

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

vydané autorizovanou osobou AO 254.

254-STO/084-7/2021

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: VMT 22 PMB 10/40-65
Asfaltová směs s vysokým modulem tuhosti VMT 22 PMB 10/40-65 podle TP 151:2010
pro výrobu: Západočeská obalovna s.r.o., 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. 12/2020 ze dne 16. listopadu 2020.

Technické údaje a podmínky pro vydání tohoto osvědčení jsou uvedeny na následujících 8 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. 2021

Platnost osvědčení do: 23. 5. 2026


Ing. Ivo Dušek
ředitel AO 254

Silmos-Q

Autorizovaná
osoba
AO 254

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 1 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-7/2021

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č.: 254-STO/084-7/2021

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

Název výrobku (systému) : Asfaltové směsi pro hutněné asfaltové vrstvy
Typ: Asfaltová směs s vysokým modulem tuhosti VMT 22
s pojivem PMB 10/40-65, podle TP 151

Zařazení výrobků podle přílohy : 5/16 Asfaltové směsi
č. 2 NV č. 163/2002 Sb., ve
NV č. 312/2005 Sb.
a NV č. 215/2016 Sb. a) pro konstrukce vozovek a povrchové úpravy vozovek

STO zpracoval : Ing. Jakub Přivara 

Počet stran : 8

Počet výtisků : 2

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

Platnost STO do : 23. 5. 2026

V Brně dne : 1. 6. 2021

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížkova 70, 612 00 Brno	Strana: 2 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-7/2021

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

Pro hutněné asfaltové směsi a vrstvy typu VMT, tj. směsi a vrstvy s vysokým modulem tuhosti, určených pro podkladní a ložní vrstvy vozovek, zejména s velmi těžkým dopravním zatížením platí TP 151 MDS ČR vydané v roce 2010.

Použití směsí a úprav VMT umožňuje:

- Minimalizovat vznik nadměrných trvalých deformací ve formě vyjetých kolejí a jiných poruch podobného typu,
- Dosáhnout vysoké odolnosti asfaltových vrstev proti únavě i proti působení vody a tím zajistit i jejich vysokou životnost,
- Snižit tloušťky vozovky ve srovnání s klasickými typy úprav či zvýšit provozní výkonnost vozovky.

Směsi označované jako VMT jsou za horka zpracovávány asfaltové směsi s vysokým modulem tuhosti, s relativně vyšším obsahem asfaltu tvrdšího druhu (popř. dalších ztužujících přísad), nízkou mezerovitostí pro podkladní vrstvy a upravenou mezerovitostí pro ložní vrstvy. U těchto druhů směsí je nutné prokázat vlastnosti funkčním způsobem (kombinace všeobecných požadavků a funkčních požadavků) podle koncepce evropských norem řady 13108 pro asfaltové směsi (viz tabulka č. 1 TP 151)

Podle zrnitosti použité směsi kameniva se rozdělují směsi na druhy 0/16 a 0/22.

V technické dokumentaci se směsi a úpravy s vysokým modulem tuhosti označují zkratkou VMT.

Za touto značkou se uvádí zrnitost použité kamenné směsi (např. 0/22), typ asfaltového pojiva (např. PMB 25/55-60) a tloušťka vrstvy v mm (např. 60 mm).

Příklad označení: VMT 22 PMB 25/55-60, 60mm

1.2 Popis komponent výrobku

Výrobek nesestává z dílů.

Asfaltové směsi VMT se vyrábí z drceného kameniva, které odpovídá požadavkům ČSN EN 13043 specifikovaných v ČSN EN 13108-1 Asfaltový beton pro ložní a podkladní vrstvy s označením S.

Jako filer lze použít materiály splňující požadavky uvedené v ČSN EN 13108-1.

Asfalty vhodné pro směsi VMT jsou uvedeny v TP 151.

Asfaltová směs VMT 22 vyráběná na Západočeské obalovně je složena z frakcí kameniva vyhovujících ČSN EN 13043 tak, aby bylo dosaženo požadované zrnitosti směsi kameniva.

Pro výrobek je použito drobné drcené kamenivo DDK frakce 0/2 (lom Trčiči), hrubé drcené kamenivo HDK frakcí 2/5 (lom Trčiči), 4/8 (lom Zahrádka), 8/16 (lom Trčiči), 16/22 (lom Trčiči), kamenné vápencové

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 3 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-7/2021

moučky VJM 8 (lom Velké Hydčice). Jako pojivo je použito polymerem modifikované pojivo PMB 10/40-65 vyhovující ČSN EN 14023 a ČSN 65 7222-1. Kvalitativní požadavky a dávkování jednotlivých složek vstupních materiálů jsou dány výrobním předpisem.

1.3 Způsob použití výrobku ve stavbě

Obecné zásady k použití VMT jsou uvedeny v TP 151 odstavec 5.1

Pro vozovky s VMT platí obecné zásady pro návrh vozovek podle ČSN 73 6114 (tzn. dopravní a klimatické zatížení. Principy posouzení).

Typizované konstrukce vozovek s použitím vrstev s VMT s návrhovým modulem 9000MPa při 15 °C jsou uvedeny v katalogu TP 170. Dále v TP 151.

Tloušťky směsi VMT jsou uvedeny v TP 151.

Směsi VMT lze obecně použít pro podkladní a ložní vrstvy vozovek všech tříd dopravního zatížení. Mají se především použít na vozovkách s velkým dopravním zatížením (třída dopravního zatížení S, I, II a v úsecích s pomalou a zastavující dopravou), zejména na nestmelených podkladních vrstvách.

U vozovek s nižším dopravním zatížením je použití VMT možné jen v odůvodněných případech.

Směsi VMT lze pokládat na všechny druhy podkladů zajišťujících možnost dosažení požadované míry zhuštění a předepsané mezerovitosti.

Použití směsi VMT při rekonstrukcích vozovek je třeba zvážit. Je-li podklad porušen trhlinami, je třeba zvážit případné úpravy podkladu (viz TP 115 a TP 147).

Při pokládce na nestmelenou vrstvu je třeba věnovat pozornost rovinatosti povrchu. Tím se zamezí lokálnímu snížení tloušťky vrstvy VMT.

Před pokládkou vrstvy VMT se musí provést vždy spojovací postřik dle ČSN 73 6129.

Stavební práce, které zahrnují úpravu podkladu, výrobu směsi, dopravu, rozprostírání a hutnění jsou podrobně popsány v kapitole 8 a tab. 2 a 3. TP 151.

O konkrétním užití této vrstvy ze směsi VMT 22 rozhoduje projektová dokumentace a parametry návrhu směsi.

Popisovaná směs VMT 22 má ve zkoušce typu navrženu tloušťku 60-120 mm pro podkladní vrstvy a 60-100 mm pro ložní vrstvy a může být použita na vysoce zatížených komunikacích.

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. 1 k nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 v aktuálním znění. Základní požadavky č. 2, 6 se u výrobku neuplatňují.

2.2 Způsob posouzení

Způsob posouzení výrobku asfaltová směs typu VMT 22 s asfaltem PMB 10/40-65 pro Západočeskou obalovnu jsou uvedeny v následující tabulce č. 1.

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížkova 70, 612 00 Brno	Strana: 4 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-7/2021

Tabulka č. 1:

Č.	Název sledované vlastnosti	Zkušební postup	Požadovaná (P) / deklarovaná úroveň (D) ¹⁾
1.	Zrnitost směsi kameniva	ČSN EN 12697-2 + A1 (ČSN EN 933-1)	P – TP 151 tab. 1/D – deklarovaná Síto P. D (mm) (propad v % hm.) 32 100 100 22 90 – 100 98 16 72 – 82 80 8 50 – 60 57 4 34 – 46 40 2 24 – 34 30 0,063 5 – 9 7,0
2.	Orientační obsah rozpustného pojiva Obsah rozpustného pojiva – S Celkový obsah pojiva – B	ČSN EN 12697-1 ČSN 73 6121 čl. C.7.1 b) ČSN 73 6160	P – TP 151 tab. 1 Informativně je požadován min. obsah pojiva 4,1 – 5,4 % hm. asf. směsi Obsah rozpustného pojiva D – deklarovaná S = 4,5 % hm. Celkový obsah pojiva D – B = 4,6 % hm. Objem rozpustného pojiva směsi P – min 10,5 % obj. D – B _{vol} = 11,9 %
3	Koeficient sytosti n	ČSN 73 6160 čl. 4.3.1.2 s použitím koeficientu 2,65/ob.hm. kameniva	P – min. 3,3 D – n = 3,31
4.	Max. objemová hmotnost směsi	ČSN EN 12697-5, metoda A	P – D – $\rho_{mv} = 2,735 \text{ Mg/m}^3$
5.	Max. objemová hmotnost kameniva	výpočet	P – D – $\rho_a = 2,959 \text{ Mg/m}^3$
6.	Objemová hmotnost zkušebních těles	ČSN EN 12697-6, metoda B	P – D – $\rho_{bssd} = 2,630 \text{ Mg/m}^3$
7.	Počet úderů MP	ČSN EN 12697-30	2x75
8.	Mezerovitost V _m Stupeň vyplnění mezer VFB Mezerovitost směsi kameniva VMA	ČSN EN 12697-8 Výpočtem čl. 5.2 výpočtem čl. 5.2	P - TP 151 tab. 1 mezerovitost požadována P - 3 – 5 % D- V _m = 3,8 % VFB = 75,5 % VMA = 15,7 %
9.	Odolnost směsi proti trvalým deformacím – zkouška pojiždění kolem při T= 50 °C *)	ČSN EN 12697-22 +A1 malé zařízení, metoda B, vzduch 50 °C	P – TP 151 tab. 1 / D – deklarovaná P – max. poměrná hloubka koleje PRD _{AIR} ≤ 3 % D - PRD _{AIR} = 2,2 % P – TP 151 tab. 1 / D – deklarovaná P – max. přírůstek hloubky koleje WTS _{AIR} ≤ 0,05 mm/10 ³ cyklu D - WTS _{AIR} = 0,02
10.	Minimální poměr pevnosti v příčném tahu	ČSN EN 12697-12	P – TP 151 tab. 1 / D – deklarovaná P – ITSR - min. 80%

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížikova 70, 612 00 Brno	Strana: 5 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-7/2021

	ITSR (odolnost vůči účinkům vody ITSR)		D – ITSR = 95,0 %
11	Modul tuhosti při namáhání v příčném tahu při T= 15 °C **)	ČSN 73 6160 ČSN EN 12697-26 příloha C	P – TP 151 tab. 1 / D – deklarovaná P – min. 9000 MPa D – 13190 MPa

¹⁾ Deklarovaná úroveň konkrétních parametrů je uvedena ve Zkoušce typu č. PL21-033-KO z 24. 5. 2021 pro Západočeskou obalovnu. Zkoušky typu zpracovala akreditovaná laboratoř TPA ČR, s.r.o., (AZL č. 1181), pracoviště č. 2 Plzeň.

^{*)} Protokol č. CB/2021/01877 Zkouška pojiždění kolem (součást zkoušky typu)

^{**)} Protokol o zkoušce č. 136050/2021 ČVUT Praha – Stanovení tuhosti – zkouška v příčném tahu na válcových zkušebních tělesech připravených podle ČSN EN 12697-26 Příloha C.

3. Posuzování shody – upřesňující požadavky

3.1 Postup posuzování

Výrobek je podle přílohy č. 2 NV 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 toho 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
- AO 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 ji 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

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížikova 70, 612 00 Brno	Strana: 6 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-7/2021

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
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. 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 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 (např. výcvik pracovníků pro funkce ovlivňující jakost výrobku, využívání záznamu o jakosti a o stížnostech zákazníků)

Výrobce při výrobě uplatňuje českou technickou normu pro modely zabezpečování kvality (ČSN EN ISO 9001:2016). Na obalovnách je dále zaveden SŘV u výrobce podle ČSN EN 13108-21.

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 7 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-7/2021

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 asfaltové směsi.
- AO posoudí systém řízení výroby 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
TN	technický návod

5. Přílohy

Příloha 1

Podklady předložené žadatelem:

- Zkouška typu č. PL21-033-KO z 24. 5. 2021 pro Západočeskou obalovnu pro směs VMT 22 PMB 10/40-65 nedílná součást STO
- Protokol č. CB/2021/01877 Zkouška pojiždění kolem (součást zkoušky typu)
- Protokol o zkoušce č. 136050/2021 ČVUT Praha – Stanovení tuhosti

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 933-1 Zmitost směsi kameniva
- ČSN 65 7222-1 Asfalty a asfaltová pojiva – Silniční modifikované asfalty – Část 1: Polymerem modifikované asfalty
- ČSN 73 6121:2019 Stavba vozovek – Hutněné asfaltové vrstvy – Provádění a kontrola shody
- ČSN 73 6160:2008 Zkoušení asfaltových směsí
- 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: Zmitost
- ČSN EN 12697-5 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 5: Stanovení maximální objemové hmotnosti
- ČSN EN 12697-6 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 12697-12 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

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 8 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/084-7/2021

- 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
- ČSN EN 13043 Kamenivo pro asfaltové směsi a povrchové vrstvy pozemních komunikací, letištních a jiných ploch
- ČSN EN 13924 Asfalty a asfaltová pojiva – Specifikace pro tvrdé silniční asfalty
- ČSN EN 14023 Asfalty a asfaltová pojiva – Systém specifikace pro polymerem modifikované asfalty
- TP 151 MD ČR Asfaltové směsi s vysokým modulem tuhosti
- TKP kap. 7 Hutněné asfaltové vrstvy