5	3,5
Auflage Deckel /Rahmen		Stabile, ruhige Lage	Einlage	Einlage	Einlage
Allg. Beschaffenheit		Fehlerfrei	I.O.	I.O.	I.O.
Werkstoff		EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500	EN-GJS-500
Masse [kg]		ca. 22,9	23,5	23,5	23,2
Gießdatum		<i>Tagesdatum</i>	15.07.09	15.07.09	15.07.09
Maßtoleranz		DIN ISO 8062 CT 12	DIN ISO 8062 CT 12	DIN ISO 8062 CT 12	DIN ISO 8062 CT 12
Bemerkungen					

Angaben in Kursivschrift (Spalte Soll - Werte) sind nicht zwingend vorgeschrieben.

Angaben in Fettschrift (Spalten Ist - Werte) liegen außerhalb der Sollwert Vorgabe





Превод от немски език



TECHNISCHE UNIVERSITÄT
KAISERSLAUTERN



DAP-PL-3176.00

Zertifiziertes
QM-System nach
DIN EN ISO 9001



Сертифицирана система за управление на
качеството по DIN EN ISO 9001

СЛУЖБА ЗА ИЗПИТВАНЕ НА МАТЕРИАЛИ

Готлиб-Даймлер-Щрасе 60•D-67663 Кайзерслаутерн
Тел. 0631/205-3003 E-Mail mpa@rhrk.uni-kl.de
Факс 0631/205-3057 Internet www.mpa.uni-kl.de

СЕРТИФИКАТ ЗА ОЦЕНКА

№ 2009/206-2

към КОНТРОЛЕН ДОКЛАД № 2009/206-1 от 07.09.2009

С настоящето се потвърждава, че посочените в споменатия по-горе
контролен доклад

продукти от чугун за ревизионни шахти

Капак D 400 с вентилация модел № 0100.97.21

Капак D 400 без вентилация модел № 0100.97.22

Капак D 400 без вентилация СЕПАРАТОР модел № 0100.97.38

от EN-GJS-500-7

за покриване на шахти CityTop

на завода- производител
Кайзерслаутерн

Фирма
АСО Гус ГмбХ Ам Гусверк 8
67663 Кайзерслаутерн
Германия

според резултатите от заводския производствен контрол, изпитанията на
проби от производителя според установен план за изпитване и

проведеното от Службата за изпитване на материали към Техническия университет Кайзерслаутерн

ТИПОВО ИЗПИТВАНЕ

отговарят на изискванията в раздел 6 до 9 от DIN EN 124.

Представените за типово изпитание капацы се различават по вентилиращите отвори и обозначенията (надписването). Като най-неблагоприятен случай са проверени капаците с вентилиращ отвор. Останалите капацы са одобрени без проверка.

С цел приемане за външен контрол продуктите следва да се впишат в регистрационния списък на продуктите от чугун за ревизионни шахти, които се контролират от външни служби. Актуализираният списък следва да се представи на МРА.

Кайзерслаутерн, 07.09.2009 г.

подпис/ нечетлив
(Унив. проф. д-р инж. В. Брайт)

подпис/ нечетлив
(п.п. П. Траутман)

2 кръгли печата на Техническия университет Кайзерслаутерн

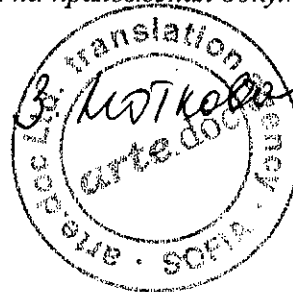
По DIN EN ISO/IEC 17025, акредитирана от ДАП Немска система за акредитация Испитания ГмБХ контролна лаборатория, с изпълнение на изискванията на DIN EN ISO 9001. Акредитацията е валидна за посочения в документа изпитвателен метод (преглед в Службата за изпитване на материали).

Подписаната Зоя Богданова Моткова с ЕГН 5301076274, удостоверявам верността на извършения от мен превод от немски на български език на приложения документ: сертификат.

Преводът се състои от 2 (две) страници.

Преводач:

/ Зоя Богданова Моткова /





TECHNISCHE UNIVERSITÄT
KAISERSLAUTERN



DAP-PL-3176.00

Zertifiziertes
OJA-System nach
DIN EN ISO 9001



MATERIALPRÜFAMT

Gottlieb-Daimler-Straße 60 · D-67663 Kaiserslautern

Telefon 06 31/205-3003

E-Mail mpa@rhrk.uni-kl.de

Telefax 06 31/205-3057

Internet www.mpa.uni-kl.de

BEWERTUNGSZERTIFIKAT

Nr. 2009/206-2

zum PRÜFBERICHT Nr. 2009/206-1 vom 07.09.2009

Hiermit wird bestätigt, dass die im oben genannten Prüfbericht aufgeführten

Kanalgussartikel

Deckel D 400 mit Entlüftung Modell Nr. 0100.97.21
Deckel D 400 ohne Entlüftung Modell Nr. 0100.97.22
Deckel D 400 ohne Entlüftung SEPARATOR Modell Nr. 0100.97.38
aus EN-GJS-500-7
zu CityTop Schachtabdeckung

des Herstellwerks
Kaiserslautern

Firma ACO Guss GmbH
Am Gusswerk 8
67663 Kaiserslautern
Deutschland

nach den Ergebnissen der werkseigenen Produktionskontrolle, der Prüfung von Proben durch den Hersteller nach festgelegtem Prüfplan und der durch das Materialprüfamt Technische Universität Kaiserslautern durchgeführten

Typprüfung

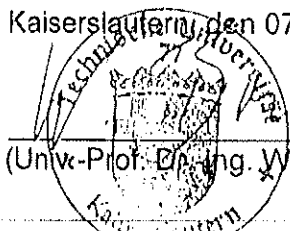
den Anforderungen der Abschnitte 6 bis 9 der DIN EN 124 entsprechen.

Die zur Typprüfung vorgestellten Deckel unterscheiden sich durch Lüftungsöffnungen und Kennzeichnungen (Beschriftungen). Geprüft wurden als ungünstigster Fall die Deckel mit Lüftungsöffnung. Die übrigen Deckel werden ohne Prüfung anerkannt.

Für die Aufnahme der Fremdüberwachung sind die Produkte in die Meldeliste der fremdüberwachten Kanalgußartikel einzutragen. Die aktualisierte Liste ist dem MPA vorzulegen.

Kaiserslautern, den 07.09.2009

(Univ.-Prof. Dr.-Ing. W. Breit)



(i. A. Perdfautmarin)

ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification

N° 226596



arte.doc

Translation Agency

Превод от немски език



TECHNISCHE UNIVERSITÄT
KAISERSLAUTERN



DLR-PL-3176.00

Zertifiziertes
QM-System nach
DIN EN ISO 9001



Сертифицирана система за управление на
качеството по DIN EN ISO 9001

СЛУЖБА ЗА ИЗПИТВАНЕ НА МАТЕРИАЛИ

Готлиб-Даймлер-Штрассе 60•D-67663 Кайзерслаутерн
Тел. 0631/205-3003 E-Mail mpa@rhrk.uni-kl.de
Факс 0631/205-3057 Internet www.mpa.uni-kl.de

СЕРТИФИКАТ ЗА ОЦЕНКА

№ 2009/206-3

към КОНТРОЛЕН ДОКЛАД № 2009/206-1 от 07.09.2009

С настоящето се потвърждава, че посочените в споменатия по-горе
контролен доклад

продукти от чугун за ревизионни шахти

Рамка D 400, FIX 850, CII 600 с подложка модел № 0100.97.18

Рамка D 400, SEPARATOR, CII 600 с подложка модел № 0100.97.19

Рамка D 400, FIX 780, CII 600 с подложка модел № 0100.97.20

от EN-GJS-500-7

за покриване на шахти CityTop CII 600

на завода- производител

Кайзерслаутерн

Фирма

АСО Гус ГмбХ Ам Гусверк 8

67663 Кайзерслаутерн

Германия

според резултатите от заводския производствен контрол, изпитанията на
проби от производителя според установен план за изпитване и
проведеното от Службата за изпитване на материали към Техническият
университет Кайзерслаутерн



ТИПОВО ИЗПИТВАНЕ

отговарят на изискванията в раздел 6 до 9 от DIN EN 124.

С цел приемане за външен контрол продуктите следва да се впишат в регистрационния списък на продуктите от чугун за ревизионни шахти, които се контролират от външни служби. Актуализираният списък следва да се представи на МРА.

Кайзерслаутерн, 07.09.2009 г.

подпис/ нечетлив
(Унив. проф. д-р инж. В. Брайт)

подпис/ нечетлив
(п.п. П. Траутман)

2 кръгли печата на Техническия университет Кайзерслаутерн

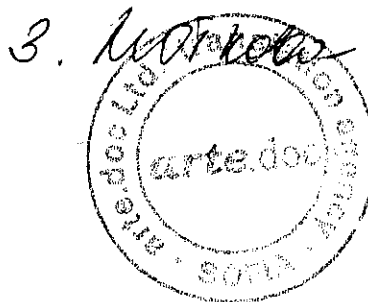
По DIN EN ISO/IEC 17025, акредитирана от ДАП Немска система за акредитация Изпитания ГмбХ контролна лаборатория, с изпълнение на изискванията на DIN EN ISO 9001. Акредитацията е валидна за посочения в документа изпитвателен метод (преглед в Службата за изпитване на материали).

Подписаната Зоя Богданова Моткова с ЕГН 5301076274, удостоверявам верността на извършения от мен превод от немски на български език на приложения документ: сертификат.

Преводът се състои от 2 (две) страници.

Преводач:

/ Зоя Богданова Моткова /.....





TECHNISCHE UNIVERSITÄT
KAISERSLAUTERN



DAP-PL-3176.00

Zertifiziertes
QM-System nach
DIN EN ISO 9001



MATERIALPRÜFAMT

Gottlieb-Daimler-Straße 60 · D-67663 Kaiserslautern

Telefon 0631/205-3003

E-Mail mpa@trk.uni-kl.de

Telefax 0631/205-3057

Internet www.mpa.uni-kl.de

BEWERTUNGSZERTIFIKAT

Nr. 2009/206-3

zum PRÜFBERICHT Nr. 2009/206-1 vom 07.09.2009

Hiermit wird bestätigt, dass die im oben genannten Prüfbericht aufgeführten

Kanalgussartikel

Rahmen D 400, FIX 850, LW 600 mit Einlage Modell Nr. 0100.97.18
Rahmen D 400, SEPARATOR, LW 600 mit Einlage Modell Nr. 0100.97.19
Rahmen D 400, FIX 780, LW 600 mit Einlage Modell Nr. 0100.97.20
aus EN-GJS-500-7
zu CityTop Schachtabdeckung LW 600

des Herstellwerks
Kaiserslautern

Firma ACO Guss GmbH
Am Gusswerk 8
67663 Kaiserslautern
Deutschland

nach den Ergebnissen der werkseigenen Produktionskontrolle, der Prüfung von Proben durch den Hersteller nach festgelegtem Prüfplan und der durch das Materialprüfamt Technische Universität Kaiserslautern durchgeführten

Typprüfung

den Anforderungen der Abschnitte 6 bis 9 der DIN EN 124 entsprechen.

Für die Aufnahme der Fremdüberwachung sind die Produkte in die Meldeliste der fremdüberwachten Kanalgußartikel einzutragen. Die aktualisierte Liste ist dem MPA vorzulegen.

Kaiserslautern, den 07.09.2009

(Univ.-Prof. Dr.-Ing. G. Breit)


(i. A. M. Lautmann)