



TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Technical and Test Institute for Construction Prague, SOE

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznamovaný subjekt, Subjekt pro technické posuzování, Certifikační orgán, Inspekční orgán • Accredited Testing Laboratory, Authorized Body, Notified Body, Technical Assessment Body, Certification Body, Inspection Body • Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9 - Prosek, Czech Republic

Autorizovaná osoba 204 podle rozhodnutí ÚNMZ č. 5/2017
Pobočka 0300 – Plzeň

vydává

podle ustanovení zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, 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.

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. 030 – 060870

Dlaždice z taveného čediče (interiérové, průmyslové)
pro dlažby uvnitř a vně budov

výrobce:

EUTIT, s. r. o.

IČO: 47714930
adresa: Stará Voda 196, 353 01 Mariánské Lázně
výrobna: EUTIT, s. r. o.
IČO: 47714930
adresa: Stará Voda 196, 353 01 Mariánské Lázně
Zakázka: Z030200381

Autorizovaná osoba 204 tímto stavebním technickým osvědčením osvědčuje údaje o technických vlastnostech výrobku, jejich úrovni a postupech jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům uvedeným v příloze č. 1 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb. nařízení vlády č. 215/2016 Sb.

Osvědčení je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

Počet stran stavebního technického osvědčení včetně strany titulní: 3

Platnost osvědčení do: **31. prosince 2023**

Zpracovatel tohoto stavebního technického osvědčení:


Mgr. Pavla Babková
vedoucí posuzovatel

Osoba odpovědná za správnost tohoto stavebního technického osvědčení:

Plzeň 5. prosince 2020



Razítko autorizované osoby 204



Ing. Alexander Trinner
zástupce vedoucího autorizované osoby 204

Upozornění: Bez písemného souhlasu vedoucího autorizované osoby 204 se toto stavební technické osvědčení nesmí reprodukovat jinak než celé.

1 Popis výrobku a vymezení způsobu jeho použití ve stavbě

Výrobky jsou určeny pro dlažby uvnitř a vně budov – pro podlahy interiérů, zvláště historických budov, ale i hotelových hal, restaurací, autosalonů, velmi mechanicky namáhané podlahy průmyslových objektů včetně exteriérů; podlahy odolné proti chemickým činidlům, ropným produktům apod.

2 Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení

Tab. 1

Poř. č.	Posuzovaná vlastnost	Zkušební postup	Požadovaná úroveň průměrné hodnoty
1	Pevnost v tlaku	ČSN EN 993 - 5	min. 450 MPa*
2	Délková teplotní roztažnost 0 – 100 °C 0 – 400 °C	ČSN EN ISO 10545-8	max. 8 . 10 ⁻⁶ K ⁻¹ max. 9 . 10 ⁻⁶ K ⁻¹
3	Nasákavost, pórovitost zdánlivá	ČSN EN 993 -1	0 %
4	Objemová hmotnost	ČSN EN 993 -1	2900 – 3000 kg . m ⁻³
5	Chemická odolnost Rozpustnost v kyselině sírové Odolnost střeptu proti louhům	ČSN EN 993–16	max 9 %
6	Odolnost proti vlivu mrazu	ČSN EN ISO 10545-12	min. 100 cyklů při –5 °C +5 °C
7	Geometrické parametry Délka, šířka, tloušťka	ČSN EN ISO 10545-2	Odchylka průměrného rozměru hrany jednotlivého obklad. prvku od deklarovaného rozměru: ±2 mm
	Geometrické parametry Rovinnost plochy	ČSN EN ISO 10545-2	± 2 mm
8	Jakost povrchu	Katalogový list E - 01	čl. 8
9	Protiskluznost	ČSN 72 5191 DIN 51130 DIN 51097	dle deklarace
10	Obrusnost	DIN 52108	max. úbytek 5 cm ³ / 50 cm ²
11	Odolnost proti opotřebení	ČSN EN ISO 10545-6	max. úbytek 110 mm ³
12	Reakce na oheň	Rozhodnutí Komise 96/603/ES	A1 _{FL}
13	Tvrдость povrchu podle Mohse	ČSN 72 5126	min. 8 st.
14	Pevnost v ohybu	ČSN EN 993-6	min. 40 MPa
15	Tepelná vodivost	ČSN ISO 8894-1	1,9 – 2,2 Wm ⁻¹ K ⁻¹ v rozsahu teplot 20 – 1000 °C

Požadované/deklarované úrovně se v tomto případě přebírají z odpovídajících podnikových norem případně materiálových nebo katalogových listů výrobce.

3 Zajištění systému řízení výroby

Tab. 2: Požadavky na zajištění systému řízení výroby

Poř. č.	Oblast systému řízení výroby	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 a/nebo 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 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 prostory 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)

4 Podklady předložené výrobcem

- ◆ Katalogový list E 01 Tavený čedič ze dne 10. 04. 2008 v aktuálním znění



5 Přehled použitých technických předpisů, technických norem a dalších dokladů

- ◆ ČSN EN ISO 10545-2 Keramické obkladové prvky. Stanovení geometrických parametrů a jakosti povrchu,
- ◆ ČSN EN ISO 10545-6 Keramické obkladové prvky. Stanovení proti opotřebení. Neglazované obkladové prvky,
- ◆ ČSN EN ISO 10545-8 Keramické obkladové prvky. Stanovení délkové teplotní roztažnosti,
- ◆ ČSN EN ISO 10545-12 Keramické obkladové prvky. Stanovení odolnosti proti vlivu mrazu.
- ◆ ČSN EN 993 -1 Zkušební metody pro žárovzdorné výrobky tvarové hutné. Část 1: Stanovení objemové hmotnosti, zdánlivé pórovitosti a skutečné pórovitosti
- ◆ ČSN EN 993 –5 Zkušební metody pro žárovzdorné výrobky tvarové hutné. Část 5: Stanovení pevnosti v tlaku za studena
- ◆ ČSN EN 993 –16 Zkušební metody pro žárovzdorné výrobky tvarové hutné. Část 16: Stanovení odolnosti proti kyselině sírové,
- ◆ DIN 52108 Prüfung anorganischer nichtmetallischer Werkstoffe
Verschleißprüfung mit der Schleifscheibe nach Böhme;
Schleifscheiben – Verfahren,
Zkoušení anorganických nekovových stavebních materiálů. Zkouška otěru brusným kotoučem podle Böhma.
- ◆ TN 11.01.15 Dlaždice z taveného čediče

6 Ověřovací zkoušky

Pro vystavení stavebního technického osvědčení nebyly prováděny ověřovací zkoušky

7 Upřesňující požadavky pro posuzování shody

- ◆ Výrobek je zařazen do přílohy č. 2 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů, skupin výrobků 11.01. Dle rozhodnutí Komise 96/603/ES, kterým se zavádí seznam výrobků patřících do tříd A „Bez příspěvku požáru“ stanovených v rozhodnutí 94/611/ES, ve znění pozdějších změn, je výrobek klasifikován do **třídy reakce na oheň A1_{FL}**. Předepsaný způsob posouzení shody odpovídá § 8 uvedeného nařízení. Výrobce zajišťuje systém řízení výroby v souladu s požadavky § 8 odst. 1 písm. c) uvedeného nařízení.

