PROFI SPOJKY s.r.o., Hostivařská 497/34, 102 00 Praha 10, ČR

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

podle zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, v platném znění a § 5 odst. 2 nařízení vlády č. 163/2002 Sb. ve znění pozdějších změn a doplňků, kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky

Dovozce

- obchodní jméno: PROFI SPOJKY s.r.o.
- sídlo: Hostivařská 497/34, 102 00 Praha 10
- IČO: 21111651



Výrobek

- název: **univerzální svěrné spojky AGA: AK, IK, OK, TK, TOK, WOK**

Zahraniční výrobce

- obchodní jméno: AGAflex Sp. z o.o.
- sídlo: ul. Lencewicza 2A, 03-236 Warszawa, Polsko

Popis a určení výrobku:

Mechanické spojky 3/8" – 4" a 16 mm – 110 mm
Výrobek je určen pro tlakové rozvody pitné vody, topné vody, tlakový vzduch
Výrobek splňuje požadavky vyhlášky MZ č. 409/2005 Sb. jako výrobek přicházející do přímého styku s vodou.

Seznam použitých předpisů:

- nařízení vlády č. 163/2002 Sb. ve znění pozdějších změn a doplňků
- stavební technické osvědčení 202-STO-B-01136-26 ze dne 16. 9. 2026

Použitý způsob posouzení shody:

- postup podle § 5 odst. 2 nařízení vlády č. 163/2002 Sb.

PROFI SPOJKY s.r.o., Hostivařská 497/34, 102 00 Praha 10, ČR

Deklarované technické vlastnosti:

Technické vlastnosti výrobku ve vztahu k základním požadavkům na stavby:

Poř. č.	Sledovaná vlastnost	Způsob zjištění	Požadovaná úroveň
1 Mechanická odolnost a stabilita			
1.1	Materiály	Ověření vizuální prohlídkou na předložených vzorcích a předloženého osvědčení výrobce podle uvedených předpisů DVGW a ČSN.	Materiály pro všechny díly a případná ochrana povrchů těchto dílů se musí volit tak, aby tvarovky odolávaly mechanickému, chemickému a tepelnému namáhání při předepsaném použití. Kovové materiály: Ocel: Tlakové díly tvarovky z kovu (např. tělesa) musí být vyrobeny z materiálu podle DVGW W 534 čl. 10.1. HDPE: Materiál používaný na tlakové díly tvarovek musí být v souladu s ČSN EN 10284 kap. 5 Ostatní kovové materiály se smí použít pouze tehdy, pokud mají stejnou nebo lepší kvalitu než uvedené materiály s ohledem na mechanickou pevnost, pružnost, tažnost, schopnost tváření a opracování (např. svařování), odolnost proti teplotám a korozi.
1.2	Konstrukční provedení	Ověření na vzorcích v dodaném stavu dle dodaných výkresů.	Tvarovky musí mít hladké a čisté vnitřní i vnější stěny, bez ostrých rohů a hran, provedení se závity musí být odolné proti krutu. Rozměry musí odpovídat výkresové dokumentaci. Tvarovky s připojovacím závitem musí být opatřeny odpovídajícími pomůckami pro montáž (plochy nebo zářezy pro klíč). Při použití doporučených trubek musí být tvarovky trvale pevné a těsné. HDPE: ČSN EN 10284 kap. 7 Ocel: DVGW GW 541 čl. 4
2 Požární bezpečnost			Požadavek se na výrobek nevztahuje.
3 Hygiena, ochrana zdraví a životního prostředí			
3.1	Hygienické vlastnosti materiálů	Posouzení podle vyhl. MZ č. 409/2005 Sb., o hygienických požadavcích na výrobky přicházející do přímého styku s vodou a na úpravu vody.	Při podmínkách používání stanovených výrobcem nesmí žádný materiál, včetně maziva, přicházející do styku s vodou pro lidskou spotřebu ovlivnit její organoleptické, fyzikálně-chemické a mikrobiologické vlastnosti odpovídající platným národním předpisům v zemi uživatele.
4 Bezpečnost a přístupnost při užívání			
4.1	Přípojky	Ověření dle uvedeného předpisu DVGW a ČSN.	Spojovací závity přechodových tvarovek musí být v souladu s ČSN EN 10226-1 nebo ČSN EN 10226-2. Upevňovací závity na výstupech musí být v souladu s ČSN EN ISO 228-1.
4.2	Těsnost tělesa tvarovky		Ocel: Podle DVGW W 534 čl. 12.3 HDPE: Podle ČSN EN 10284 čl. 9.2.9 Tvarovka musí být těsná a nesmí být zjištěn trvalý posuv na trubce.

PROFI SPOJKY s.r.o., Hostivařská 497/34, 102 00 Praha 10, ČR

Poz. č.	Sledovaná vlastnost	Způsob zjištění	Požadovaná úroveň
4.3	Těsnost za působení vnitřního tlaku při namáhání v tahu	Ověření dle uvedeného předpisu DVGW a ČSN	Ocel: nevztahuje se HDPE: Podle ČSN EN 12201-5 tab. 5 (ČSN EN ISO 3459) Tvarovka musí být těsná a nesmí být zjištěn trvalý posuv na trubce.
4.4	Těsnost při vnějším hydrostatickém přetlaku		Ocel: Podle DVGW W 534 čl. 12.4 HDPE: Podle ČSN EN 12201-5 tab. 5 (ČSN EN ISO 3459) Tvarovka musí být těsná.
4.5	Těsnost při vnitřním přetlaku se současným zatěžováním ohybem		Ocel: nevztahuje se HDPE: Podle ČSN EN 12201-5 tab. 5 (ČSN EN ISO 3503) Tvarovka musí být těsná a nesmí být zjištěn trvalý posuv na trubce.
4.6	Odolnost proti vytržení		Ocel: Podle DVGW W 534 čl. 12.11 HDPE: Podle ČSN EN 12201-5 tab. 5 (ČSN EN ISO 3501) Tvarovka musí být těsná a nesmí být zjištěn trvalý posuv na trubce.
4.7	Hydrostatická pevnost při 80 °C		Ocel: Podle DVGW W 534 čl. 12.6 HDPE: Podle ČSN EN 12201-5 tab. 5 (ČSN EN ISO 1167-1, 2) Tvarovka musí být těsná
4.8	Značení	Údaje vyznačené na výrobku musí odpovídat stanoveným požadavkům a tech. dokumentaci výrobku. Vizuální kontrola.	Každá tvarovka musí být čitelně a trvanlivě značena nejméně značkou výrobce, typem a pokud je to proveditelné, též jmenovitým průměrem, příp. velikostí závitu.
4.9	Pokyny pro instalaci	Průvodní technické dokumentace musí obsahovat požadované údaje. Použité veličiny musí být uvedeny v zákonných měřicích jednotkách. Kontrola prohlídkou dokumentace.	Ke každé dodávce trubek a tvarovek se musí přiložit návod pro montáž. V něm uvede výrobce všechny důležité odkazy pro použití trubek rozsah použití, zacházení a montáž tvarovek.
5 Ochrana proti hluku			Požadavek se na výrobek nevztahuje.
6 Úspora energie a tepla			Požadavek se na výrobek nevztahuje.
7 Udržitelné využívání přírodních zdrojů			Požadavek se na výrobek nevztahuje.

Poznámka: Ocel – požadavky na tvarovky pro ocelové trubky
HDPE – požadavky na tvarovky pro PE trubky

Autorizovaná osoba podílející se na posouzení shody

- obchodní jméno: Strojírenský zkušební ústav, s. p.
- sídlo: Hudcova 56b, Brno
- rozhodnutí o autorizaci: č. 2/2023 ze dne 1. 3. 2023
- číslo autorizované osoby: AO 202
- certifikát: č. 202/C5/2026/B-01501-26
- závěrečný protokol: č. 30-18555/MZ ze dne 23. 9. 2026

Potvrzujeme na vlastní zodpovědnost, že vlastnosti výrobku/ů specifikovaného/ných v tomto prohlášení jsou ve shodě se základními požadavky nařízení vlády č. 163/2002 Sb., že výrobek je za podmínek obvyklého (příp. výrobcem/dovozcem určeného) použití bezpečný a že byla přijata opatření k zabezpečení shody všech výrobků uváděných na trh s technickou dokumentací a se základními požadavky.

V Praze dne 1. 10. 2026
Jaroslav Čánek
jednatel

PROFI SPOJKY s.r.o.
Hostivařská 497/34
102 00 Praha 10
IČ 21111651 | DIČ CZ21111651

