



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

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. STO – AO 224 – 100/2007/a

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

Zálivková hmota NAFUTEKT PLUS

uváděného na trh společností

MC-BAUCHEMIE s. r. o.
Skandinávská 990, 267 53 Žebrák
Česká republika
IČ: 62619934
DIČ: CZ62619934

z místa výroby

MC-Bauchemie Müller GmbH & Co. KG
Am Kruppwald 1-8, 462 38 Bottrop
SRN

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

Počet stran:

7

Místo a datum vydání:
Změna a) od:

Zlín, 16. 7. 2007
24. 2. 2010

Platnost osvědčení do:

31. 7. 2013



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. (dále jen „NV 163“ a „NV 312“) 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 ve znění NV 312 a vymezenému použití výrobku ve stavbě. Je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

Žadatel ve smyslu §13a NV 163 ve znění NV 312 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 – 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. 30/2006 ze dne 31. 8. 2006. Identifikační data AO 224 jsou následující:

*Institut pro testování a certifikaci, a.s.
Třída Tomáše Bati 299,
764 21 Zlín
Česká republika
IČ: 47910381
DIČ: CZ47910381
telefon 577 601 612, fax 577 104 855, e-mail director@itczlin.cz*

3. Identifikace žadatele a výrobce

3.1. Identifikace žadatele

Žádost o součinnost při posouzení shody podala společnost MC-Bauchemie, s. r. o. zabývající se distribucí výše uvedených stavebních výrobků. Identifikační data žadatele:

MC-BAUCHEMIE s. r. o.

Skandinávská 990, 267 53 Žebrák
Česká republika
IČ: 62619934
DIČ: CZ62619934
Telefon 311 545 155, fax 311 537 118, e-mail tomas.plicka@mc-bauchemie.cz

3.2. Identifikace výrobce

Výrobce posuzovaného výrobku je

MC-Bauchemie Müller GmbH & Co. KG
Am Kruppwald 1-8, 462 38 Bottrop
SRN



4. Identifikace výrobku a vymezení jeho použití ve stavbě

4.1. Identifikace a popis výrobku

NAFUTEKT PLUS je asfaltové pojivo modifikované polymery.

4.2. Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě

NAFUTEKT PLUS se používá s tříděným přírodním kamenivem jako pojivo na zhotovení elastických mostních závěrů kladených za tepla, podle TP 80 MD ČR „Elastický mostní závěr. Technické podmínky“.

Pojivo se musí rozehtívat na pracovní teplotu 180°C v nepřímo vyhřívaném tavicím kotli vybaveném míchadlem a termostatem. Teplotu lití je nutno termostaticky regulovat. Musí být stále kontrolována. Je nutno zabránit přehřátí hmoty, které by mělo za následek nevratné poškození plastických látek sloužících ke stabilizaci.

Při přípravě elastického mostního závěru je třeba se řídit pokyny žadatele zpracovanými v technickém listu. Pro konkrétní zakázku se zpracovává technický prováděcí předpis zpřesňující rozměry elastického mostního závěru v závislosti na dilatačním pohybu konstrukce a další potřebné náležitosti.

5. Podklady předložené výrobcem nebo dovozcem

Žadatel předložil spolu se žádostí následující dokumenty:

- Bezpečnostní list, MC-Bauchemie s. r. o., 19. 5. 2007
- Konstrukce dilatačního uzávěru mostu, prospektový materiál MC-Bauchemie s. r. o.

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 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 1996, část 18
- DIN 1996, část 16
- ČSN EN 13880-13
- DIN 52016-TP-B
- ČSN EN 12607-3
- SN 671915



7. Zatřídění výrobku a postupy posuzování shody dle NV 312

7.1. Zatřídění výrobku dle NV 312

Pojiva pro elastický mostní závěr jsou stanovené stavební výrobky. V rámci přílohy 2 NV 312 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 312 postup posuzování shody podle § 6 (posouzení systému řízení výroby). Na základě § 10 NV 312 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. Technický návod byl použit bez dalších modifikací.

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	ČSN EN 1425	homogenní
2	Podíl rozpustných poživ	ČSN EN 12592	min. 80 hm. %
3	Hustota při 25°C	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 mrazu podle Herrmanna (- 20°C, 5 m)	DIN 1996, část 18	min. 3 koule ze 4 vyhovují
9	Náchylnost k rozměšování (60 min, 180°C)	DIN 1996, část 16	max. 3 hm. %
10	Tažnost a přilnavost podle Raba (při -20°C)	ČSN EN 13880-13	min. 5 mm
11	Odolnost proti vlivům teploty (8 hod. při max. teplotě zpracování) - ztráta hmotnosti - změna pružné regenerace	DIN 52016-TP-B ¹ ČSN EN 12607-3 ČSN EN 13880-3	max. 1 hm. % max. 10 %
12	Odolnost proti přehřátí při teplotě o 30°C vyšší než teplota liti	SN 671915	max. 10°C

¹: 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.



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 ve znění NV 312 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 „SRV“), aby veškeré výrobky, které uvádí na trh, odpovídaly technické dokumentaci a zejména splňovaly základní požadavky.

Minimální rozsah požadavků na zajištění SRV výrobcem je uveden v následující tabulce č. 2:

Poř. č.	Oblast systému jakosti	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 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	Žadatel má k zajištění kontroly a zkoušení stanovena vhodná měřidla, vede jejich evidenci a dbá na jejich správný stav. Žadatel řádně vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel ve smyslu zákona o metrologii.
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 § 7 NV 312 – Ověření shody

V rámci posouzení shody cestou ověřování shody podle § 7 spočívá výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SŘV včetně interních dohledů na výrobci, totéž platí o kontrole distribuovaných výrobků žadatelem.

Z hlediska autorizované osoby se uplatní pouze kontrolní mechanismus založený na počátečních zkouškách typu výrobku, prokazujících shodu s parametry a kritérii stanovenými

v kapitole 6 tohoto STO. Autorizovaná osoba vydá po ukončení testů protokol s omezenou dobou platnosti 3 roky.

Před ukončením platnosti protokolu výrobce či žadatel požádá autorizovanou osobu, která protokol vydala, o nové zkoušení a vydání nového protokolu s aktuálními zjištěními.

9.3.2. Postup podle § 5 NV 312 – Certifikace

Tento postup se uplatní v případě volby certifikace výrobku žadatelem (§10).

Výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SŘV má výrobce, v případě distribuce stavebních výrobků je za kontrolu distribuovaných výrobků zodpovědný distributor.

Autorizovaná osoba v rámci své spoluúčasti na procesu posuzování shody provádí pravidelný dohled nad řádným fungováním SŘV nebo nad řádným fungováním kontroly výrobků u žadatele a kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobku jedenkrát za 12 měsíců. Platnost certifikátu a možnost distribuovat výrobky nadále na trh je podmíněna kladnými výsledky kontrolních činností uvedených ve zprávě předané výrobcí nebo žadateli.

Rozsah dohledu nad fungováním systému řízení výroby volí autorizovaná osoba tak, aby během tří let došlo k prověření všech prvků SŘV uvedených v kapitolách 9.1. a 9.2.

Během dohledu odebírá pracovník autorizované osoby vzorky za účelem kontroly dodržení stanovených požadavků.

Distributor má s dodavatelem uzavřen smluvní vztah, zaručující pouze dodávky výrobků splňujících požadavky podle tabulky č. 1 tohoto STO.

10. Ověřovací zkoušky

Pro vymezení technických vlastností výrobku a pro vydání STO nebylo nutné provádět ověřovací zkoušky.

Zpracoval: Ing. Petr Karlík

