



Autorizovaná osoba č. 238
QUALIFORM, a.s., Mlaty 672/8, Bosonohy, 642 00 Brno
Česká republika

autorizovaná osoba č. 238 rozhodnutím č. 49/2006 ze dne 13.12.2006
podle § 11 odst. 1 a § 20 zákona č. 22/1997 Sb., ve znění pozdějších předpisů

vydává

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.

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

na výrobek

ASFALTOVÝ BETON S ASFALTEM MODIFIKOVANÝM PRYŽÍ ACO + 11 CRmB **ASFALTOVÝ BETON S CRmB PRO OBRUSNOU VRSTVU VOZOVKY**

výrobci:

IMOS asphalt, s.r.o.
Olomoucká 704/174, 627 00 Brno, Černovice
IČO: 05970008



ve výrobním závodě:

IMOS asphalt, s.r.o.
Obalovna asphaltových směsí, Oulehly 590, 664 63 Žabčice

Technické údaje a podmínky pro vydání tohoto osvědčení jsou uvedeny na následujících 6 stranách, které jsou jeho součástí. Bez písemného souhlasu autorizované osoby č. 238 se nesmí toto stavební technické osvědčení reprodukovat jinak než celé. Tímto osvědčením výše uvedená autorizovaná osoba osvědčuje údaje o technických vlastnostech výrobku, jejich úrovních a postupech jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům uvedeným v příloze č. 1 NV č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb. a NV č. 215/2016 Sb. Osvědčení je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

STO č. 238-STO/1422-3/2022



Platnost STO do 22. 7. 2025

Brno 22. 7. 2022



Ing. Jan Svobodník, EurChem
představitel AO č. 238



QUALIFORM, a.s., Mlaty 672/8, Bosonohy, 642 00 BRNO
QUALIFORM – odbor posuzování shody
Autorizovaná osoba č. 238

QUALIFORM, a.s., Mlaty 672/8, Bosonohy, 642 00 Brno										
autorizovaná osoba č. 238										
Stavební technické osvědčení	V	1	4	2	2	0	6	0	3	
Výtisk č.:										Strana: 1 z 6

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č.: 238-STO/1422-3/2022

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

Výrobce : **IMOS asphalt, s.r.o.**
Olomoucká 704/174
627 00 Brno, Černovice

IČO : **05970008**

Provozovna : **OBALOVNA ŽABČICE**
Oulehly 590
664 63 Žabčice

Název výrobku (systému) : **Asfaltový beton s asfaltem modifikovaným pryží
ACO 11 + CRmB**

Typ : **Asfaltový beton s CRmB pro obrusnou vrstvu
vozovky, připravený podle TP 148 a ČSN EN
13108-1**

Zařazení výrobků podle NV č. 312/2005 Sb. a TN : **05.16.01**

STO zpracoval :

Ing. Jaroslav Martinka

Počet stran : **6**

Počet výtisků : **2**

Rozdělovník - výtisk č. 1 : **AO č. 238**

výtisk č. 2 : **Výrobce**

Platnost STO do : **22.7.2025**

V Brně, dne : **22.7.2022**

QUALIFORM, a.s., Mlaty 672/8, Bosonohy, 642 00 Brno									
autorizovaná osoba č. 238									
Stavební technické osvědčení	V	1	4	2	2	0	6	0	3
Výtisk č.:	Strana: 2 z 6								

A. Všeobecné podmínky

1. Toto stavební technické osvědčení (STO) vydala AO č. 238 QUALIFORM, a.s. 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 anebo na jiná místa výroby, než jsou uvedena na str. 1.
5. STO může být zrušeno, pokud nastane změna skutečností, za kterých bylo vydáno. STO může být zrušeno jen jeho zpracovatelem.
6. 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"
7. 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

Asfaltový beton pro obrusné vrstvy – typ: Asfaltový beton s velikostí maximálního zrna 11 mm s CRmB, připravený podle TP 148 a ČSN EN 13108-1 označený jako ACO 11+ CRmB.

Tato směs je tvořena hrubým drceným kamenivem frakce 2/4, 4/8 a 8/11, filerem (jemně mletý vápenec) asfaltového pojiva OMV Bitumen 50/70 (výrobce OMV) a pryžovým granulátem Improcel GA 80.

Další přísady jsou dané recepturou a zkouškou typu od IMOS Brno, a.s. zkušební laboratoř č. 1074, divize Silniční vývoj.

Pro výrobu, dopravu, pokládku, hutnění a zkoušení asfaltové směsi platí podmínky - požadavky Technických kvalitativních podmínek stavby pozemních komunikací MD, kap. 7. Hutněné asfaltové vrstvy, TP 148

Hutněné asfaltové vrstvy s asfaltem modifikovaným pryžovým granulátem z pneumatik, ČSN 73 6121

Stavba vozovek - Hutněné asfaltové vrstvy - Provádění a kontrola shody, ČSN EN 13108-1 Asfaltové směsi - Specifikace pro materiály - Část 1: Asfaltový beton

1.2 Popis komponentu výrobku

Výrobek nesestává z komponentů.

1.3 Způsob použití výrobku ve stavbě

Asfaltový beton ACO 11+ CRmB se používá pro obrusné vrstvy.

Asfaltový beton se ukládá na řádně ošetřený povrch. Úprava povrchu je uvedena v TP 148. Postup v ČSN 73 6121 a ČSN 73 6129.

Od výroby směsi s CRmB do jejího položení je přípustný časový interval maximálně 3 h. Při dopravě asfaltové směsi od obalovny na místo zpracování musí být směs chráněna proti ochlazování a znečišťování. Při dopravě musí být chráněny plachtami.

Podmínky pro pokládku jsou uvedené v TP 148 a příslušném TePř zhotovitele.

QUALIFORM, a.s., Mlaty 672/8, Bosonohy, 642 00 Brno
autorizovaná osoba č. 238

Stavební technické osvědčení	V	1	4	2	2	0	6	0	3
Výtisk č.:	Strana: 3 z 6								

2. Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení

2.1 Sledované vlastnosti

Sledované vlastnosti jsou uvedeny v Tab. č. 1.

Provedení zkoušek typu směsi 1x za pět let a při změně vstupních surovin.

Tab.č. 1

Č.	Název sledované vlastnosti	Zkušební postup	Úroveň	
			požadovaná (P)	Deklarovaná (ITT)
1	Zrnitost směsi kameniva	ZP : ČSN EN 12697-2+A1	Síto mm propad v % hmotnosti	
			16	100
			11,2	97
			8	74
			5,6	55
			4	45
			2	29
			1	22
			0,5	15
			0,25	10
			0,125	7
			0,063	4,9
2	Obsah rozpuštěného pojiva	ZP: ČSN 73 6160	Min. 6,3%.	6,5
	Celkový obsah pojiva	ČSN EN 12697-1	Min. 7,5%	7,5
3	Objemová hmotnost směsi kameniva ρ_a	ZP : ČSN 73 6121	min 2,650 Mgm ⁻³	2,694 Mgm ⁻³
4	Zhutňování zkušebních těles	ČSN EN 12697-30	2x50 úderů	
5	Počáteční teplota zhutnění	ČSN EN 12697-30	155 °C	
6	Max. objemová hmotnost	ČSN EN 12697-5	-	2,424 Mgm ⁻³
7	Objemová hmotnost MT	ČSN EN 12697-6	-	2,315 Mgm ⁻³
8	Mezerovitost Vm	ČSN EN 12697-8	3,0 – 5,0 % obj.	4,5 % obj.
8	Mezerovitost směsi kameniva VMA	ČSN EN 12697-8	Min. 19 % obj.	21,5 % obj.
9	Stupeň vyplnění mezer VFB	ČSN EN 12697-8	-	79,1 % obj.
10	Max. poměrná hloubka koleje PRD _{AIR}	ČSN EN 12697-22 +A1	¹⁾	-
11	Max. přírůstek hloubky koleje WTS _{AIR}	ČSN EN 12697-22 +A1	¹⁾	-
12	Citlivost vůči vodě ITSR	ČSN EN 12697-12	min. 70 %	92 %

¹⁾ výsledky zkoušky odolnosti proti trvalým deformacím doložit na vyžádání

Protismykové vlastnosti se prokazují podle tabulky A.2 přílohy A ČSN 73 6121. Povrch z hutněných asfaltových vrstev dálnic, rychlostních silnic, rychlostních místních komunikací musí být proveden tak, aby protismykové vlastnosti splňovaly požadavky přílohy a normy ČSN 73 6177. U ostatních komunikací se prokazují povrchové vlastnosti podle dohody objednavatele se zhotovitelem. Pro letištní dráhy a plochy platí zvláštní předpisy.

QUALIFORM, a.s., Mlaty 672/8, Bosonohy, 642 00 Brno
autorizovaná osoba č. 238

Stavební technické osvědčení

V 1 4 2 2 0 6 0 3

Výtisk č.:

Strana: 4 z 6

3. Posuzování shody

3.1 Postup posuzování

Výrobek je podle přílohy č.2 nařízení vlády č.163/2002 Sb. v platném znění, zařazený do seznamu č.5, poř. č.16 a postup posuzování shody byl stanoven výrobcem dle §6. Z toho plynou tyto hlavní úkoly a odpovědnosti pro:

a) výrobce

- uplatňuje systém řízení výroby a zajišťuje jeho řádné fungování
- provádí plánované zkoušky a posouzení
- poskytne AO podklady dle §6 odst. 1 NV č. 163/2002 Sb., v platném znění.

b) autorizovanou osobu

- přezkoumá a posoudí podklady poskytnuté výrobcem
- posoudí systém řízení výroby dle §6 odst. 2a NV č. 163/2002 Sb., v platném znění.
- provede pravidelný dohled nad dodržováním stanovených požadavků na systém řízení výroby a na výrobky nejméně jedenkrát za 12 měsíců (§6 2c NV č. 163/2002 Sb., v platném znění.)

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 upřesňujícím požadavkům dle Tab. č. 2.

Požadavky na systém řízení výroby

Tab. č. 2

Poř. č.	Oblast systému	Upřesňující požadavky
1	Organizační struktura	Výrobce má jednoznačnou organizační strukturu
2	Zodpovědnost za výrobu	Výrobce má stanovenou zodpovědnost za přezkoumání požadavků 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 pro expedici.
3	Zodpovědnost za celkové řízení jakosti	Je určen člen vedení odpovědný za celkové řízení jakosti výrobků 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	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 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 či vyzkoušen.

QUALIFORM, a.s., Mlaty 672/8, Bosonohy, 642 00 Brno
autorizovaná osoba č. 238

Stavební technické osvědčení

V 1 4 2 2 0 6 0 3

Výtisk č.:

Strana: 5 z 6

Poř. č.	Oblast systému	Upřesňující požadavky
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 má postupy pro ověřování a kalibraci měřidel. má stanoveny intervaly pro kalibraci a má měřidla platně ověřena nebo kalibrována. Výrobce řádně vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel.
10	Balení a značení výrobků	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 výrobků, využívání záznamů o jakosti a o stížnostech zákazníků)

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 posoudí systém řízení výroby z hlediska splnění požadavků uvedených v odst. 3.2.1.1.
- Provede pravidelný dohled (viz odst. 3.1.b)

3.3 Nepříznivé posouzení

Není-li možno vyhovět požadavkům uvedeným v odst. 3.1 a 3.2 provádí se posouzení shody postupem dle §5 NV.

4. Použité zkratky

AO autorizovaná osoba
C certifikace (§ 5, §6 NV)
NV nařízení vlády

S dohled
STO stavební technické osvědčení
TN technický návod

5. Přílohy

Příloha 1

A1 Příručka kvality
A2 Organizační řád
A3 Pracovní řád

B1 Příručka řízení výroby asfaltových směsí

Protokol č.:42-22-ZA o zkoušce typu asfaltové směsi ACO 11+ označení ACO 11+ CRmB, asfaltový beton pro obrusné vrstvy, od IMOS Brno, a.s., zkušební laboratoř č. 1074, divize Silniční vývoj z 14.7.2022
Výpis z obchodního rejstříku, vedeného Krajským soudem v Brně, odd. C, vložka 99266

QUALIFORM, a.s., Mlaty 672/8, Bosonohy, 642 00 Brno
autorizovaná osoba č. 238

Stavební technické osvědčení	V	1	4	2	2	0	6	0	3
Výtisk č.:	Strana: 6 z 6								

Příloha 2

Přehled použitých technických předpisů, technických norem a dalších podkladů:

Zákon č. 22/1997 Sb. o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, v později platném znění

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 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.

Technický návod (TN) pro činnost AO při posuzování shody čís. 05.16.01 „Asfaltové směsi a) pro konstrukce vozovek a povrchové úpravy vozovek.“

ČSN 73 6120	Stavba vozovek - Ostatní asfaltové vrstvy - Provádění a kontrola shody
ČSN 73 6121	Stavba vozovek - Hutněné asfaltové vrstvy - Provádění a kontrola shody
ČSN 73 6160	Zkoušení asfaltových směsí
ČSN 73 6177	Měření a vyhodnocení protismykových vlastností vozovek
ČSN EN 1426	Asfalty a asfaltová pojiva – Stanovení penetrace jehlou
ČSN EN 1427	Asfalty a asfaltová pojiva – Stanovení bodu měknutí – Metoda kroužek a kulička
ČSN EN 12697-1	Asfaltové směsi - Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 1: Obsah rozpustného pojiva
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	Asfaltové směsi - Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 6: Stanovení objemové hmotnosti asfaltového zkušebního tělesa
ČSN EN 12697-8	Asfaltové směsi - Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 8: Stanovení mezerovitosti asfaltových směsí
ČSN EN 12697-22+A1	Asfaltové směsi - Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 22: Zkouška pojíždění kolem
ČSN EN 12697-30	Asfaltové směsi - Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 30: Příprava zkušebních těles rázovým zhutňovačem
ČSN EN 12697-35+A1	Asfaltové směsi - Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 35: Laboratorní výroba směsí
ČSN EN 13108-1	Asfaltové směsi - Specifikace pro materiály – Část 1: Asfaltový beton
ČSN EN 13108-20	Asfaltové směsi – Specifikace pro materiály – Část 20: Zkouška typu
TP 148 MD ČR	Hutněné asfaltové vrstvy s asfaltem modifikovaným pryžovým granulátem z pneumatik
TKP kap. 7	Hutněné asfaltové vrstvy