

SILMOS-Q s.r.o.
Křížkova 70
612 00 Brno

vydané autorizovanou osobou AO 254.

254-STO/084-1/2018

podle § 2 a § 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.

Výrobci: **Západočeská obalovna s.r.o.**
Na Hradčanech 618/91, 326 00 Plzeň, Koterov
IČ: 279 85 016

na výrobek: Asfaltová směs pro hutněné asfaltové vrstvy

Typ: Asfaltová směs pro obrusné vrstvy se níženou hlučností SMA 8 NH PmB 25/55-60; TP 259

pro výrobu: Obalovna Koterov, Na Hradčanech 618/91, Plzeň, Koterov

Způsobilost autorizované osoby 254, podle zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky, ve znění pozdějších předpisů, vychází z rozhodnutí ÚNMZ č. 2/2011 ze dne 9. prosince 2011.

Technické údaje a podmínky pro vydání tohoto osvědčení jsou uvedeny na následujících 6 stranách, které jsou jeho součástí.

Tímto stavebním technickým osvědčením autorizovaná osoba osvědčuje údaje o technických vlastnostech výrobku, jejich úrovni a postupech jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům uvedených v příloze č. 1 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.
Osvědčení je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

Upozornění: Bez písemného souhlasu autorizované osoby č. 254 se toto stavební technické osvědčení nesmí používat jinak než celé.

V Brně dne 1. 6. 2018

Platnost osvědčení do: 24. 5. 2023

Silmos-Q

**Autorizovaná
osoba
AO 254**



Ing. Milan Slaviček
zástupce ředitele AO 254

AO	SILMOS-Q s.r.o., Křížkova 70, 612 00 Brno	Strana: 1 z 6
254	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-1/2018

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. 254-STO/084-1/2018

podle ustanovení zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, v platném znění a § 2 a 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.


Výrobce : Západočeská obalovna s.r.o.
Na Hradčanech 618/91, 326 00 Plzeň, Koterov

IČ : 279 85 016

Provozovna : Obalovna Koterov, Na Hradčanech 618/91, Plzeň, Koterov

Název výrobku (systému) : Asfaltové směsi pro hutněné asfaltové vrstvy
Typ : Asfaltová směs pro obrusné vrstvy se níženou hlučností
SMA 8 NH PmB 25/55-60; TP 259

Zařízení výrobků podle přílohy : 05.16
č. 2 NV č. 163/2002 Sb., ve
znění NV č. 312/2005 Sb.
a 215/2016 Sb.

STO zpracoval : Ing. Pavel Brychta 
Počet stran : 6
Počet výtisků : 2
Rozdělovník - výtisk č. 1 : AO č. 254 SILMOS-Q s.r.o.
výtisk č. 2 : Výrobce

Platnost STO do : 24. 5. 2023
V Brně dne : 1. 6. 2018

AO	SILMOS-Q s.r.o., Křížíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 2 z 6
254	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-1/2018

A. Všeobecné podmínky

1. Toto stavební technické osvědčení (STO) vydala AO č. 254 SILMOS-Q s.r.o. ve smyslu ustanovení předpisů uvedených na str. 1.
2. Výrobce je povinen bezodkladně informovat zpracovatele STO o změnách skutečností, na základě kterých bylo STO vydané.
3. Zodpovědnost za shodu výrobku s tímto STO a za vhodnost k určenému použití nese výrobce (dovozce).
4. STO není přenosné na jiné výrobce, zástupce výrobců, dovozce a/nebo na jiná místa výroby než jsou uvedena na str. 1.
5. Platnost STO je vázána na platnost zkoušky typu, nejdéle však 5 let.
6. STO může být zrušeno, pokud nastane změna skutečností, za kterých bylo vydáno. STO může být zrušeno jen jeho zpracovatelem.
7. Rozmnožování tohoto STO včetně šíření elektronickými prostředky musí být provedeno v plném znění. S písemným souhlasem zpracovatele STO se může rozmnožit část dokumentu, pokud se kopie označí jako „neúplná kopie“.
8. STO je vydáno v českém jazyce. Překlady do jiných jazyků se musí označit jako „překlad“.

B. Specifické podmínky

1. Popis výrobku a vymezení způsobu jeho použití ve stavbě

1.1 Definice a popis výrobku

Asfaltová směs pro asfaltový koberec mastixový se níženou hlučností pro obrusné vrstvy SMA 8 NH PmB 25/55-60; TP 259 je hutněná asfaltová směs pro obrusné vrstvy, která podstatně snižuje hluk od pneumatik, zajišťují dobré protismykové vlastnosti a zároveň je odolná vůči účinkům dopravního zatížení a proti vzniku trvalých deformací.

Uplatnění asfaltových směsí pro obrusné vrstvy se sníženou hlučností je s ohledem k jejich účelu napomoci snížit hlukovou emisi vznikající na styku pneumatiky pojíždějícího vozidla a vozovky omezeno výhradně na obrusné vrstvy. Využít lze tyto asfaltové vrstvy v závislosti na zvoleném typu na jakékoli pozemní komunikaci pro TDZ S – VI při splnění kvalitativních požadavků, které vymezují TP 249. Důležitým rozhodovacím kritériem z hlediska akustické účinnosti je nejvyšší dovolená rychlost, která se u dané pozemní komunikace uplatní.

Použitím těchto směsí lze výrazně snížit hladinu hluku v závislosti na dalších podmínkách. Zejména v intravilánu tak může nahradit protihlukové bariéry.

Obrusné vrstvy, pro něž se uplatní tyto asfaltové směsi, se provádí v tloušťkách 25 – 40 mm. Návrh směsi SMA 8 NH PmB 25/55-60; TP 259 je v Zkoušce typu číslo PL18 – 019 - KO ze dne 24. 5. 2018 zpracované zkušební laboratoří TPA ČR, pracoviště č. 2 Plzeň.

V technické dokumentaci se směsi a úpravy pro obrusné vrstvy se sníženou hlučností označují zkratkou NH.

1.2 Popis komponent výrobku

Výrobek se nesestává z dílů.

Směs je složena z drceného kameniva 0/2 Tmčí a 4/8 Zahrádka, VJM Velké Hydčice, modifikovaného pojiva PmB 25/55-60 a přísady S-CEL 7G pro zamezení stékavosti v množství 0,4% hmotnosti směsi. Pro asfaltové směsi pro asfaltový koberec mastixový nízkohlučný se nepoužívá R-materiál.

Kvalitativní požadavky a dávkování jednotlivých složek vstupních materiálů jsou dány výrobním předpisem.

1.3 Způsob použití výrobku ve stavbě

Obecné zásady k použití asfaltové směsi pro asfaltový koberec mastixový se níženou hlučností jsou uvedeny v TP 259 kap. 3.

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 3 z 6
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-1/2018

Pro navrhování, výrobu, dopravu, pokládku, hutnění a zkoušení Asfaltových směsí pro asfaltový koberec mastixový nízkohlučný pro obrusné vrstvy platí interní postup, který vychází z ČSN 73 6121 Stavba vozovek – Hutnění asfaltové vrstvy – Provádění a kontrola shody a Technických kvalitativních podmínek staveb pozemních komunikací MD, kapitoly 7. Hutnění asfaltové vrstvy.

Pro asfaltové směsi pro asfaltový koberec mastixový nízkohlučný platí stejná pravidla jako pro asfaltový koberec mastixový podle ČSN EN 13105-5.

Pro vozovky s užitím asfaltové směsi pro asfaltový koberec mastixový se níže uvedenou hlučností platí obecné zásady pro návrh vozovek

2. Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení

2.1 Sledované vlastnosti

Sledované vlastnosti jsou určeny v závislosti na základních požadavcích uvedených v příloze č. I k nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 v aktuálním znění. Základní požadavky č. 2, 3, 4, 5, 6 a 7 se u výrobku neuplatňují.

2.2 Způsob posouzení

Způsob posouzení asfaltové směsi SMA 8 NH PmB 25/55-60; TP 259 na obalovně Koterov je uveden v následující tabulce č. 1.

Tabulka č. 1:

Č.	Název sledované vlastnosti	Zkušební postup	Požadovaná (P) / deklarovaná úroveň (D)
1.	Zrnitost směsi kameniva (propad v % hm.)	ČSN EN 12697-2	P – TP 259 tab. 3/D – deklarovaná Síto (mm) P D 11 100 100 8 90 - 100 97 4 17 - 30 24 2 15 - 22 19 0,063 6 - 10 7,7
2.	Minimální obsah rozpustného asfaltového pojiva B (%-hm.)	ČSN 73 6160 ČSN EN 12697-1	P _{min} ...6,2 D6,2
3.	Mezerovitost zhutněné asfaltové směsi V _m (%-obj.) Stupeň vyplnění mezer VFB Mezerovitost směsi kameniva VMA	ČSN EN 12697-8	P 9 – 12 D – 10,2 VFB = 58,3 VMA = 24,5
4.	Minimální poměr pevnosti v příčném tahu ITSR (%)	ČSN EN 12697-12	P 80. D 90,4
5.	Maximální poměrná hloubka koleje PRD _{AIR} (%) po 5 000 cyklech	ČSN EN 12697-22+A1	P....6,0 D....4,9
6.	Maximální přírůstek hloubky koleje WTS _{AIR} (mm/10 ³ cyklů)	ČSN EN 12697-22+A1	P....0,07 D....0,03
7.	Stékavost asfaltového pojiva D	ČSN EN 12697-18	P....0,30 D....0,20

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížkova 70, 612 00 Brno	Strana: 4 z 6
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-1/2018

Deklarovaná úroveň konkrétních parametrů je uvedena ve Zkoušce typu číslo PL18 – 019 - KO ze dne 24. 5. 2018 zpracované zkušební laboratoří TPA ČR, pracoviště č. 2 Plzeň. Zkouška pojiždění kolem je součástí zkoušky typu.

Zkouška typu výrobku je nedílnou součástí tohoto Stavebního technického osvědčení.

3. Posuzování shody – upřesňující požadavky

3.1 Postup posuzování

Výrobek je podle přílohy č. 2 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb. a NV č. 215/2016 Sb. zařazený do seznamu č. 5, poř. č. 16 a) – „Asfaltové směsi a) pro konstrukce vozovek a povrchové úpravy vozovek“ a postup posuzování shody je stanoven dle § 6. Z tohoto plynou tyto hlavní úkoly a odpovědnosti pro:

- a) Výrobce
- provede nebo nechá provést počáteční zkoušky typu výrobku na vzorku a vyhodnotí, zda typ výrobku odpovídá požadavkům stanoveným určenými normami, technickými předpisy nebo tímto stavebním technickým osvědčením a vystaví o tom doklad,
 - zajistí technickou dokumentaci podle § 4 NV,
 - zajišťuje takový systém řízení výroby, aby všechny výrobky, které uvádí na trh, splňovaly požadavky stanovené určenými normami, technickými předpisy nebo tímto stavebním technickým osvědčením a odpovídaly technické dokumentaci podle § 4 odst. 3 NV,
 - zajistí u AO posouzení provozovaného systému řízení výroby (podle odst. 2 § 6 NV),
 - poskytne AO podklady popisující provozovaný systém řízení výroby,
 - zajistí u AO dohled nad řádným fungováním systému řízení výroby nejméně jedenkrát za 12 měsíců.
- b) Autorizovanou osobu
- provede posouzení systému řízení výroby, zda odpovídá příslušným technickým podkladům (podle odst. 1d § 6 NV) a zda systém řízení výroby zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh splňovaly požadavky stanovené určenými normami, technickými předpisy nebo tímto stavebním technickým osvědčením a odpovídaly technické dokumentaci (podle odst. 3 § 4 NV) a dokladu vystavenému podle § 6 odst. 1 písm. a)
 - AO vydá certifikát, pokud systém řízení výroby zabezpečuje, že výrobky uváděné na trh odpovídají požadavkům (podle odst. 2 písm. a § 6),
 - AO provádí dohled nad řádným fungováním systému řízení výroby v místě výroby nejméně jedenkrát za 12 měsíců. O vyhodnocení dohledu vydá zprávu, kterou předá výrobci. Pokud AO zjistí nedostatky, je oprávněna zrušit nebo změnit jí vydaný certifikát (odst. 2 písm. c § 6 NV).

3.2 Činnosti výrobce a autorizované osoby

3.2.1 Činnost výrobce

3.2.1.1 Systém řízení výroby

Výrobce uplatňuje systém řízení výroby v rozsahu, který vyhovuje obecným požadavkům dle tabulky č. 2

Požadavky na systém řízení výroby

Tabulka č. 2 Obecné požadavky na systém řízení výroby

Č.	Oblast systému řízení výroby	Obecné požadavky
1	Organizační struktura	Výrobce má jednoznačnou organizační strukturu
2	Zodpovědnost za výrobu	Výrobce má stanovenou zodpovědnost za přezkoumání požadavku zákazníka, 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 k expedici

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížlkova 70, 612 00 Brno	Strana: 5 z 6
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-1/2018

3	Zodpovědnost za celkové řízení jakosti	Je určen člen vedení odpovědný za celkové řízení jakosti výrobku a za pravidelné přezkoumávání systému jakosti včetně odpovědnosti za nápravná a preventivní opatření
4	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
5	Technické specifikace	Výrobce má pro výrobek stanoveny jednoznačné technické specifikace, podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě
6	Řízení dokumentace a vedení záznamu	Výrobce musí vypracovat a udržovat v aktuálním stavu dokumentaci systému řízení výroby, který uplatňuje. Dokumentace a postupy mají být přiměřené výrobku a výrobnímu procesu. Výrobce vede záznamy o vlastnostech vstupních surovin, materiálů a výrobků, o výrobě, o výrobcích a kontrolních zkouškách, o ověřování a kalibraci měřidel a záznamy o stížnostech na kvalitu výrobku. Záznamy využívá pro řízení výrobního procesu. Záznamy jsou identifikovatelné a čitelné a jsou uchovávány tak, aby byly pohotově k vyhledání a nedošlo k jejich poškození nebo ztrátě
7	Výrobní a manipulační zařízení	Výrobce disponuje potřebným výrobním a manipulačním zařízením a dbá o jeho správný stav
8	Kontrola a zkoušení	Výrobce má vypracován plán kontrolní a zkušební činnosti (vstupní, mezioperační, výstupní). Kontrolní a zkušební činnosti provádí výrobce v souladu se stanoveným plánem (v souladu s TP 151). Aktuální kontrolní a zkušební postupy jsou k dispozici na příslušných místech. Výrobce vede a uchovává záznamy prokazující, že výrobek byl zkontrolován a nebo byl vyzkoušen
9	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. Měřidla jsou k dispozici na určených místech. Výrobce vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel
10	Balení a značení výrobku	Výrobce má zajištěn proces balení a značení výrobků v rozsahu nezbytném pro zajištění shody se specifikovanými požadavky
11	Skladovací prostory	Výrobce disponuje potřebnými prostorami pro skladování vstupních surovin, materiálů a výrobků a pro skladování a expedici hotových výrobků
12	Pokyny pro použití výrobku	Výrobce má zpracovaný návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce
13	Zajištění základních preventivních opatření	Výrobce zajišťuje základní preventivní opatření (např. výcvik pracovníků pro funkce ovlivňující jakost výrobku, využívání záznamu o jakosti a o stížnostech zákazníků)

Výrobce má zaveden SRV u výrobce podle ČSN EN 13108-21 a dále při výrobě uplatňuje českou technickou normu pro modely zabezpečování systému managementu kvality podle ČSN EN ISO 9001:2016.

3.2.1.2 Zkoušení

Výrobce zajišťuje provedení zkoušek a kontrol dle plánu, který je součástí systému řízení výroby.

3.2.2 Činnost autorizované osoby (AO)

- AO provede zkoušky sledovaných vlastností dle tabulky č. 1, zkoušky ověřovací (pokud jsou požadovány).
- AO provede posouzení technické dokumentace předložené výrobcem, týkající se používaných složek asfaltových směsí.
- AO posoudí systém řízení výroby z hlediska splnění požadavků uvedených v odst. 3.2.1.1.
- Provede pravidelný dohled (viz odst. 3.1.b)

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížkova 70, 612 00 Brno	Strana: 6 z 6
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-1/2018

4. Použité zkratky

AO	autorizovaná osoba
NV	nařízení vlády č. 163/2002 Sb. v platném znění
STO	stavební technické osvědčení
TN	technický návod
TP	technické podmínky Ministerstva dopravy ČR

5. Přílohy

Příloha 1

Podklady předložené žadatelem:

Zkouška typu číslo PL18 – 019 - KO ze dne 24. 5. 2018 zpracovaná zkušební laboratoří TPA ČR, pracoviště č. 2 Plzeň pro Západočeskou obalovnu s.r.o., obalovnu Koterov včetně příloh:

- Protokol č. CB/2018/01116 Zkouška pojiždění kolem,
- Protokol č. PL/2018/00668 Stanovení odolnosti zhuťné asfaltové směsi vůči účinkům vody
- Protokol č. PL/2018/00633 Stanovení optimálního množství pojiva v asfaltové směsi

Příloha 2

Přehled souvisejících a použitých technických předpisů, technických norem a dalších souvisejících podkladů:

- Nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky
- Nařízení vlády č. 312/2006 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky
- Nařízení vlády č. 215/2016 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.
- ČSN 73 6121 Stavba vozovek – Hutněné asfaltové vrstvy – Provádění a kontrola shody
- ČSN 73 6160 Zkoušení asfaltových směsí
- ČSN EN 12591 Asfalty a asfaltová pojiva - Specifikace pro silniční asfalty
- ČSN EN 14023 Asfalty a asfaltová pojiva - Systém specifikace pro polymerem modifikované asfalty
- ČSN EN 13043 Kamenivo pro asfaltové směsi a povrchové vrstvy pozemních komunikací, letištních a jiných dopravních ploch
- ČSN EN 12697-1 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 1: Obsah rozpustného pojiva
- ČSN EN 12697-2 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 2: Zrnitost
- ČSN EN 12697-8 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 8: Stanovení mezerovitosti asfaltových směsí
- ČSN EN 12697-12 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 12: Stanovení odolnosti zkušební tělesa vůči vodě
- ČSN EN 12697-22+A1 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 22: Zkouška pojiždění kolem
- ČSN EN 12697-26 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 26: Tuhost
- ČSN EN 131308-1 Asfaltové směsi – Specifikace pro materiály Část 1: Asfaltový beton
- ČSN EN 131308-20 Asfaltové směsi – Specifikace pro materiály Část 20: Zkoušky typu
- ČSN EN 131308-21 Asfaltové směsi – Specifikace pro materiály Část 21: Řízení výroby u výrobce
- TP 259 MD ČR Technické podmínky - Asfaltové směsi pro obrusné vrstvy se sníženou hlučností
- TKP kap. 7 Hutněné asfaltové vrstvy

