



SILNIČNÍ VÝVOJ - ZDZ spol. s r. o.

Jílkova 76, 615 00 Brno, Česká republika

Autorizovaná osoba 208

Rozhodnutí ÚNMZ č. 33/2006 ze dne 31.8.2006

CERTIFIKÁT VÝROBKU

č. 208/C5/2020/5.1

V souladu s ustanovením § 5 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., autorizovaná osoba potvrzuje, že u stavebního výrobku

PHOTOFLEX

Materiál pro trvalé vodorovné dopravní značení - dvousložková plastická hmota nanášená za studena barvy bílé
s materiálem na dodatečný posyp: Sovitec MBG1A2T P2 (500-180 SBP ECO SRT)

výrobce:

Photoluminescent Europe s.r.o.

IČ: 03443507
adresa: Manželů Dostálových 1213, Kyje, 198 00 Praha 9
výrobna: Photoluminescent Europe s.r.o.
adresa: Baštýřská 429, 198 00 Praha 14

přezkoumala podklady předložené výrobcem, provedla počáteční zkoušku typu výrobku na vzorku, provedla počáteční prověrku v místě výroby, posoudila systém řízení výroby a zjistila, že

- uvedený výrobek splňuje požadavky související se základními požadavky výše uvedeného nařízení vlády stanovené stavebním technickým osvědčením:
STO č. S 12.1/2019 ze dne 12.6.2019 vydané autorizovanou osobou č. 208 s platností do 12.6.2024
- systém řízení výroby odpovídá příslušné technické dokumentaci a zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh splňovaly požadavky stanovené shora uvedeným stavebním technickým osvědčením a odpovídaly technické dokumentaci podle § 4 odst. 3 výše uvedeného nařízení vlády.

Nedílnou součástí tohoto certifikátu je protokol o výsledku certifikace č. P 5.1/2020 ze dne 16.3.2020, který obsahuje závěry zjišťování, ověřování a výsledky zkoušek a základní popis certifikovaného výrobku nezbytné pro jeho identifikaci.

Tento certifikát byl poprvé vydán 17.3.2020 a zůstává v platnosti po dobu, po kterou se požadavky stanovené ve stavebním technickém osvědčení, na které byl uveden odkaz, nebo výrobní podmínky v místě výroby či systém řízení výroby výrazně nezmění nebo pokud autorizovaná osoba nezmění nebo nezruší tento certifikát. Autorizovaná osoba provádí nejméně jedenkrát za 12 měsíců dohled nad řádným fungováním systému řízení výroby u výrobce, odebírá vzorky výrobků v místě výroby, provádí jejich zkoušky a posuzuje, zda vlastnosti výrobku odpovídají Stavebnímu technickému osvědčení podle ustanovení §5 odst. 4 výše uvedeného nařízení vlády. O vyhodnocení dohledu vydá autorizovaná osoba zprávu, kterou předá výrobci.

Osoba odpovědná za správnost tohoto certifikátu.

Razítko autorizované osoby 208
Brno, 17. března 2020



Irena Musilová Šašínková
Ing. Irena Musilová Šašínková, CSc.
vedoucí autorizované osoby 208

Autorizovaná osoba 208 podle rozhodnutí ÚNMZ č. 33/2006

Silniční vývoj - ZDZ spol. s r.o.
Jílkova 76, 615 00 Brno

PROTOKOL č. P 5.1/2020

O VÝSLEDKU CERTIFIKACE VÝROBKU

podle § 5 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a
nařízení vlády č. 215/2016 Sb.

Název výrobku:

Materiál určený pro trvalé vodorovné dopravní značení

PHOTOFLEX


typ: Dvousložková plastická hmota nanášená za studena barvy bílé

Výrobce: **Photoluminescent Europe s.r.o.**
Manželů Dostálových 1213
Kyje
198 00 Praha 9
IČ: 03443507

Místo výroby: Photoluminescent Europe s.r.o.
Baštýřská 429
198 00 Praha 14

Počet stran protokolu včetně titulní strany: 6

V Brně, dne: 16.3.2020


Ing. Martin Tóth, MBA
vedoucí posuzovatel AO 208



1. Všeobecné údaje

1.1 Údaje o výrobcí

obchodní jméno: Photoluminescent Europe s.r.o.
Manželů Dostálových 1213
Kyje
198 00 Praha 9

1.2 Údaje o výrobku

Photoflex je dvousložková plastická hmota nanášená za studena barvy bílé (pigment je oxid titaničitý), která se vytvrzuje chemickou reakcí tekuté složky a tvrdidla (práškový dibenzoylperoxid). Hmota neobsahuje premixovou balotinu Nanáší se na suchý povrch pozemních komunikací při teplotě podkladu i vzduchu 5 - 35 °C a relativní vlhkosti vzduchu nižší než 80 %. Aplikuje se ručně nebo strojně. Dávkování hmoty je 3000 g.m⁻². Jako materiál na dodatečný posyp se používá Sovitec MBG1A2T P2 (500-180 SBP ECO SRT) v množství 300 g.m⁻².

Photoflex je výrobek určený pro provádění trvalého vodorovného dopravního značení, které slouží k řízení a organizaci provozu na pozemních komunikacích, zlepšuje orientaci řidičů a výrazně se podílí na zajištění bezpečnosti silničního provozu.

Výrobek je zařazen do skupiny č. 9, poř. č. 5a, přílohy č. 2, podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb., předepsaný způsob posouzení shody odpovídá § 5 uvedeného nařízení.

1.3 Seznam podkladů předaných objednavatelem k certifikaci:

- Výpis z obchodního rejstříku.
- Žádost o výkon činnosti AO č.j. 40/1.1/AO zaregistrovaná dne 13.11.2017, obsahující název a popis výrobku včetně vymezení způsobu jeho použití ve stavbě, identifikačních údajů výrobce hmoty na vodorovné dopravní značení a specifikace materiálu na dodatečný posyp.
- Návod na použití výrobku.
- Etiketa.
- Deklarace složení.
- Popis systému řízení výroby.
- Postup výroby.
- Bezpečnostní list.
- Oznámení o identifikaci nebezpečné směsi, č.j.: MZDR 12511/2018/SOZ.
- Schválení č. J024/15 vydané Ministere de l'Ecologie, du Developpement durable et de l'Energie dne 17.6.2015 na obaly (30 l, 25 l, 20 l, 18 l, 15 l) splňující předpisy dle RID/ADR/ADN/IMDG/OACI.
- Dokumentace týkající se pokládky vzorku na zkušebním úseku.
- Protokoly o zkoušce č. 140/116519/2016 ze dne 10.8.2016, č. 282/116519/2016 ze dne 8.3.2017 a č. 108/116519/2017 ze dne 9.8.2017.



1.4 Technická specifikace

Stavební technické osvědčení č. S 12.1/2019 vydané AO 208 Silničním vývojem - ZDZ spol. s r.o. dne 12.6.2019 s platností do 12.6.2024.

1.5 Informace o předchozí certifikaci výrobku

Výrobek nebyl dosud certifikován.

2. Výsledek přezkoumání podkladů předložených objednavatelem

AO 208 přezkoumala podklady předložené k certifikaci a konstatuje, že podklady jsou v souladu s požadavky NV č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb. a NV č. 215/2016 Sb., uvedenými v § 5, odst.2, písm. a).

3. Posouzení výrobku

3.1 Technické požadavky

Výrobek byl posuzován dle STO č. S 12.1/2019.

3.2 Soupis protokolů o zkouškách

- Protokol o zkoušce č. 140/116519/2016, vydal dne 10.8.2016 Silniční vývoj – ZDZ spol.s r.o., zkušební laboratoř akreditovaná ČIA pod č. 1182.
- Protokol o zkoušce č. 282/116519/2016, vydal dne 8.3.2017 Silniční vývoj – ZDZ spol.s r.o., zkušební laboratoř akreditovaná ČIA pod č. 1182.
- Protokol o zkoušce č. 108/116519/2017, vydal dne 9.8.2017 Silniční vývoj – ZDZ spol.s r.o., zkušební laboratoř akreditovaná ČIA pod č. 1182.

3.3 Ostatní

- Zpráva č. J 1.1/2020/AO o posouzení systému řízení výroby, vydal dne 12.3.2020 Silniční vývoj – ZDZ spol. s r.o.



3.4 Vyhodnocení výsledků zkoušek a posouzení výrobku

oblast I až IX

č.	Sledovaná vlastnost	Požadováno	Doloženo	Hodnocení
1	Denní viditelnost - součinitel jasu - Qd	ČSN EN 1436, ČSN 73 7010 minimálně 100 mcd.m ⁻² .lx ⁻¹	vzorek s dodatečným posypem nový stav: protokol o zkoušce č. 140/116519/2016 po 6 měsících: protokol o zkoušce č. 282/116519/2016 po 12 měsících: protokol o zkoušce č. 108/116519/2017	vyhovuje
2	Noční viditelnost – měrný součinitel svítivosti - R _L	ČSN EN 1436, ČSN 73 7010 minimálně 100 mcd.m ⁻² .lx ⁻¹	vzorek s dodatečným posypem nový stav: protokol o zkoušce č. 140/116519/2016 po 6 měsících: protokol o zkoušce č. 282/116519/2016 po 12 měsících: protokol o zkoušce č. 108/116519/2017	vyhovuje
3	Denní viditelnost - činitel jasu - β	ČSN EN 1436 minimálně 0,3	vzorek s dodatečným posypem nový stav: protokol o zkoušce č. 140/116519/2016 po 6 měsících: protokol o zkoušce č. 282/116519/2016 po 12 měsících: protokol o zkoušce č. 108/116519/2017	vyhovuje
4	Denní viditelnost - trichromatické souřadnice - x,y	ČSN EN 1436, ČSN 73 7010 trichromatické souřadnice vrcholů toleranční oblasti	vzorek s dodatečným posypem nový stav: protokol o zkoušce č. 140/116519/2016 po 6 měsících: protokol o zkoušce č. 282/116519/2016 po 12 měsících: protokol o zkoušce č. 108/116519/2017	vyhovuje
5	Drsnost - SRT	ČSN EN 1436, ČSN 73 7010 SRT minimálně 45 jednotek	vzorek s dodatečným posypem nový stav: protokol o zkoušce č. 140/116519/2016 po 6 měsících: protokol o zkoušce č. 282/116519/2016 po 12 měsících: protokol o zkoušce č. 108/116519/2017	vyhovuje
6	Index opotřebení	ČSN 73 7010 hodnota indexu opotřebení 1	vzorek s dodatečným posypem po 12 měsících: protokol o zkoušce č. 108/116519/2017	vyhovuje
7	Ochrana životního prostředí	Nařízení č. 1907/2006 Nařízení č. 453/2010 evidence bezpečnostního listu	Oznámení o identifikaci nebezpečné směsi, č.j. MZDR 12511/2018/SOZ	vyhovuje
8	Identifikace - hustota, obsah pevných látek, obsah pojiva, obsah oxidu titaničitého, druh pojiva, pigment a anorganické látky, obsah balotiny	ČSN EN 12802	vstupní údaje pro porovnání vyráběného materiálu s certifikovaným vzorkem při periodickém dohledu	nehodnoceno pouze pro dohled

Jednotlivá kritéria byla vyhodnocena dle STO č. S 12.1/2019.

Zatřídění výrobku dle ČSN EN 1436 a ČSN 73 7010 po 12 měsících zkoušení na zkušebním úseku:

sledovaná vlastnost	měřená oblast / třída podle počtu přejezdů P								
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX
	P1	P3	P4	P4	P2	P1	P3	P4	P4
součinitel jasu	Q 3	Q 2	Q 2	Q 2	Q 3	Q 3	Q 2	Q 2	Q 2
činitel jasu	B 2	B 2	B 2	B 2	B 2	B 2	B 2	B 2	B 2
měrný součinitel svítivosti	R 4	R 3	R 2	R 3	R 3	R 4	R 3	R 3	R 3
drsnost	S 1	S 2	S 2	S 1	S 2	S 2	S 2	S 2	S 2
trichromatické souřadnice	vyhovuje								
index opotřebení	vyhovuje								

Vyhodnocení výrobku:

Výrobek Photoflex – dvousložková plastická hmota nanášená za studena barvy bílé v dávkování hmoty 3000 g.m^{-2} s dodatečným posypem Sovitec MBG1A2T P2 (500-180 SBP ECO SRT) v dávkování 300 g.m^{-2} vyhovuje ve všech sledovaných parametrech po dobu testování na zkušebním úseku ve všech měřených oblastech I – IX.

4. Posouzení systému řízení výroby

Ze zprávy č. J 1.1/2020/AO o posouzení systému řízení výroby vydané AO 208 Silniční vývoj - ZDZ spol. s r.o. dne 12.3.2020 vyplývá, že zavedený systém řízení výroby odpovídá příslušné technické dokumentaci a zabezpečuje u výrobků uváděných na trh soulad s technickou specifikací.

5. Dohled AO

Pravidelný dohled nad dodržováním stanovených požadavků na systém řízení výroby a nad dodržováním stanovených požadavků na výrobek bude prováděn v termínech:

- 1 x ročně systém řízení výroby,
- 1 x ročně identifikace materiálu.



6. Závěr

Vzorek výrobku Photoflex odpovídá ve sledovaných vlastnostech požadavkům technické specifikace a technických předpisů uvedených v STO a splňuje požadavky § 5 NV č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb. a NV č. 215/2016 Sb.

Zavedený systém řízení výroby odpovídá technické dokumentaci a zabezpečuje u výrobků uváděných na trh soulad s technickou specifikací.

Zjištění a závěry uvedené v tomto protokolu platí pouze za předpokladu, že nedojde ke změně skutečností, za kterých bylo posouzení shody provedeno.

V souladu s ustanovením § 5 NV č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb. a NV č. 215/2016 Sb., musí být technická dokumentace výrobků doplňována zprávami o dohledu.

Tento protokol je nedílnou součástí certifikátu č. 208/C5/2020/5.1.

7. Přílohy

- Protokol o zkoušce č. 140/116519/2016, vydal dne 10.8.2016 Silniční vývoj – ZDZ spol.s r.o., zkušební laboratoř akreditovaná ČIA pod č. 1182.
- Protokol o zkoušce č. 282/116519/2016, vydal dne 8.3.2017 Silniční vývoj – ZDZ spol.s r.o., zkušební laboratoř akreditovaná ČIA pod č. 1182.
- Protokol o zkoušce č. 108/116519/2017, vydal dne 9.8.2017 Silniční vývoj – ZDZ spol.s r.o., zkušební laboratoř akreditovaná ČIA pod č. 1182.
- Návod na použití.
- Etiketa.
- Zpráva č. J 1.1/2020/AO o posouzení systému řízení výroby, vydal dne 12.3.2020 Silniční vývoj – ZDZ spol. s r.o.

Ostatní podklady předané výrobcem nejsou přílohou tohoto protokolu a jsou archivovány u AO.

Autorizovaná osoba 208 podle rozhodnutí ÚNMZ č. 33/2006

Silniční vývoj-ZDZ spol. s r.o.
Jílkova 76, 615 00 Brno

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 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.

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. S 12.1/2019

na výrobek:

Materiál pro trvalé vodorovné dopravní značení

PHOTOFLEX

typ: Dvousložková plastická hmota nanášená za studena barvy bílé

Výrobce: **Photoluminescent Europe s.r.o.**
Manželů Dostálových 1213
Kyje
198 00 Praha 9
IČ: 03443507

Místo výroby: Photoluminescent Europe s.r.o.
Baštýřská 429
198 00 Praha 14

Autorizovaná osoba 208 tímto stavebním technickým osvědčením osvědčuje údaje o technických vlastnostech výrobku, jejich úrovni a postupech jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům uvedeným v nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.

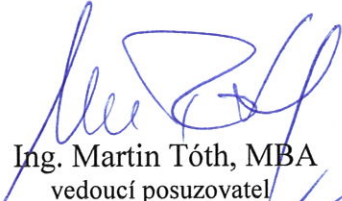
Stavební technické osvědčení je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

Počet stran stavebního technického osvědčení včetně titulní strany: 6

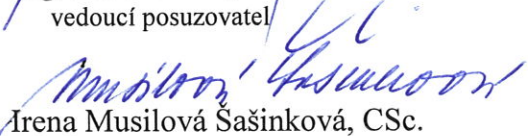
Datum vystavení stavebního technického osvědčení: 12.6.2019

Platnost stavebního technického osvědčení do: 12.6.2024

Zpracovatel tohoto osvědčení:


Ing. Martin Tóth, MBA
vedoucí posuzovatel

Osoba odpovědná za správnost tohoto osvědčení:


Ing. Irena Musilová Šašinková, CSc.
vedoucí autorizované osoby 208



A VŠEOBECNÉ PODMÍNKY

1. Toto stavební technické osvědčení (STO) vydala autorizovaná osoba (AO) 208 ve smyslu ustanovení předpisů uvedených na str.1.
2. Výrobce je povinen bezodkladně informovat zpracovatele STO o změnách skutečností, na základě kterých bylo STO vydáno.
3. Zodpovědnost za shodu výrobku s tímto STO a za vhodnost k určenému použití nese výrobce.
4. STO není přenosné na jiné výrobce, zástupce výrobců, dovozce a nebo 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 AO, která ho vydala.
6. Rozmnožování tohoto STO včetně šíření elektronickými prostředky musí být provedeno v plném znění. S písemným souhlasem AO, která ho vydala, 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

Photoflex je dvousložková plastická hmota nanášená za studena barvy bílé (pigment je oxid titaničitý), která se vytvrzuje chemickou reakcí tekuté složky a tvrdidla (práškový dibenzoylperoxid). Hmota neobsahuje premixovou balotinu.

1.2 Popis komponent výrobku

Hlavními komponentami výrobku Photoflex jsou:

- akrylátové pojivo,
- pigmenty a anorganické látky,
- fotoluminiscenční pigment,
- oxid titaničitý.

1.3 Způsob použití výrobku ve stavbě

Materiál je určený pro trvalé vodorovné dopravní značení, které slouží k řízení a organizaci provozu na pozemních komunikacích, zlepšuje orientaci řidičů a výrazně se podílí na zajištění bezpečnosti silničního provozu.

Nanáší se na suchý povrch pozemních komunikací při teplotě podkladu i vzduchu 5 - 35 °C a relativní vlhkosti vzduchu nižší než 80 %. Aplikuje se ručně nebo strojně. Dávkování hmoty je 3000 g.m⁻². Jako materiál na dodatečný posyp se používá Sovitec MBG1A2T P2 (500-180 SBP ECO SRT) v množství 300 g.m⁻².

2 Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení

2.1 Sledované vlastnosti

Sledované vlastnosti jsou určeny v závislosti na základních požadavcích uvedených v NV č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb. a NV č. 215/2016 Sb. Sledované vlastnosti jsou uvedeny v tab. 1.

2.2 Způsob posouzení

Tabulka 1

Č.	Základní požadavek NV č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb. a NV č. 215/2016 Sb.	Sledovaná vlastnost	Zkušební postup	Požadovaná/deklarovaná úroveň													
1	4. Bezpečnost při užívání	Denní viditelnost - součinitel jasu Q_d (hodnocení v novém stavu, po 6 měsících a po 12 měsících)	ČSN EN 1436 Metodika zkoušení VDZ	bílá barva: min.100 mcd.m ⁻² .lx ⁻¹													
2	4. Bezpečnost při užívání	Noční viditelnost – měrný součinitel svítivosti R_L (hodnocení v novém stavu, po 6 měsících a po 12 měsících)	ČSN EN 1436 Metodika zkoušení VDZ	bílá barva: min.100 mcd.m ⁻² .lx ⁻¹													
3	4. Bezpečnost při užívání	Denní viditelnost - činitel jasu β (hodnocení v novém stavu, po 6 měsících a po 12 měsících)	ČSN EN 1436 Metodika zkoušení VDZ	bílá barva: min. 0,3													
4	4. Bezpečnost při užívání	Denní viditelnost – trichromatické souřadnice (hodnocení v novém stavu, po 6 měsících a po 12 měsících)	ČSN EN 1436 Metodika zkoušení VDZ	trichromatické souřadnice vrcholů tolerančních oblastí:													
				<table border="1"> <thead> <tr> <th>barva</th> <th>vrcholy</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">bílá</td> <td>x</td> <td>0,355</td> <td>0,305</td> <td>0,285</td> <td>0,335</td> </tr> <tr> <td>y</td> <td>0,355</td> <td>0,305</td> <td>0,325</td> <td>0,375</td> </tr> </tbody> </table>	barva	vrcholy	1	2	3	4	bílá	x	0,355	0,305	0,285	0,335	y
barva	vrcholy	1	2	3	4												
bílá	x	0,355	0,305	0,285	0,335												
	y	0,355	0,305	0,325	0,375												
5	4. Bezpečnost při užívání	Drsnost - SRT (hodnocení v novém stavu, po 6 měsících a po 12 měsících)	ČSN EN 1436 Metodika zkoušení VDZ	minimálně 45 jednotek													
6	4. Bezpečnost při užívání	Index opotřebení (hodnocení po 12 měsících)	ČSN EN 1824	hodnota indexu opotřebení: 1													
7	3. Hygiena, ochrana zdraví a životního prostředí	Ochrana životního prostředí	Nařízení č. 1907/2006 Nařízení č. 453/2010	evidence bezpečnostního listu													
8	4. Bezpečnost při užívání	Identifikace materiálu - hustota, obsah pevných látek, obsah pojiva, obsah oxidu titaničitého, druh pojiva, pigment a anorganické látky, obsah balotiny	ČSN EN 12802	vstupní údaje pro porovnání vyráběného materiálu s certifikovaným vzorkem při periodickém dohledu													

3 Posuzování shody

3.1 Postup posuzování

Výrobek je podle přílohy č. 2 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb. zařazen do skupiny č. 9, poř. č. 5a. Postup posuzování shody je stanoven dle § 5. Z tohoto plynou tyto hlavní úkoly a odpovědnosti pro:

a) výrobce

- poskytne AO podklady dle odst. 1 § 5 NV č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb. a NV č. 215/2016 Sb.,
- uplatňuje systém řízení výroby a zajišťuje jeho řádné fungování,
- provádí plánované zkoušky a posouzení.

b) autorizovanou osobu

- přezkoumá a posoudí podklady poskytnuté výrobcem,
- vyhodnotí zkoušky a posouzení dle tab. 1 (odst. 2b, § 5 NV č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb. a NV č. 215/2016 Sb.),
- posoudí systém řízení výroby (odst. 2c, § 5 NV č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb. a NV č. 215/2016 Sb.),
- provede pravidelný dohled nad dodržováním stanovených požadavků na systém řízení výroby a nad dodržováním stanovených požadavků na výrobky.

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. 2.

Tabulka 2

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 a/nebo vyzkoušen.
9	Zacházení s výrobky, které nejsou ve shodě	Výrobce používá dokumentovaný systém řízení neshodného výrobku umožňující dostatečně rychlé odhalování chyb a odchylek, který by jednoznačně označil výrobky, jež nejsou v souladu se specifikacemi výrobku.
10	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.
11	Balení a značení výrobků	Výrobce má zajištěn proces balení a značení výrobků v rozsahu nezbytném pro zajištění shody se specifikovanými požadavky
12	Skladovací prostory	Výrobce disponuje potřebnými prostorami pro skladování vstupních surovin, materiálů a výrobků a pro skladování a expedici hotových výrobků
13	Pokyny pro použití výrobku	Výrobce má zpracovaný návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce
14	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.

3.2.1.3 Požadované podklady

- Podrobný popis výrobku a vymezení způsobu použití ve stavbě.
- Identifikační údaje výrobce.
- Odkaz na harmonizované nebo určené normy nebo STO.
- Technologický postup výroby.
- Technologický postup pro použití výrobku ve stavbě.
- Technické vlastnosti výrobku vztahující se k základním požadavkům.
- Upozornění na BOZP s výrobkem.
- Upozornění na nebezpečí nebo omezení použitelnosti výrobku.
- Zkušební protokoly, popřípadě certifikáty.
- Bezpečnostní list.
- Etiketa.
- Dokumentace týkající se obalů.
- Dokumentace z pokládky na ZÚ.
- Jiné.

3.2.2 Činnost autorizované osoby

AO vyhodnotí zkoušky a posouzení sledovaných vlastností dle tabulky 1 a systém řízení výroby z hlediska splnění požadavků uvedených v tabulce 2.

AO provede pravidelný dohled nad dodržováním stanovených požadavků na systém řízení výroby a nad dodržováním stanovených požadavků na výrobky, a to v termínech:

- 1 x ročně systém řízení výroby,
- 1 x ročně identifikace materiálu.

4 Přehled použitých technických předpisů, norem a dalších podkladů

- Zákon č. 350/2011 Sb., o chemických látkách a chemických směsích a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů.
- Zákon č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů.
- Zákon č. 361/2000 Sb., o provozu na pozemních komunikacích a o změnách některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů.
- Vyhláška č. 294/2015 Sb., kterou se provádějí pravidla provozu na pozemních komunikacích, ve znění vyhlášky č. 84/2016 Sb.
- Nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1907/2006.
- Nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 453/2010.
- ČSN EN 1436 „Vodorovné dopravní značení - Požadavky na dopravní značení a zkušební metody“.



- ČSN EN 1824 „Vodorovné dopravní značení – Materiály pro dopravní značení – Zkoušení na zkušebních úsecích“.
- ČSN EN 12802 „Materiály pro dopravní značení vozovek - Laboratorní metody pro identifikaci“.
- ČSN 73 7010 „Požadavky na materiály pro vodorovné dopravní značení a na vodorovné dopravní značení“.
- TP 70 „Zásady pro provádění a zkoušení vodorovného dopravního značení na pozemních komunikacích.
- TKP Kapitola 14 – „Dopravní značky a dopravní zařízení“.
- TN 09.05.01.a Technický návod pro činnosti AO při posuzování shody. Výrobky pro trvalé vodorovné značení vozovek.

5 Přílohy

Podklady předložené žadatelem

- Výpis z obchodního rejstříku.
- Žádost o výkon činnosti AO č.j. 40/1.1/AO zaregistrovaná dne 13.11.2017, obsahující název a popis výrobku včetně vymezení způsobu jeho použití ve stavbě, identifikačních údajů výrobce hmoty na vodorovné dopravní značení a specifikace materiálu na dodatečný posyp.
- Bezpečnostní list.
- Oznámení o identifikaci nebezpečné směsi, č.j.: MZDR 12511/2018/SOZ.
- Dokumentace týkající se pokládky vzorku na zkušebním úseku.
- Protokoly o zkoušce č. 140/116519/2016 ze dne 10.8.2016, č. 282/116519/2016 ze dne 8.3.2017 a č. 108/116519/2017 ze dne 9.8.2017.

PHOTOFLEX

Popis výrobku, technologický postup pro bezpečné použití výrobku

10. 02. 2020

40/23.2

Klasifikace:

Bílá dvousložková plastická hmota nanášená za studena s fotoluminiscenčním pigmentem určená pro vodorovné dopravní značení

Složení:

pryskyřice: akrylátová a metakrylátová

pigmenty: oxid titaničitý a oxid křemičitý

tvrdidlo: práškový dibenzoylperoxid (DIBP)

fotoluminiscenční pigment: oxid hlinitostrontnatovápenatý dotovaný europiem a disproziem

Fyzikální vlastnosti:

hustota: 1,95 – 2,05

sušina: 100%

Podmínky aplikace:

na suchý a čistý podklad, teplota vzduchu i podkladu $T > 5^{\circ}\text{C}$ a $< 35^{\circ}\text{C}$ a vlhkost vzduchu $< 80\%$

Doporučené dávkování hmoty a materiálu na dodatečný posyp:

3 kg.m⁻² hmoty + materiál na dodatečný posyp Sovitec MBG1A2T P2 (500-180 SBP ECO SRT) v množství 300 g. m⁻²

+ vždy 1 sáček 100 g DIBP na 6 kg

hmoty tloušťka vrstvy: cca 2 – 2,5 mm

Způsob aplikace:

Strojně , ručně

Doba vytvrzení:

cca 35 minut při 25°C

Balení:

25kg Photoflex

100 g DIBP



SILNIČNÍ VÝVOJ - ZDZ
spol. s r.o.
AUTORIZOVANÁ OSOBA 208
615 00 Brno 15. Jílkova 76