



TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Technical and Test Institute for Construction Prague, S0E

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

Certifikační orgán
Pobočka 0600 – Brno

PROTOKOL

o výsledku certifikace produktu

certifikační schéma 3 podle ČSN EN ISO/IEC 17067 zahrnující odběr a zkoušení vzorků produktu spojené s posouzením systému řízení výroby a dozor nad systémem řízení výroby spojený se zkoušením vzorků odebraných v místě výroby

č. 060-051312

Název produktu:

Betonové dlažební desky

typ / varianta

Diana XXL, OLYMPIE, SANDRA, GRAFICO, SAMANTA
výrobky s délkou větší než čtyřnásobek tloušťky

Výrobce:

Lias Vintířov, LSM k.s.

IČO: 46882324
adresa: č.p. 176, 357 35 Vintířov

výrobna: **Lias Vintířov, LSM k.s.**
adresa: č.p. 176, 357 35 Vintířov
zakázka: Z060200143

Počet stran protokolu včetně strany titulní: 4 Počet stran příloh: –

Brno, 27. listopadu 2020



Hana Nohelová
Ing. Hana Nohelová, Ph.D.
vedoucí posuzovatel

Upozornění: Bez písemného souhlasu vedoucího certifikačního orgánu se tento protokol nesmí reprodukovat jinak, než celý.

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s. p., Pobočka 0600-Brno, Hněvkovského 77, 617 00 Brno, Česká republika
Tel.: +420 543 420 852 ředitel, +420 543 420 833 operátor, e-mail: prochazka@tzus.cz, www.tzus.cz
Bankovní spojení (Bank): KB Praha 1 Czech Republic, č.ú.: 1501-931/0100, IČO: 00015679, DIČ: CZ00015679

1. Všeobecné údaje

1.1. Údaje o žadateli

Výrobce: **Lias Vintířov, LSM k.s.**
Adresa: **č.p. 176, 357 35 Vintířov**
IČO: **46882324**

1.2. Údaje o produktu

- * Betonové dlažební desky se používají převážně pro zpevnění různých lehce pojižděných ploch, chodníků, cest ke garážím, parkovišť. Betonové dlažební desky jsou vyráběny jako dvouvrstvé. Po dohodě se zákazníky mohou být dodávány i jako jednovrstvé. Výrobky odolávají střídavému působení mrazu a tání působení rozmrazovacích solí.
- * Dlažební desky jsou z vibrolisovaného betonu:
 - Diana XXL (800 mm x 400 mm x 100 mm),
 - OLYMPIE (560 mm x 280 mm x 60 mm),
 - GRAFICO (400 / 500 mm x 110 mm / 160 mm x 80 mm)
 - SANDRA (400 mm x 400 mm x 60 mm),
 - SAMANTA (400 mm x 400 mm x 60 mm)Celková délka desek je větší než čtyřnásobek její tloušťky.
- * Betonové dlažební desky se vyrábějí ve výrobním závodě ve Vintířově.

- Systém posouzení shody

Certifikační schéma 3 podle ČSN EN ISO/IEC 17067 zahrnující odběr a zkoušení vzorků produktu spojené s posouzením systému řízení výroby a dozor nad systémem řízení výroby spojený se zkoušením vzorků odebraných v místě výroby.

1.3. Seznam použitých podkladů

- Technické listy pro použití výrobků
- Nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1907/2006 ze dne 18. prosince 2006 o registraci, hodnocení, povolování a omezování chemických látek, o zřízení Evropské agentury pro chemické látky, o změně směrnice 1999/45/ES a o zrušení nařízení Rady (EHS) č. 793/93, nařízení Komise (ES) č. 1488/94, směrnice Rady 76/769/EHS a směrnic Komise 91/155/EHS, 93/67/EHS, 93/105/ES a 2000/21/ES.
- Na základě prohlášení žadatele neexistuje žádný důvod k prověřování vlivů stavebních produktů ve vestavěném stavu, zda jsou splněny požadavky ochrany zdraví a životního prostředí
- vyhláška č. 269/2008 Sb. o technických požadavcích na stavby v platném znění
- PN – 04/07 Liapor – Betonové dlažební desky (Podniková norma)
- ČSN EN 206+A1 Beton - Specifikace, vlastnosti, výroba a shoda

1.4. Technická specifikace, technické předpisy vztahující se na certifikaci produktu

- ČSN EN 1339 - Betonové dlažební desky - Požadavky a zkušební metody



1.5. Informace o předchozí certifikaci produktu

Betonové obrubníky byly certifikovány v roce 2019

Certifikát č. 3013 V – 19 – 0227

Vydal Výzkumný ústav pozemních staveb – Certifikační společnost, s.r.o.

2. Posouzení produktu**2.1. Způsob a rozsah posouzení, technické požadavky**

Na základě prohlídky ve výrobním závodě a předložené dokumentace byl systém řízení výrobce posouzen v rozsahu checklistu u výrobce.

Zkoušky na odebraných vzorcích byly provedeny v rozsahu požadavků ČSN EN 1339 ve zkušební laboratoři při ÚTHD FAST VUT v Brně.

2.2. Technické požadavky dle ČSN EN 1339

- Tvar a rozměry, vzhled
- Tloušťka lícové vrstvy
- Pevnost v ohybu
- Odolnost proti obrusu
- Odolnost proti smyku/skluzu
- Odolnost povětrnostním vlivům

2.3. Přehled protokolů o zkouškách a posouzeních:

Výsledky zkoušek produktu jsou uvedeny v protokolech uvedených v kapitole 5.

Vyhodnocení výsledků zkoušek a posouzení produktu

Sledovaná vlastnost	Zkušební postup ČSN EN 1339	Výsledky zkoušky	Požadovaná / deklarovaná úroveň dle ČSN EN 1339	Vyhodnocení
1	2	3	4	5
1. Tvar a rozměry [mm]	příl. C	příl. 5.1 < 1,0	čl. 5.2. D: délka, šířka ± 2 tloušťka ± 3	vyhovuje
2. Vzhled	příl. J	příl. 5.1 bez defektů a trhlin	čl. 5.4.1. D: bez defektů a trhlin	vyhovuje TL
3. Tloušťka lícové vrstvy [mm]	příl. C	příl. 5.1 min. 5	čl. 5.1. min. 4	vyhovuje
4. Pevnost v ohybu [MPa]	příl. F	příl. 5.1 4,0 4,4	P: čl. 5.3.3, tab. 5. jeden min. 2,8 průměrná min. 3,5	vyhovuje
6. Odolnost proti obrusu [mm] [mm ³ /5 000 mm ²]	příl. G	příl. 5.1 –	P: čl. 5.3.4. ≤ 20	vyhovuje
	příl. H	13 000	P: čl. 5.3.4. $\leq 18 000$	
7. Odolnost proti smyku/ skluzu	čl. 5.3.5.2	příl. 5.1	Čl. 5.3.5.1	vyhovuje



Sledovaná vlastnost	Zkušební postup ČSN EN 1339	Výsledky zkoušky	Požadovaná / deklarovaná úroveň dle ČSN EN 1339	Vyhodnocení
1	2	3	4	5
		splněno	povrch nebroušen, neleštěn	
8. Odolnost vůči povětrnostním podmínkám - odpad [g/m ²]	příl. NA	příl. 5.1 < 368	max. 1000	vyhovuje
odpad [kg/m ²]	příl. D	–	max. 1	
Nasákavost [%]	příl. E	< 5,4	max. 6	

3. Posouzení systému řízení výroby

3.1. Způsob a rozsah posouzení, požadavky technické specifikace na systém řízení výroby:

- Posouzení bylo provedeno v rámci inspekce výroby dne 30.07.2020 v rozsahu stanoveném technickou specifikací a dokumentací související se zabezpečením systému řízení výroby. Výsledky jsou uvedeny v záznamu z prověrky SRV, který je archivován v záznamech o posouzení a byl v kopii předán výrobci.

3.2. Výsledek posouzení systému řízení výroby:

- Technická dokumentace výrobce Lias Vintřov LSM, k.s., obsahuje popis systému řízení výroby.
- Neshody při posuzování systému řízení výroby nebyly zjištěny.
- Systém řízení výroby odpovídá technické dokumentaci a je v souladu s požadavky technické specifikace.

4. Závěr

- Betonové dlažební desky uvedené v kap. 1.2 splňují sledovanými vlastnostmi požadavky ČSN EN 1339.
- Systém řízení výroby odpovídá technické dokumentaci, je v souladu s technickou specifikací a zajišťuje dosažení a udržení vlastností produktu požadovaných technickou specifikací.
- Zjištění a závěry uvedené v tomto protokolu platí za předpokladu, že nedojde ke změně skutečností, za kterých bylo posouzení shody provedeno a pokud tato změna může ovlivnit vlastnosti produktů (např. změna technických předpisů, technické specifikace, výrobní technologie, vstupních surovin a výrobního zařízení).
- Technická dokumentace produktu musí být v souladu s certifikačním schématem doplňována zprávami o dozoru, který zahrnuje posouzení systému řízení výroby spojené se zkoušením vzorků odebraných v místě výroby.

5. Přílohy

- Protokol č. 207/20 (ze dne 3.2.2020): Betonové dlažební desky
Vyдалa Zkušební laboratoř při ÚTHD FAST VUT v Brně

Protokoly jsou uloženy u výrobce a v dokumentaci TZÚS Praha, s.p.

