

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

vydané autorizovanou osobou AO 254.

**254-STO/084-5/2020**

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: **ACP 22 S CRmB 25/55-60**  
Asfaltová směs pro podkladní vrstvy podle TP 148

pro výrobu: Obalovna Koterov, Na Hradčanech 618/91, 326 00 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 7 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 30. 3. 2020

Platnost osvědčení do: 24. 3. 2025

  
Ing. Ivo Dušek  
zástupce ředitele AO 254

**Silmos-Q**

Autorizovaná  
osoba  
AO 254



<b>AO 254</b>	SILMOS-Q s.r.o., Křížíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 1 ze 7
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-5/2020

**STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ**

č.: 254-STO/084-5/2020

podle ustanovení zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, v platné 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, 326 00 Plzeň – Koterov

Název výrobku (systému) : Asfaltové směsi pro hutněné asfaltové vrstvy

Typ : **ACP 22 S CRmB 25/55-60**  
Asfaltová směs pro podkladní vrstvy podle TP 148

Zařazení výrobků podle přílohy : položka 05.16 - Asfaltové směsi  
č. 2 NV č. 163/2002 Sb., ve  
a) pro konstrukce vozovek a povrchové úpravy vozovek  
znění NV č. 312/2005 Sb.  
a NV č. 215/2016 Sb.

STO zpracoval : Ing. Karel Kalivoda, PhD., v. r.

Počet stran : 7

Počet výtisků : 2

Rozdělovník - výtisk č. 1 : AO č. 254 SILMOS-Q s.r.o.  
výtisk č. 2 : Výrobce

Platnost STO do : 24. 3. 2025

V Brně dne : 30. 3. 2020



<b>AO 254</b>	SILMOS-Q s.r.o., Křížkova 70, 612 00 Brno	Strana: 2 ze 7
	<b>Stavební technické osvědčení</b>	č. 254-STO/084-5/2020

### 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 vydáno.
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

Obchodní označení asfaltové vrstvy je:

- Asfaltová směs **ACP 22 S CRmB 25/55-60**

Asfaltové směsi s CRmB se používají

- pro požadované snížení tloušťky obrusné vrstvy, k provedení tenkých krytů, k překrytí povrchových vad obrusných vrstev a nehomogenních obrusných vrstev opatřených vysrávkami a trhlinami utěsněnými zálivkami,
- v obrusných i podkladních vrstvách pro omezení prokopírování reflexních trhlin (jako asfaltová směs typu SAL) nebo pro snížení celkové tloušťky asfaltových vrstev včetně překrytí vozovky s cementobetonovým krytem nebo vozovky z dílců (panelů).

ACP 22 S CRmB 25/55-60 je asfaltová směs s asfaltem modifikovaným pryžovým granulátem, která je v souladu s TKP MD kap. 7 Hutněné asfaltové vrstvy a TP 148 Hutněné asfaltové vrstvy s asfaltem modifikovaným pryžovým granulátem z pneumatik.

##### 1.2 Popis komponent výrobku

Výrobek nesestává z dílů.

Směs **ACP 22 S CRmB 25/55-60** se skládá z modifikovaného asfaltového pojiva CRmB 25/55-60 (Gumoasfalt s.r.o.), z hrubého drceného kameniva frakcí 4/8, 8/11 (lom Trnčí), 11/16 a 16/22 (lom Svržno), směsi drceného kameniva frakce 0/4 (lom Svržno) a fileru (jemně mletý vápenec – Velké Hydčice).

##### 1.3 Způsob použití výrobku ve stavbě

Asfaltová vrstva ACP 22 S CRmB 25/55-60 se obvykle pokládá na podkladní vrstvu konstrukce vozovky. Podklad pro pokládku vrstev směsí ACP 22 S CRmB 25/55-60 musí splňovat požadavky předpisů na hutněné asfaltové vrstvy, podle nichž byly provedeny. Proveďte se spojovací postřik v množství 0,15 kg/m<sup>2</sup> až 0,25 kg/m<sup>2</sup>.

Minimální teploty vzduchu při pokládce asfaltové směsi jsou uvedeny v tabulce 6 TP 148 (při minimálních teplotách nesmí rychlost větru při pokládce přesáhnout 7,5 m/s) a minimální teploty asfaltové směsi při jejím rozprostírání jsou uvedeny v tabulce 7 TP 148.

Podélné i příčné pracovní spoje ve vrstvách ležících nad sebou se musí vystřídat s přesahem nejméně 200 mm. Je třeba volit takovou šířku pokládky, aby pracovní podélný spoj ve vrstvách se nenacházel ve stopě kol vozidel v jízdním pruhu. Asfaltová směs ACP 22 S CRmB 25/55-60 se hutní



AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížkova 70, 612 00 Brno	Strana: 3 ze 7
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-5/2020

obvykle statickým účinkem válců a jejich sestavami, které zajistí dosažení požadovaného zhutnění. Použití vhodných vibračních válců je možné při tloušťkách větších než 35 mm v první fázi zhutňování (maximálně 3 jezdů). Dohutňování směsi se provádí až do teploty 60°C.

Pracovní teplota při míchání asfaltové směsi je v rozmezí 160°C až 180°C.

Při dopravě směsi s CRmB se na ložní prostor nákladních aut doporučuje použít vhodný separační prostředek. Od výroby směsi s CRmB do jejich položení je přípustný interval max. 3 hodiny.

Asfaltová směs ACP 22 S CRmB 25/55-60 se pokládá v tloušťce 60 – 80 mm na suchý nebo mírně zavlhlý podklad (nikdy při dešti nebo je-li na podkladu souvislý vodní film, sníh či led) při teplotě vzduchu min. + 5 °C (při pokládce), resp. + 3 °C (za posledních 24 hod.). Rychlost větru při pokládce nemá přesáhnout 7,5 m/s (mírný až čerstvý vítr).

Asfaltové směsi se plynule rozprostírají finišery. Ruční rozprostírání směsi je nutné omezit na minimum, s tím, že plocha musí být pečlivě upravena hrably.

Rozprostřená směs se hutní při teplotách co nejvyšších. Hutnění musí být intenzivní, ale takové, aby nedocházelo k nežádoucímu drcení zrn kameniva.

Použití směsi ACP s CRmB upřesňují ustanovení kapitoly 6 Stavební práce TP 148.

O konkrétním užití této vrstvy rozhoduje projekt stavby a parametry návrhu směsi.

## 2. Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení

### 2.1 Sledované vlastnosti

Sledované vlastnosti jsou určeny v závislosti na základních požadavcích podle přílohy č. I k nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 v aktuálním znění. Základní požadavky č. 2 až 7 se u výrobku neuplatňují.

### 2.2 Způsob posouzení

Způsob posouzení výrobku asfaltová směs typu ACP 22 S CRmB 25/55-60 pro obalovnu Koterov je uveden v následující tab. č. 1.

Tab. č. 1:

Č.	Název sledované vlastnosti	Zkušební postup	Požadovaná (P)/Deklarovaná úroveň (D) P <sup>1)</sup> - podle TP 148 / D – podle ITT <sup>2)</sup>		
			Síto (mm)	P <sup>1)</sup> (propad v % hm.)	D
1.	Zrnitost směsi kameniva	ČSN EN 12697-2	31,5	100	100
			22,4	90 - 100	99,5
			16	65 - 85	82,1
			11,2	-	61,3
			8	30 - 50	48,8
			5,6	-	41,5
			4	25 - 40	37,9
			2	20 - 35	24,1
			1	-	15,2
			0,5	-	10,6
			0,25	-	8,3
			0,125	2 - 9	6,1
			0,063	2 - 5	4,7
			2.	Obsah rozpustného pojiva (B)	ČSN EN 12697-1





<b>AO</b> <b>254</b>	SILMOS-Q s.r.o., Křižíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 4 ze 7
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-5/2020

3.	Objemová hmotnost MT	ČSN EN 12697-6	P: - D: 2625 kg/m <sup>3</sup>
4.	Mezerovitost (V <sub>m</sub> )	ČSN EN 12697-8	P <sup>1)</sup> : V <sub>m</sub> = 3 – 5 % obj. D: V <sub>m</sub> = 3,9 % obj.
5.	Stupeň vyplnění mezer (VFB)	ČSN EN 12697-8	P: - D: = 78,3 %
6	Minimální poměr pevnosti v příčném tahu ITSR (odolnost vůči účinkům vody ITSR)	ČSN EN 12697-12, metoda A	P <sup>1)</sup> : min. 70 % D: ITSR = 90 %
7.	Mezerovitost směsi kameniva (VMA)	ČSN EN 12697-8, výpočtem dle č. 5.2	P: - D: VMA = 18 % obj.
8.	Max. přírůstek hloubky koleje WTS <sub>AIR</sub>	ČSN EN 12697-22 (malé zařízení metoda B, na vzduchu teplota + 50°C)	P: - D: 0,039 mm/10 <sup>3</sup> cyklů
9.	Max. poměrná hloubka koleje PRD <sub>AIR</sub>	ČSN EN 12697-22 (malé zařízení metoda B, na vzduchu teplota + 50°C)	P: - D: 3,1 %

- 1) TP 148 Hutněné asfaltové vrstvy s asfaltem modifikovaným pryžovým granulátem z pneumatik,
- 2) Deklarovaná úroveň konkrétních parametrů je uvedena ve zkoušce typu č. 136014/ITT/2020 pro ACP 22 S CRmB 25/55-60 ze dne 25. 3. 2020 zpracovaném Odbornou laboratoří č. 136 České vysoké učení technické v Praze Fakulta stavební – zkušební laboratoř.  
Zkouška typu asfaltové směsi je nedílnou součástí tohoto STO.

### 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 skupiny č. 5, poř. č. 16, písm. a) „Asfaltové směsi – 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 STO a vystaví o tom doklad,
- zajistí technickou dokumentaci podle § 4 NV,
- zajišťuje takový systém řízení výroby (SŘV), aby všechny výrobky, které uvádí na trh, splňovaly požadavky stanovené určenými normami, technickými předpisy nebo tímto STO a odpovídaly technické dokumentaci podle § 4 odst. 3 NV,
- zajistí u AO posouzení provozovaného SŘV (podle odst. 2 § 6 NV),
- poskytne AO podklady popisující provozovaný SŘV,
- zajistí u AO dohled nad řádným fungováním SŘV nejméně jedenkrát za 12 měsíců.

#### b) Autorizovanou osobou

- AO provede posouzení SŘV, zda odpovídá příslušným technickým podkladům (podle odst. 1d § 6 NV) a zda SŘV zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh splňovaly požadavky stanovené určenými normami, technickými předpisy nebo tímto STO a odpovídaly technické dokumentaci (podle odst. 3 § 4 NV) a dokladu vystavenému podle § 6 odst. 1 písm. a)
- AO vydá certifikát, pokud SŘV zabezpečuje, že výrobky uváděné na trh odpovídají požadavkům (podle odst. 2 písm. a § 6),
- AO provádí dohled nad řádným fungováním SŘV 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).



<b>AO</b> <b>254</b>	SILMOS-Q s.r.o., Křížíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 5 ze 7
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-5/2020

### 3.2 Činnosti výrobce a autorizované osoby

#### 3.2.1 Činnost výrobce

##### 3.2.1.1 Systém řízení výroby

Výrobce uplatňuje SŘV v rozsahu, který vyhovuje obecným požadavkům dle tabulky č. 2.

Tab. č. 2 Obecné požadavky na SŘV

Č.	Oblast SŘV	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 kvalitu výrobku, za řízení výrobního procesu, za kontrolu a zkoušení, za kontrolní, měřicí a zkušební zařízení, za uvolnění výrobku k expedici.
3.	Zodpovědnost za celkové řízení kvality	Je určen člen vedení odpovědný za celkové řízení kvality výrobku a za pravidelné přezkoumávání systému kvality 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 záznamů	Výrobce musí vypracovat a udržovat v aktuálním stavu dokumentaci SŘV, 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. Aktuální kontrolní a zkušební postupy jsou k dispozici na příslušných místech. Výrobce vede a uchovává záznamy prokazující, že výrobek byl zkontrolován anebo byl vyzkoušen
9.	Měřidla používána 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, jako např. výcvik pracovníků pro funkce ovlivňující jakost výrobku, využívání záznamu o kvalitě a o stížnostech zákazníků.



<b>AO</b> <b>254</b>	SILMOS-Q s.r.o., Křížíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 6 ze 7
	<b>Stavební technické osvědčení</b>	č. 254-STO/084-5/2020

Výrobce má zaveden SŘV 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.

### 3.2.1.2 Zkoušení

Výrobce zajišťuje provedení zkoušek a kontrol dle plánu, který je součástí SŘV.

### 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 asfaltové směsi.
- AO posoudí SŘV z hlediska splnění požadavků uvedených v odst. 3.2.1.1.
- Provede pravidelný dohled (viz odst. 3.1.b)

## 4. Použité zkratky

AO	Autorizovaná osoba
NV	Nařízení vlády č. 163/2002 Sb. v platném znění
STO	Stavební technické osvědčení
ACP	Asfaltová směs pro podkladní vrstvy
CRmB	Asfalt modifikovaný pryžovým granulátem (podle TP 148)
SŘV	Systém řízení výroby
TP	technické podmínky Ministerstva dopravy ČR
TKP	technické kvalitativní podmínky staveb pozemních komunikací

## 5. Přílohy

### Příloha 1

Podklady předložené žadatelem:

- Osvědčení o shodě řízení výroby č. 1951-CPR-4108401 ze dne 13. 3. 2014 vydal NB č. 1951 SILMOS-Q s.r.o.
- Zkouška typu č. 136014/ITT/2020 pro ACP 22 S CRmB 25/55-60 ze dne 25. 3. 2020 zpracovaném Odbornou laboratoří č. 136 České vysoké učení technické v Praze Fakulta stavební – zkušební laboratoř – nedílná součást STO

### 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. 312/2005 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 EN 13108-1 Asfaltové směsi – Specifikace pro materiály – Část 1: Asfaltový beton
- ČSN EN 13108-20 Asfaltové směsi – Specifikace pro materiály – Část 20: Zkoušky typu
- ČSN EN 13108-21 Asfaltové směsi – Specifikace pro materiály – Část 21: Řízení výroby u výrobce
- ČSN 73 6121 Stavba vozovek – Hutněné asfaltové vrstvy – Provádění a kontrola shody
- ČSN 73 6177 Měření a hodnocení protismykových vlastností vozovek
- ČSN EN 12697-1 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 1: Obsah rozpustného pojiva



<b>AO 254</b>	SILMOS-Q s.r.o., Křížíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 7 ze 7
	<b>Stavební technické osvědčení</b>	č. 254-STO/084-5/2020

- ČSN EN 12697-2+A1 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 2: Zrnitost
- ČSN EN 12697-5 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 5: Stanovení maximální objemové hmotnosti
- ČSN EN 12697-6+A1 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 6: Stanovení objemové hmotnosti asfaltového zkušební tělesa
- ČSN EN 12697-8 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 8: Stanovení mezerovitosti asfaltových směsí
- ČSN EN 12697-17+A1 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka – Část 17: Ztráta částic zkušební tělesa asfaltového koberce drenážního
- ČSN EN 12697-35+A1 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 35: Laboratorní výroba směsí
- ČSN EN 1427 Asfalty a asfaltová pojiva – Stanovení bodu měknutí – Metoda kroužek a kulička
- ČSN EN 1426 Asfalty a asfaltová pojiva – Stanovení penetrace jehlou
- TKP kap. 7 Hutněné asfaltové vrstvy
- TP 148 Hutněné asfaltové vrstvy s asfaltem modifikovaným pryžovým granulátem z pneumatik

