



AC 065



**izolacja** COBR PIB

Centralny Ośrodek Badawczy – Rozwojowy  
Przemysłu Izolacji Budowlanej  
Biuro Certyfikacji

Al. W. Korfańtego 193, 40 – 157 Katowice, Poland  
Jednostka Notyfikowana Nr / Notified Body No. 1486

**CERTYFIKAT ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI**  
**CERTIFICATE OF FACTORY PRODUCTION CONTROL**

**Nr / No. 1486 – CPD – 0017**

Zgodnie z Dyrektywą Rady 89/106/EWG z dnia 21 grudnia 1988 r. w sprawie zbliżenia przepisów ustawowych, wykonawczych i administracyjnych Państw Członkowskich, odnoszących się do wyrobów budowlanych (Dyrektywa Wyroby Budowlane – CPD), znowelizowaną przez Dyrektywę Rady 93/68/EWG z dnia 22 lipca 1993 r., stwierdza się, że wyrób budowlany

*In compliance with the Directive 89/106/EEC of the Council of European Communities of 21 December 1988 on the approximation of laws, regulations and administrative provisions of the Member States relating to the construction products (Construction Products Directive – CPD), amended by the Directive 93/68/EEC of the Council of European Communities of 22 July 1993, it has been stated that the construction product*

**Papa asfaltowa na tekturze budowlanej izolacyjna**  
**I/333, Typ A**

**Charakterystyka wyrobu jest określona w Tabelcy 1, strona 2, 3**  
**Product characteristics is determined in Table 1, page 2, 3**

wyprodukowany przez / produced by the manufacturer

**TES Sp. z o.o.**

**Niwki Daleszyckie, 26-021 Daleszyce**

w zakładzie / in the factory

**TES Sp. z o.o.**

**Niwki Daleszyckie, 26-021 Daleszyce**

został poddany przez producenta wstępnym badaniom typu wyrobu i zakładowej kontroli produkcji oraz uzupełniającym badaniom próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonych przez producenta zgodnie z ustalonym planem badań, oraz notyfikowana jednostka – COBR PIB Biuro Certyfikacji – przeprowadziła wstępną inspekcję zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji oraz prowadzi ciągły nadzór, ocenę i akceptację zakładowej kontroli produkcji.

*is submitted by the manufacturer to the initial type-testing of the product, a factory production control and to the further testing of samples taken at the factory in accordance with a prescribed test plan and that the notified body – COBR PIB Biuro Certyfikacji – has performed the initial inspection of the factory and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.*

Niniejszy certyfikat stanowi poświadczenie, że wszystkie postanowienia dotyczące oceny zakładowej kontroli produkcji, opisane w załączniku ZA do normy

*This certificate attests that all provisions concerning the attestation of factory production control described in Annex ZA of the standard*

**PN-EN 13969:2006 + PN-EN 13969:2006/A1:2007**  
**IDT. EN 13969:2004 + EN 13969:2004/A1:2006**

zostały zastosowane.  
*were applied.*

Certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu **11.05.2006 r.**, został uaktualniony w dniu **04.07.2008 r.** i pozostaje ważny tak długo, dopóki warunki określone w powołanej zharmonizowanej specyfikacji technicznej lub warunki produkcji w zakładzie albo sam system zakładowej kontroli produkcji nie ulegną znaczącym zmianom.

*This certificate was first issued on 11 May 2006, was updated on 04 July 2008 and remains valid as long as the conditions laid down in the harmonized technical specification in reference or the manufacturing conditions in the factory or the FPC itself are not modified significantly.*

Piotr Pyka

KIEROWNIK  
Biura Certyfikacji



Mariusz Brzeziński

  
DYREKTOR  
COBR PIB

Katowice, dnia 4 lipca 2008 r.

**Tablica / Table 1**  
**Certyfikat Zakładowej Kontroli Produkcji / Certificate of Factory Production Control**  
**Nr / No. 1486 – CPD – 0017**

Wydanie Nr / Edition No. 02, data: 04.07.2008

**Nazwa Handlowa Wyrobu: Papa asfaltowa na tekturze budowlanej izolacyjna**  
**Product Trade Name: I/333, Typ A**

**Przeznaczenie: Do wykonywania izolacji przeciwwilgociowej.**

**Intended application: For damp proofing.**

**Właściwości Wyrobu / Product Performance**

Lp. No.	Właściwość Characteristic	Jednostka Units	Wartość / ustalenie Value or statement	Metoda badania Test method
1.	Wady widoczne / <i>Visible defects</i>	-----	wyrób powinien być pozbawiony wad widocznych <i>the product shall be free of visible defects</i>	PN-EN 1850-1:2002
2.	Długość / <i>Length</i>	m	≥ 20,0	PN-EN 1848-1:2002
3.	Szerokość / <i>Width</i>	m	≥ 1,0	PN-EN 1848-1:2002
4.	Prostoliniowość / <i>Straightness</i>	mm	odchyłka od prostoliniowości nie powinna przekraczać 40 mm na 20m długości lub proporcjonalnie do innych długości <i>the maximum deviation from straightness shall not exceed 40 mm per 20 m length or in proportion for other lengths</i>	PN-EN 1848-1:2002
5.	Gramatura / <i>Mass per unit area</i>	kg/m <sup>2</sup>	0,66 ± 0,10	PN-EN 1849-1:2002
6.	Wodoszczelność / <i>Watertightness</i>	-----	wodoszczelna przy ciśnieniu 2 kPa <i>watertight at water pressure of 2 kPa</i>	PN-EN 1928:2002 metoda A / <i>method A</i>
7.	Odporność na uderzenie / <i>Resistance to impact</i>	mm	brak perforacji przy h = 200 <i>h = 200 – no puncture</i>	PN-EN 12691:2007 metoda A / <i>method A</i>
8.	Wodoszczelność po starzeniu sztucznym / <i>Durability of watertightness against artificial ageing</i>	-----	wodoszczelna przy ciśnieniu 2 kPa <i>watertight at water pressure of 2 kPa</i>	PN-EN 1296:2002 PN-EN 1928:2002
9.	Giętkość w niskiej temperaturze / <i>Flexibility at low temperature</i>	°C	≤ 0	PN-EN 1109:2001
10.	Wytrzymałość na rozdzielanie (gwóździem) / <i>Resistance to tear (nail shank)</i> - kierunek wzdłuż / <i>longitudinal direction</i> , - kierunek w poprzek / <i>transverse direction</i>	N	50 ± 10  50 ± 10	PN-EN 12310-1:2001
11.	Wytrzymałość złącza / <i>Joint strength</i> , - zakład podłużny / <i>side lap</i> , - zakład poprzeczny / <i>end lap</i>	N/50 mm	300 ± 50  500 ± 50	PN-EN 12317-1:2001
12.	Odporność na obciążenie statyczne / <i>Resistance to static loading</i>	kg	brak perforacji przy 20 <i>20 – no puncture</i>	PN-EN 12730:2002 metoda B / <i>method B</i>



K I E R O W N I K  
 Biura Certyfikacji

*Piotr Pyka*  
 Piotr Pyka

**Tablica / Table 1**  
**Certyfikat Zakładowej Kontroli Produkcji / Certificate of Factory Production Control**  
**Nr / No. 1486 – CPD – 0017**

Wydanie Nr / Edition No. 02, data: 04.07.2008

Lp. No.	Właściwość Characteristic	Jednostka Units	Wartość / ustalenie Value or statement	Metoda badania Test method
13.	Właściwości mechaniczne przy rozciąganiu, maksymalna siła rozciągająca / <i>Tensile properties: maximum tensile force,</i> - kierunek wzdłuż / <i>longitudinal direction,</i>  - kierunek w poprzek / <i>transverse direction</i>	N/50mm	200 ± 50  150 ± 50	PN-EN 12311-1:2001
14.	Właściwości mechaniczne przy rozciąganiu, wydłużenie / <i>Tensile properties: elongation,</i> - kierunek wzdłuż / <i>longitudinal direction,</i>  - kierunek w poprzek / <i>transverse direction</i>	%	2 ± 1  2 ± 1	PN-EN 12311-1:2001
15.	Reakcja na ogień / <i>Reaction to fire</i>	-----	klasa E <i>Class E</i>	PN-EN 13501-1:2004

K I E R O W N I K  
 Biura Certyfikacji

*Piotr Pyka*  
 Piotr Pyka

