



AUTORIZOVANÁ OSOBA č. 224
Institut pro testování a certifikaci, a. s., Zlín, Česká republika

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. STO – AO 224 – 383 / 2001 / e

vydané v souladu § 2 a § 3 Nařízení vlády ČR č. 163/2002 Sb., ve znění Nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a Nařízení vlády č. 215/2016 Sb., osvědčuje vhodnost technických vlastností výrobku

Pojivo pro elastické mostní závěry FIBRESCREED

uváděného na trh společností

ASFALTELAST, spol. s r. o.
Botanická 23, 602 00 Brno
Česká republika
IČ: 47904615
DIČ: CZ47904615

z místa výroby

PRISMO Ltd. – 5 Drunhead Road, Chorley, Nord Industrial Park, PR67BX
Velká Británie

ve vztahu k základním požadavkům na stavby a určeným úlohám výrobku ve stavbě.

Počet stran:	7
Místo a datum prvního vydání:	Zlín, 19. 6. 2001
Změna a) od:	1. 7. 2004
Změna b) od:	1. 8. 2007
Změna c) od:	31. 8. 2010
Změna d) od:	1. 9. 2013
Změna e) od:	1. 9. 2016
Platnost osvědčení do:	31. 8. 2019



RNDr. Radomír Čevelík
představitel autorizované osoby

1. Úvod

Toto stavební technické osvědčení (dále jen „STO“) bylo vydáno autorizovanou osobou AO 224 na základě žádosti žadatele o posouzení shody stavebního výrobku podle Nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění Nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a Nařízení vlády č. 215/2016 Sb. (dále jen „NV 163“) vzhledem k neexistenci určených norem nebo technických předpisů konkretizujících z hlediska vymezeného použití výrobku ve stavbě základní požadavky, které se na tento výrobek vztahují. Tímto dokumentem Autorizovaná osoba AO 224 vymezuje technické vlastnosti výrobku, jejich úrovně a postupy jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům na stavby uvedeným v příloze č. 1 NV 163 a vymezenému použití výrobku ve stavbě. Je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

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, v platném znění – stavební zákon)

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. 2/2014 z 10. 3. 2014. Identifikační data AO 224 jsou následující:

Institut pro testování a certifikaci, a. s.

Třída Tomáše Bati 299, Louky

763 02 Zlín

IČ: 47910381

DIČ: CZ47910381

telefon 577 601 612, e-mail itc@itczlin.cz; www.itczlin.cz

3. Identifikace žadatele a výrobce

3.1 Identifikace žadatele

Žádost o součinnost při posouzení shody podala společnost

ASFALTELAST, spol. s r. o.,

Botanická 23,

602 00 Brno

IČ: 47904615

DIČ: CZ47904615

Telefon 602 501 134, e-mail info@asfaltelast.com

3.2 Identifikace výrobce

Výrobcem posuzovaného výrobku je

PRISMO Ltd. – 5 Drunhead Road,

Chorley, Nord Industrial Park, PR67BX

Velká Británie

4. Identifikace výrobku a vymezení jeho použití ve stavbě

4.1 Identifikace a popis výrobku

FIBRESCREED je ropný asfalt modifikovaný přísadami pro zlepšení funkce výrobku.



4.2 Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě

Pojivo se používá pro přípravu elastického mostního závěru nebo jako záливková hmota pro výplň trhlin o šířce větší než 20 mm nebo několika blízkých trhlin v asfaltovém nebo betonovém povrchu dálnic.

4.3 Omezení použitelnosti výrobku

Tavení se provádí v kotli s nepřímým ohřevem vybaveném míchacím zařízením a teploměrem. Teplota v kotli se musí termostaticky řídit, musí být soustavně kontrolovatelná.

System s pojivem je aplikovatelný pouze tehdy, když je teplota povrchu vozovky vyšší než 10°C.

5. Podklady předložené výrobcem nebo dovozcem

Žadatel předložil spolu se žádostí následující dokumenty:

- Fibrescreed 711F. Product information, Prismo, vydání 2, květen 2003

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

Ke zpracování a vydání STO byly použity následující dokumenty:

- TP 80:2013 MD ČR „Elastický mostní závěr. Technické podmínky“
- ČSN EN 1425
- ČSN EN 12592
- ČSN EN 13880-1
- ČSN EN 1427
- ČSN EN 13880-2
- ČSN EN 13880-3
- ČSN EN 13880-5
- DIN 52016-TP-B
- ČSN EN 12607-3
- ČSN 65 7061
- ČSN EN 13589, ČSN EN 13703

7. Zatřídění výrobku a postupy posuzování shody dle NV 163

7.1. Zatřídění výrobku dle NV 163

Pojiva pro elastický mostní závěr jsou stanovené stavební výrobky. V rámci přílohy 2 NV 163 spadají do skupiny č. 5 *Ochranné, tepelně izolační materiály a výrobky, hydroizolační materiály, střešní krytiny a lepidla*, podskupiny 15 *Asfalt pro konstrukce vozovek a povrchové úpravy vozovek*.

7.2. Předepsané postupy posuzování shody

Pro výrobky skupiny 5, podskupiny 15 stanoví příloha 2 NV 163 postup posuzování shody podle § 6 (posouzení systému řízení výroby). 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 č. 05_15_05. Stavební technické osvědčení vychází plně z aktualizovaného znění technického návodu.

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 článkem 7.3 tohoto STO uvedeno ve druhém sloupci následující tabulky:

Č.	Název sledované vlastnosti:	Zkušební postup	Požadovaná hodnota
1	Vnější vzhled ⁱ	ČSN EN 1425	homogenní
2	Podíl rozpustných pojiv	ČSN EN 12592	min. 80 hm. %
3	Hustota při 25°C ⁱ	ČSN EN 13880-1	(1 000 až 1 300) kg . m ⁻³
4	Bod měknutí kroužek-kulička	ČSN EN 1427	min. 80 °C
5	Penetrace kuželem při 25°C	ČSN EN 13880-2	(25 až 60) . 0,1 mm
6	Penetrace a pružná regenerace při 25°C	ČSN EN 13880-3	min. 25 %
7	Stékavost (60°C, 5 h)	ČSN EN 13880-5	max. 5 mm
8	Odolnost proti vlivům teploty (8 hod. při max. teplotě zpracování) - ztráta hmotnosti - změna pružné regenerace	DIN 52016-TP-B ^a	max. 1 hm. % max. 10 %
		ČSN EN 12607-3 ČSN EN 13880-3	
9	Duktilita při 0°C Maximální síla při zkoušce duktility	ČSN 65 7061 ČSN EN 13589, ČSN EN 13703	hodnota stanovená výrobcem

^a: Odolnost proti vlivům teploty se zkouší analogicky k DIN 52016-TP-B při maximální teplotě zpracování dané výrobcem po působení trvajícím 8 hodin. Zkouška se provede dle bodu 6 normy.

ⁱ: informativní parametr

8.2. Vymezení způsobu posouzení technických vlastností

V uvedené tabulce je uveden rovněž seznam normativních předpisů použitých pro vymezení způsobu posouzení jednotlivých sledovaných vlastností.

8.3. Požadované úrovně technických vlastností

Pro určená použití výrobku ve stavbě, která jsou popsána v článku 4.2. 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 výrobek se vztahuje Nařízení (ES) 1907/2006 v platném znění - Omezení výroby, uvádění na trh a používání některých nebezpečných látek, přípravků a předmětů. Výrobce smí aplikovat pouze taková aditiva (stabilizátory, retardéry hoření apod.), jejichž užití není nařízením omezeno.



9. Upřesňující požadavky na posuzování systému řízení výroby

Požadavky na systém řízení výroby jsou uvedeny v příloze č. 3 NV 163 a jsou pro výrobce vybraných stavebních výrobků závazné.

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 č. 2:

Poř. č.	Oblast systému řízení výroby	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 (distributora) ve vztahu k systému řízení výroby

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

Ve stanovených postupech posouzení shody je žadatel povinen zajistit posouzení SŘV autorizovanou osobou u výrobce nebo provádět kontrolu distribuovaných výrobků z hlediska shody s technickou dokumentací a se základními požadavky ve vlastních nebo smluvních laboratořích a podrobovat tento systém kontroly distribuovaných výrobků posouzení Autorizované osoby.

Při zajištění posouzení SŘV v zahraničním výrobním závodě se aplikují minimální požadavky dle tabulky č. 2.

Minimální rozsah požadavků na zajištění kontroly distribuovaných výrobků je uveden v následující tabulce č. 3:

Poř. č.	Oblast systému jakosti	Upřesňující požadavky
1	Kontrola a zkoušení	Žadatel má vypracovány postupy pro kontrolu výrobků umožňující distribuovat jen výrobky, které odpovídají technické specifikaci. Kontrolu výrobků provádí v souladu s těmito postupy a zpracovaným kontrolním a zkušebním plánem. Pracovníci provádějící kontrolu splňují stanovené kvalifikační požadavky a žadatel o tom vede záznam. Žadatel řádně vede a uchovává (archivuje) záznamy o výsledcích kontrol a zkoušek. Dále vede záznamy o stížnostech na výrobek. Pro zkoušení výrobků má žadatel stanovena měřidla podléhající ověření nebo kalibraci, vede jejich evidenci, dbá na jejich správný stav a má měřidla platně ověřena nebo kalibrována.
2	Měřidla používaná ke kontrole a zkoušení	Výrobce má k zajištění 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. <i>Pozn.: body 1 a 2 lze nahradit vhodnými smluvními ujednáními mezi výrobcem a dovozcem včetně osvědčení o vlastnostech každé šarže výrobku.</i>
3	Skladovací prostory a manipulační zařízení	Žadatel disponuje vhodnými prostorami pro skladování a manipulaci s výrobky včetně skladovacího zařízení a dbá o jejich správný stav
4	Technické vlastnosti výrobku	Žadatel má zpracován podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě
5	Pokyny pro použití výrobku	Žadatel má zpracován návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce
6	Pokyny a personální požadavky pro instalaci výrobku	Žadatel provádí školení pracovníků odběratelů a instalačních firem zaměřená na podmínky správné instalace výrobku, případně jim distribuuje podrobné pokyny v písemné nebo audiovizuální formě.

9.3. Zodpovědnost za dohled nad systémem řízení výroby

9.3.1. Postup podle § 5 NV 163 – Certifikace

Tento postup se uplatní v případě volby certifikace výrobku žadatelem (§10). Výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SŘV má výrobce, v případě dovozu stavebních výrobků je za kontrolu dovážených výrobků zodpovědný dovozce.

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 výrobcem 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. nebo 9.2. Během dohledu odebírá pracovník autorizované osoby vzorky za účelem kontroly dodržení stanovených požadavků zkouškami provedenými laboratoří autorizované osoby.

Obdobné princípy platí i při použití postupu podle § 6 NV 163 s tím, že autorizovaná osoba v tomto případě neprovádí kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobků.

10. Ověřovací zkoušky

Pro vydání STO nebylo nutné provádět ověřovací zkoušky.

Zpracoval: Ing. Petr Karlík

