



INSTITUT PRO TESTOVÁNÍ A CERTIFIKACI, a.s.
třída Tomáše Bati 299, Louky, 763 02 Zlín, Česká republika
Divize CSI – Centrum stavebního inženýrství



AUTORIZOVANÁ OSOBA č. 224
Rozhodnutí o autorizaci č. 1/2021 ze dne 28. ledna 2021

vydává

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. STO – AO 224 – 1312/2023

v souladu s § 2 a § 3 nařízení vlády ČR č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.

Autorizovaná osoba osvědčuje vhodnost technických vlastností výrobku

RecyBlock®, RecyBlock+®

Typ: Zatravnovací dlažba

uváděného na trh společností

FEBE SCRAP s.r.o.
Žákovská 842/27
709 00 Ostrava - Hulváky
IČ: 01791427
DIČ: CZ01791427

z místa výroby:

RecyKab s.r.o.
Provozovna: Černošská 1930
256 01 Benešov

ve vztahu k základním požadavkům na stavby a určenému použití výrobku ve stavbě.

Zakázka č.: 785200162

Počet stran: 8
Místo a datum vydání: Zlín, 2023-01-30
Platnost osvědčení do: 2026-01-29



Mgr. Jiří Heš
představitel autorizované osoby č. 224

1. Úvod

Toto stavební technické osvědčení (dále jen „STO“) bylo vydáno autorizovanou osobou AO 224 na základě žádosti žadatele o posouzení shody stavebního výrobku podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb. (dále „NV 163“), vzhledem k neexistenci určených norem nebo technických předpisů konkretizujících z hlediska vymezeného použití výrobku ve stavbě základní požadavky, které se na tento výrobek vztahují. Tímto dokumentem Autorizovaná osoba AO 224 vymezuje technické vlastnosti výrobku, jejich úrovně a postupy jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům na stavby uvedeným v příloze č. 1 NV 163 a vymezenému použití výrobku ve stavbě. Je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

2. Identifikace autorizované osoby

Toto stavební technické osvědčení vydává Autorizovaná osoba AO 224 Institut pro testování a certifikaci, a.s., Zlín. Autorizace pro tento typ stavebních výrobků byla AO 224 udělena Rozhodnutím ÚNMZ č. 1/2021 ze dne 28. ledna 2021. Identifikační data AO 224 následují:

Institut pro testování a certifikaci, a.s.
Třída Tomáše Bati 299, Louky
763 02 Zlín
Česká republika
IČ: 47910381
DIČ: CZ47910381
Telefon: +420 572 779 922, e-mail director@itczlin.cz

3. Identifikace žadatele a výrobce

3.1. Identifikace žadatele

Žádost o součinnost při posouzení shody podala společnost, zabývající se mj. výrobou stavebních výrobků. Identifikační data žadatele následují:

FEBE SCRAP s.r.o.
Žákovská 842/27
709 00 Ostrava - Hulváky
IČ: 01791427
DIČ: CZ01791427
telefon: +420 607 058 549, e-mail: orsaq@exfebe.cz, Ing. Jakub Orsag

3.2. Identifikace výrobce

Výrobce posuzovaného výrobku je společnost *RecyKab s.r.o., Libušská 313/104, 142 00 Praha 4*. Výroba probíhá v místě výrobního závodu:

Černolesklá 1930
256 01 Benešov

4. Identifikace výrobku a vymezení jeho použití ve stavbě

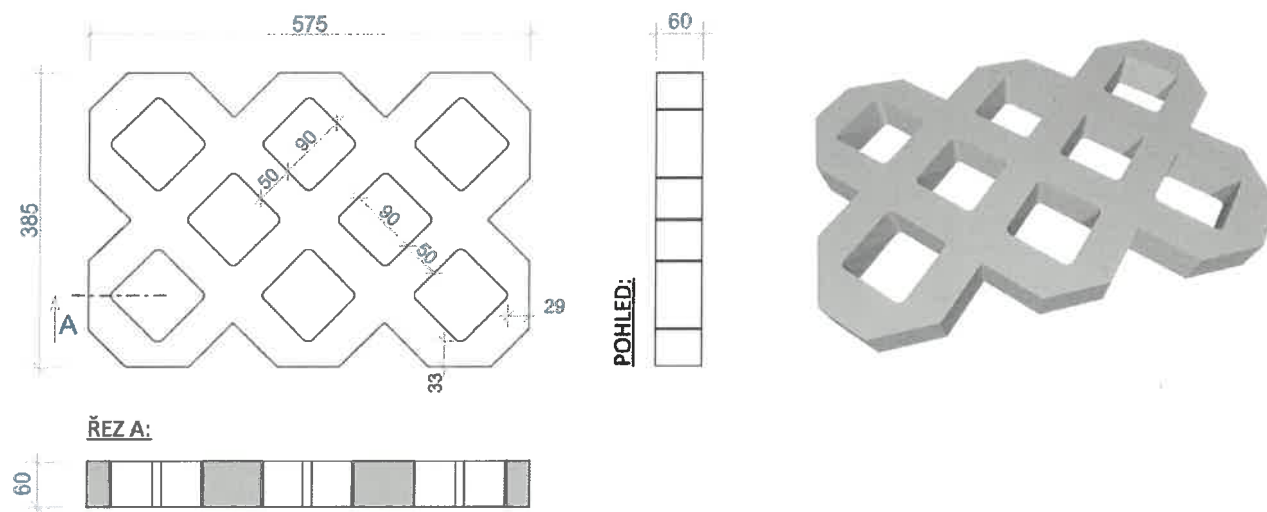
4.1. Identifikace a popis výrobku

Zatravnovací dlažba RecyBlock® a RecyBlock+® je vyráběna metodou technického lisování z recyklovaného plastu pod názvem 3P Plast (materiály PVC, PP a PE) v barvě černá nebo šedo-černá. Její originálně tvořená spodní strana umožní udržení vody a tím podporuje nejen růst trávy (zadržení dostatečného množství vláhy), ale i možnost použití jako malého květináče.

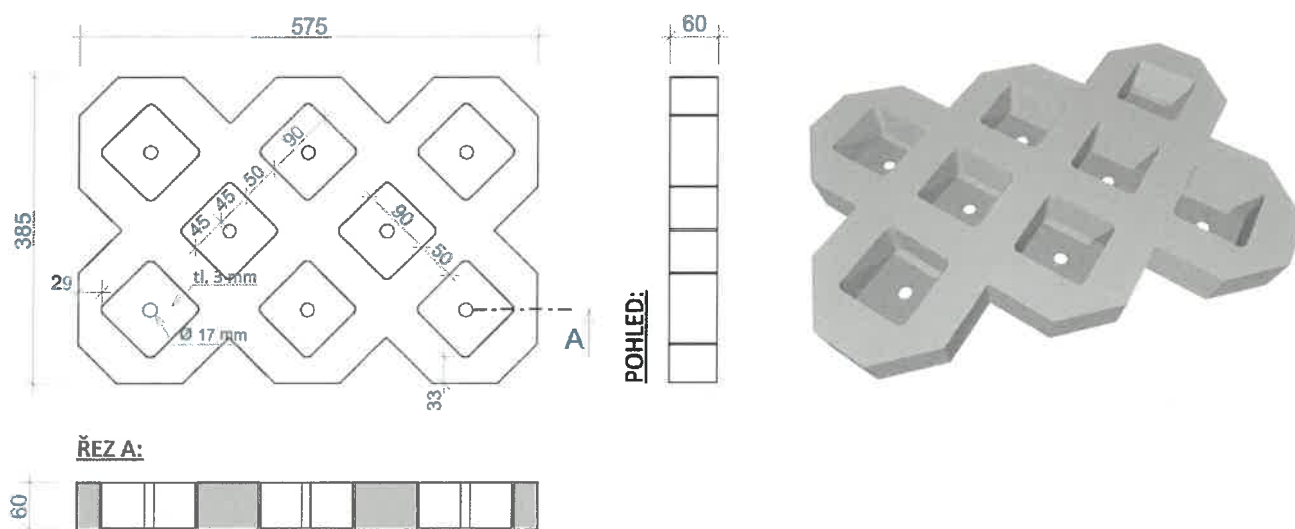
Standardní vnější rozměry dlaždice: 385 mm (š) x 575 mm (d) x 60,0 ± 0,3 mm (v).
Celková hmotnost dlaždice: 8,0 ± 0,5 kg
Způsob pokládky: volný.

Obrázek výrobku:

Zatrávňovací dlažba RecyBlock®



Zatrávňovací dlažba RecyBlock+®



4.2. Značení na výrobku

Výrobky jsou baleny na paletách a označena štítkem, který obsahuje identifikační údaje o výrobku, počet kusů a plochu, kterou jsou schopné výrobky na paletě pokrýt. Na každé paletě je maximálně 40 ks dlaždic (36,7 m²) v 10-ti vrstvách na sobě. Každá paleta je zabalena stretch folií, případně vázacími páskami pro zabezpečení při přepravě a manipulaci s paletami.

4.3. Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě

Zatrávňovací dlažba RecyBlock® a RecyBlock+® je vhodná pro použití na parkové a zahradní cesty, příjezdové cesty ke garážím, zatrávňená parkoviště, odpočívadla u silnic a dálnic, parkoviště u obchodních domů a bytových domů, jako květináč. Pokládka dlažby RecyBlock® a RecyBlock+® je popsána v technické dokumentaci – Montážní návod k výrobku. Je vhodná i pro svažité terén, kde dokáže celý terén zpevnit. Zajišťuje maximální stabilitu při pojezdu, parkování vozidel, ale i při chůzi.

4.4. Omezení použití výrobku

Při dodržení postupů pokládky uvedených v Montážním návodu pro výrobky RecyBlock® a RecyBlock+® nejsou omezení při použití výrobku pro zpevněné venkovní povrchy.

5. Podklady předložené výrobcem

Žadatel předložil spolu se žádostí následující dokumenty:

- Technický list výrobku s montážním návodem pro pokládku
- Výkres a fotodokumentaci výrobku

6. Použité technické předpisy, normy, prameny vědeckých a technických poznatků, údaje o poznatcích z praxe

Ke zpracování a vydání STO byly použity následující dokumenty:

6.1 Výčet ČSN a předpisů ČR použitých při posuzování shody výrobku:

- ČSN EN 826:2013 Tepelněizolační výrobky pro použití ve stavebnictví – Zkouška tlakem
- ČSN ISO 11173:2015 Trubky z termoplastů – Stanovení odolnosti proti vnějším nárazům – Stupňovitá metoda
- ČSN EN ISO 23997:2012 Pružné podlahové krytiny – Zjišťování plošné hmotnosti
- ČSN EN 13501-1:2019 Požární klasifikace stavebních výrobků - část 1: Klasifikace podle výsledků reakce na oheň
- ČSN EN ISO 11925-2:2020 Zkoušení reakce na oheň – Zápalnost stavebních výrobků vystavených přímému působení plamene – Část 2: Zkouška malým zdrojem plamene
- Vyhláška MMR č. 268/2009 Sb., o technických požadavcích na stavby, v platném znění
- Nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1907/2006“ v platném znění – hlava VIII a příloha XVII (Omezení výroby, uvádění na trh a používání některých nebezpečných látek, přípravků a předmětů)
- Zákon č. 477/2001 Sb., o obalech, ve znění pozdějších předpisů

7. Zatřídění výrobku a postupy posuzování shody dle NV 163

7.1. Zatřídění výrobku dle NV 163

Výrobek je stanoveným stavebním výrobkem. V rámci přílohy 2 NV 163 spadá do skupiny č. 09.15 *Výrobky pro zpevněné venkovní povrchy*.

7.2. Předepsané postupy posuzování shody

Pro výrobky skupiny 09, podskupiny 15, stanoví příloha č. 2 NV 163 postup posuzování shody podle § 8 (posouzení shody výrobcem a dovozcem).

Na základě § 10 NV 163 lze uplatnit na žádost výrobce nebo dovozce i postup podle § 5 (certifikace).

7.3. Aplikované technické návody

Pro danou skupinu výrobků byl v rámci koordinačních aktivit ÚNMZ zpracován Technický návod 09-15-04, který se stal východiskem pro vymezení rozsahu sledovaných vlastností a metod pro jejich zjišťování.

7.4. Odchytky od technického návodu

Technický návod jmenovaný v čl. 7.3. tohoto STO byl, s ohledem na materiál výrobku (plast), modifikován.

8. Vymezení technických vlastností ve vztahu k základním požadavkům a způsoby jejich zjištění.

8.1. Základní požadavky a vymezení technických vlastností.

Vymezení technických vlastností sledovaných ve vztahu k základním požadavkům je v souladu s články 7.3. a 7.4. tohoto STO uvedeno ve druhém sloupci následující tabulky 1:

Tabulka 1: Základní požadavky a vymezení technických vlastností

Č.	Název technické vlastnosti	Zkušební postup	Předmět zkoušky	Počet vzorků		Požadovaná (deklarovaná) hodnota
				C/T	D	
1	Pevnost v tlaku při 10% stlačení	ČSN EN 826:2013	Vzorek výrobku	3	-	min. 4,0 MPa
2	Odolnost proti vnějším nárazům stupňovitou metodou při teplotě +23,0 ± 2,0 °C	ČSN ISO 11173:2015 za podmínek: nárazník typ d90, hmotnost nárazníku 16,0 kg,	Vzorek výrobku	20	-	H ₅₀ ≥ 1,80 m (výška pádu)
3	Odolnost proti vnějším nárazům stupňovitou metodou při teplotě -10,0 ± 2,0 °C	ČSN ISO 11173:2015 za podmínek: nárazník typ d90, hmotnost nárazníku 16,0 kg,	Vzorek výrobku	20	-	H ₅₀ ≥ 1,80 m (výška pádu)
4	Plošná hmotnost dlaždice RecyBlock®	ČSN EN ISO 23997:2012	Vzorek výrobku	5	-	36,2 ± 0,5 kg/m ²
5	Plošná hmotnost dlaždice RecyBlock+®	ČSN EN ISO 23997:2012	Vzorek výrobku	5	-	38,2 ± 0,8 kg/m ²
6	Reakce na oheň	ČSN EN 13501-1, ČSN EN ISO 11925-2	Vzorek výrobku	10	-	E

8.2. Vymezení způsobu posouzení technických vlastností

V uvedené tabulce je uveden rovněž seznam normativních předpisů použitých pro vymezení způsobu posouzení jednotlivých sledovaných vlastností a nezbytný počet vzorků pro certifikaci resp. zkoušku typu (C/T) a dohled nad systémem řízení výroby (D).

8.3. Požadované úrovně technických vlastností

Pro určená použití výrobku ve stavbě, která jsou popsána v článcích 4.3. a 4.4. tohoto STO, byly pro jednotlivé vlastnosti stanoveny požadované hodnoty v posledním sloupci uvedené tabulky.

8.4. Další technické předpisy, které se na daný výrobek vztahují

Na spotřebitelské, skupinové a přepravní obaly se vztahují požadavky zákona č. 477/2001 Sb., o obalech, ve znění pozdějších předpisů.

Na výrobek se dále vztahuje Nařízení (ES) 1907/2006, ve znění pozdějších předpisů (REACH), zejména Příloha XVII, kterou se stanoví seznamy nebezpečných chemických látek a nebezpečných chemických přípravků, jejichž uvádění na trh je zakázáno nebo jejichž uvádění na trh, do oběhu nebo používání je omezeno. Výrobce smí aplikovat pouze taková aditiva (stabilizátory, retardéry hoření, pigmenty apod.), jejichž užití není Nařízením REACH omezeno.

9. Upřesňující požadavky na posuzování systému řízení výroby

Požadavky na systém řízení výroby jsou uvedeny v příloze č. 3 NV 163/2002 Sb., v platném znění, a jsou pro výrobce vybraných stavebních výrobků závazné.

9.1. Povinnosti výrobce ve vztahu k systému řízení výroby

Výrobce je povinen zajistit takový systém řízení výroby (dále jen „SŘV“), aby veškeré výrobky, které uvádí na trh, odpovídaly technické dokumentaci a zejména splňovaly základní požadavky.

Minimální rozsah požadavků na zajištění SŘV výrobcem je uveden v následující tabulce 2:

Tabulka 2: Minimální rozsah požadavků na zajištění SŘV

Poř. č.	Oblast systému jakosti	Upřesňující požadavky
1	Zodpovědnost za výrobu	Výrobce má jmenovitě určeny pracovníky zodpovědné 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.
2	Zodpovědnost za celkové řízení jakosti	Je určen člen vedení odpovědný za celkové řízení jakosti výrobků včetně přezkoumávání a odpovědnosti za nápravná a preventivní opatření
3	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

4	Technické specifikace	Výrobce má pro výrobek stanoveny technické specifikace, podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě
5	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 jsou identifikovatelné a čitelné a jsou bezpečně archivovány.
6	Výrobní a manipulační zařízení	Výrobce dbá o správný stav potřebného výrobního zařízení.
7	Kontrola a zkoušení	Výrobce má vypracován plán kontrolní a zkušební činnosti (vstupní, mezioperační, výstupní). Kontroly a zkoušky provádí v souladu s tímto plánem. Aktuální kontrolní a zkušební postupy jsou k dispozici na příslušných místech. Výrobce vede a uchovává záznamy o zkouškách a kontrolách.
8	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. Výrobce řádně vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel ve smyslu zákona o metrologii.
9	Balení a značení výrobků	Výrobce má zajištěn proces balení a značení výrobků v rozsahu nezbytném pro zajištění shody se specifikovanými požadavky
10	Skladovací prostory	Výrobce disponuje potřebnými prostorami pro skladování vstupních surovin, materiálů a výrobků a pro skladování a expedici hotových výrobků
11	Pokyny pro použití výrobku	Výrobce má zpracovaný návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce
12	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)

9.2. Zodpovědnost za dohled nad systémem řízení výroby

9.2.1. Postup podle § 8 NV 163/2002 Sb., v platném znění – Posouzení shody výrobcem

V rámci posouzení shody cestou ověřování shody podle § 8 spočívá výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SŘV včetně interních dohledů na výrobcí.

Výrobce provede nebo nechá provést zkoušky vzorku výrobku (viz tabulka č. 1) a posoudí, zda typ výrobku odpovídá STO; o výsledcích zkoušek a jejich posouzení pořizuje doklad.

9.2.2. Postup podle § 5 NV 163/2002 Sb., v platném znění, – Certifikace

Tento postup se uplatní v případě volby certifikace výrobku žadatelem (§10). Výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SŘV má výrobce, v případě distribuce stavebních výrobků je za kontrolu distribuovaných výrobků zodpovědný distributor.

Výrobce provádí vlastními prostředky nebo zajistí u akreditované zkušební laboratoře v rámci výstupní kontroly provedení zkoušek ve zvoleném rozsahu.

Vzorky odebírá výrobce náhodně na výstupu z technologické linky.

Autorizovaná osoba v rámci své spoluúčasti na procesu posuzování shody provádí pravidelný dohled nad řádným fungováním SŘV nebo nad řádným fungováním kontroly výrobků u žadatele a kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobku jedenkrát za 12 měsíců. Platnost certifikátu a možnost distribuovat výrobky nadále na trh je podmíněna kladnými výsledky kontrolních činností uvedených ve zprávě předané výrobcí nebo žadateli.

Rozsah dohledu nad fungováním systému řízení výroby volí autorizovaná osoba tak, aby během tří let došlo k prověření všech prvků SŘV uvedených v kapitolách 9.1. a 9.2.

Během dohledu prováděného v rámci postupu posouzení shody podle § 5 odebírá pracovník autorizované osoby u výrobce nebo žadatele vzorky za účelem kontroly dodržení stanovených požadavků zkouškami provedenými laboratoří autorizované osoby.

Během dohledu prováděného v rámci postupu posouzení shody podle § 5a pracovník autorizované osoby u výrobce nebo žadatel vzorky neodebírá.

10. Ověřovací zkoušky

Pro vymezení technických vlastností výrobku a pro vydání STO byly provedeny ověřovací zkoušky u všech technických vlastností dle Tabulky 1.

Výsledky ověřovacích zkoušek jsou uvedeny v dokumentech:

- Zkušební protokol akreditované laboratoře č. 785200162-01, vypracovaný Institutem pro testování a certifikaci (ITC), a.s., divizí CSI - Centrum stavebního inženýrství Zlín, akreditovanou zkušební laboratoří č.1007.1, dne 13. 1. 2023
- Zkušební protokol akreditované laboratoře č. 785200162-02, vypracovaný Institutem pro testování a certifikaci (ITC), a.s., Zlín, akreditovanou zkušební laboratoří č.1004, dne 7. 12. 2022
- Zkušební protokol č. 785200162-03, vypracovaný Institutem pro testování a certifikaci (ITC), a.s., Zlín, zkušební laboratoří, dne 27. 1. 2023
- Protokol o klasifikaci výrobku podle reakce na oheň č. 785200162K/2023, vypracovaný Institutem pro testování a certifikaci (ITC), a.s., divizí CSI - Centrum stavebního inženýrství Zlín, dne 30. 1. 2023

Zpracoval: Ing. Jaroslav Mikulík, CSc.