



AUTORIZOVANÁ OSOBA č. 224  
Institut pro testování a certifikaci, a. s., Zlín, Česká republika

# STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. STO – AO 224 – 2214/2006/c

vydané v souladu § 2 a § 3 Nařízení vlády ČR č. 163/2002 Sb., ve znění Nařízení vlády č. 312/2005 Sb., osvědčuje vhodnost technických vlastností výrobku

## Kationtová živičná emulze BIGUMA - HAFTKLEBER

uváděného na trh společností

**BIGUMA Bohemia, s. r. o.**

Bratislavská 2808  
690 02 Břeclav  
Česká republika

IČ: 26237997  
DIČ: CZ26237997

z místa výroby

Dortmunder Gussasphalt, GmbH & Co. KG  
Teinenkamp 43  
594 94 Soest, SRN

ve vztahu k základním požadavkům na stavby a určeným úlohám výrobku ve stavbě.

Počet stran:	7
Místo a datum vydání:	Zlín, 7. 8. 2006
Změna a) od:	31. 8. 2009
Změna b) od:	31. 8. 2012
Změna c) od:	22. 4. 2015
Platnost osvědčení do:	31. 8. 2018



.....  
RNDr. Radomír Čevelík  
představitel autorizované osoby

## 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. (dále jen „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 úroveň 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.

Žadatel ve smyslu §13a NV 163 požádal o ověření vlastností výrobku, které jsou stanoveny pro použití ve stavbě zvláštním právním předpisem (zákon č. 183/2006 Sb., o územním plánování a stavebním řádu – stavební zákon, v platném znění).

## 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. 2/2014 z 10. 3. 2014. Identifikační data AO 224 jsou následující:

*Institut pro testování a certifikaci, a. s.*  
Třída Tomáše Bati 299,  
764 21 Zlín  
Česká republika  
IČ: 47910381  
DIČ: CZ47910381  
telefon 577 601 612, e-mail [itc@itczlin.cz](mailto:itc@itczlin.cz); [www.itczlin.cz](http://www.itczlin.cz)

## 3. Identifikace žadatele a výrobce

### 3.1. Identifikace žadatele

Žádost o součinnost při posouzení shody podala společnost BIGUMA BOHEMIA, s. r. o. Identifikační data žadatele:

**BIGUMA Bohemia, s. r. o.**  
Bratislavská 2808,  
690 02 Břeclav  
Telefon 519 325 355, e-mail [prodej@biguma.cz](mailto:prodej@biguma.cz)

### 3.2. Identifikace výrobce

Výrobce posuzovaného výrobku je

**Dortmunder Gussasphalt, GmbH & Co. KG**  
Teinenkamp  
D-59472 Soest, SRN



## 4. Identifikace výrobku a vymezení jeho použití ve stavbě

### 4.1. Identifikace a popis výrobku

Kationtová živičná (asfaltová) emulze je systém jemně rozptýlených částic asfaltu ve vodě, stabilizovaný přísadkou vhodného emulgátoru. BIGUMA-HAFTKLEBER je stabilní kationaktivní asfaltová nemodifikovaná emulze. Za normální teploty je to hnědá, homogenní

kapalina. Podle ČSN EN 13808:2013 „Asfalty a asfaltová pojiva – Systém specifikace kationaktivních asfaltových emulzí“ by se označovala jako C 40 B 3.

#### 4.2. Doprava a skladování výrobku

Emulze se dodává buď v plastových soudcích o hmotnosti 30 kg (18 kusů na paletě) nebo v kontejnerech o hmotnosti 1000 kg.

#### 4.3. Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě

Emulze je určena k nástřiku podkladů při opravě spojů mezi asfaltovými vrstvami. Nástřik je nutno provést při opravě starých asfaltových vrstev a u nových vrstev, pokud jsou vystaveny provozu nebo povětrnostním vlivům.

Nástřik se provádí stříkacím zařízením. Doba schnutí závisí na povětrnostních podmínkách. Při vlhkém počasí a teplotě podkladů pod 3°C je třeba práci přerušit. Nástřikové plochy by se neměly bezprostředně přejíždět a neměly by být dlouho vystaveny povětrnostním vlivům – může dojít ke znečištění povrchu a ztrátě lepicího účinku.

#### 4.4. Omezení použitelnosti výrobku

V uzavřených originálních soudcích lze výrobek skladovat nejméně 6 měsíců. Uskladněné soudky musí být chráněny před působením mrazu.

### **5. Podklady předložené výrobcem nebo dovozcem**

Žadatel předložil následující dokumenty:

- BIGUMA® - Haftkleber. Živičný haftkleber. Dortmund Gußasphalt GmbH & Co. KG, Prodej v ČR: BIGUMA BOHEMIA, s.r.o., Bratislavská 2808, 690 02 Břeclav
- Bezpečnostní list podle nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1907/2006 (REACH) v platném znění, 21. 9. 2011

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

Ke zpracování a vydání STO byly použity následující dokumenty:

- ČSN EN 13808
- ČSN EN 1430
- ČSN EN 1428
- ČSN EN 13075-1
- ČSN EN 1431
- ČSN EN 12846
- ČSN EN 1429
- ČSN EN 13614
- ČSN EN 13074
- ČSN EN 1427
- ČSN EN 1426
- ČSN EN 14895
- ČSN EN 14769
- Nařízení (ES) 1907/2006 v platném znění. Omezení výroby, uvádění na trh a používání některých nebezpečných látek, přípravků a předmětů



## 7. Zatřídění výrobku a postupy posuzování shody dle NV 163

### 7.1. Zatřídění výrobku dle NV 163

Kationaktivní asfaltové emulze jsou stanovenými stavebními výrobky. V rámci přílohy 2 NV 163 spadají do skupiny č. 5 *Ochranné, tepelně izolační materiály a výrobky, hydroizolační materiály, střešní krytiny a lepidla*, podskupiny 15 *Asfalt pro konstrukce vozovek a povrchové úpravy vozovek*.

### 7.2. Předepsané postupy posuzování shody

Pro výrobky skupiny 5, podskupiny 15 stanoví příloha 2 NV 163 postup posuzování shody podle § 6. Podle § 10 NV 163 lze na žádost výrobce nebo dovozce tento postup nahradit postupem podle § 5.

### 7.3. Aplikované technické návody.

Pro danou skupinu výrobků byl v rámci koordinačních aktivit ÚNMZ dříve zpracován Technický návod 05\_15\_04, který se stal východiskem pro vymezení rozsahu sledovaných vlastností a metod pro jejich zjišťování.

### 7.4. Odchytky od technického návodu

Technický návod citovaný v b. 7.3 byl uplatněn bez dalších modifikací.

## 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:

Č.	Název sledované vlastnosti:	Zkušební postup:	Požadovaná hodnota:
1	Polarita částic	ČSN EN 1430	kladná
2	Obsah pojiva (obsah vody)	ČSN EN 1428	(38 – 42) hm. %
3	Štěpitelnost emulze	ČSN EN 13075-1	70 až 155
4	Obsah olejového destilátu	ČSN EN 1431	≤ 2 hm. %
5	Doba výtoku 2 mm při 40°C	ČSN EN 12846	TBR
6	Doba výtoku 4 mm při 40°C *	ČSN EN 12846	TBR
7	Zbytek na síti 0,5 mm	ČSN EN 1429	≤ 0,5 hm. %
8	Zbytek na síti 0,5 mm po 7 dnech	ČSN EN 1429	≤ 0,5 hm. %
9	Přilnavost ponořením do vody – metoda s kamenivem	ČSN EN 13614	≥ 75 %
10	Vlastnosti pojiva znovuzískaného odpařováním - bod měknutí kroužek - kulička	ČSN EN 13074 ČSN EN 1427	> 37 °C
11	- penetrace jehlou při 25°C	ČSN EN 1426	< 100 . 0,1 mm
12	Vlastnosti pojiva po stabilizaci - penetrace při 25°C	ČSN EN 14895 ČSN EN 1426	< 100 . 0,1 mm
13	- bod měknutí kroužek – kulička	ČSN EN 1427	> 37 °C

Č.	Název sledované vlastnosti:	Zkušební postup:	Požadovaná hodnota:
14	Vlastnosti pojiva po stárnutí (PAV) - penetrace při 25°C	ČSN EN 14769 ČSN EN 1426	DV
15	- bod měknutí kroužek – kulička	ČSN EN 1427	DV

TBR: informativní hodnota, je nutno změřit a zapsat („To Be Reported“)

DV: Výrobce poskytne hodnotu jako součást předepsaného prohlášení a příslušného předepsaného značení („Declared Value“)

### 8.2. Vymezení způsobu posouzení technických vlastností

V uvedené tabulce je uveden rovněž seznam normativních předpisů použitých pro vymezení způsobu posouzení jednotlivých sledovaných vlastností.

### 8.3. Požadované úrovně technických vlastností

Pro určená použití výrobku ve stavbě, která jsou popsána v člancích 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 výrobek se vztahuje Nařízení (ES) 1907/2006 v platném znění - Omezení výroby, uvádění na trh a používání některých nebezpečných látek, přípravků a předmětů. Výrobce smí aplikovat pouze taková aditiva (stabilizátory, retardéry hoření apod.), jejichž užití není nařízením omezeno.

## 9. Upřesňující požadavky na posuzování systému řízení výroby

Požadavky na systém řízení výroby jsou uvedeny v příloze č. 3 NV 163 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 č. 2:

Poř. č.	Oblast systému řízení výroby	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. Povinnosti žadatele ve vztahu k systému řízení výroby

Žadatel je povinen zajistit způsob kontroly výrobků tak, aby veškeré výrobky, které distribuuje, odpovídaly technické dokumentaci a splňovaly základní požadavky.

Ve stanovených postupech posouzení shody je žadatel povinen zajistit posouzení SRV autorizovanou osobou u výrobce nebo provádět kontrolu distribuovaných výrobků z hlediska shody s technickou dokumentací a se základními požadavky ve vlastních nebo smluvních laboratořích a podrobovat tento systém kontroly distribuovaných výrobků posouzení Autorizované osoby.

Při zajištění posouzení SRV v zahraničním výrobním závodě se aplikují minimální požadavky dle tabulky č. 2.

Minimální rozsah požadavků na zajištění kontroly distribuovaných výrobků je uveden v následující tabulce č. 3:

Poř. č.	Oblast systému jakosti	Upřesňující požadavky
1	Kontrola a zkoušení	<p>Žadatel má vypracovány postupy pro kontrolu výrobků umožňující distribuovat jen výrobky, které odpovídají technické specifikaci. Kontrolu výrobků provádí v souladu s těmito postupy a zpracovaným kontrolním a zkušebním plánem. Pracovníci provádějící kontrolu splňují stanovené kvalifikační požadavky a žadatel o tom vede záznam.</p> <p>Žadatel řádně vede a uchovává (archivuje) záznamy o výsledcích kontrol a zkoušek. Dále vede záznamy o stížnostech na výrobek.</p> <p>Pro zkoušení výrobků má žadatel stanovena měřidla podléhající ověření nebo kalibraci, vede jejich evidenci, dbá na jejich správný stav a má měřidla platně ověřena nebo kalibrována.</p>

Poř. č.	Oblast systému jakosti	Upřesňující požadavky
2	Měřidla používaná ke kontrole a zkoušení	Výrobce má k zajištění 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. <i>Pozn.: body 1 a 2 lze nahradit vhodnými smluvními ujednáními mezi výrobcem a dovozcem včetně osvědčení o vlastnostech každé šarže výrobku.</i>
3	Skladovací prostory a manipulační zařízení	Žadatel disponuje vhodnými prostory pro skladování a manipulaci s výrobky včetně skladovacího zařízení a dbá o jejich správný stav
4	Technické vlastnosti výrobku	Žadatel má zpracován podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě
5	Pokyny pro použití výrobku	Žadatel má zpracován návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce
6	Pokyny a personální požadavky pro instalaci výrobku	Žadatel provádí školení pracovníků odběratelů a instalačních firem zaměřená na podmínky správné instalace výrobku, případně jim distribuuje podrobné pokyny v písemné nebo audiovizuální formě.

### 9.3. Zodpovědnost za dohled nad systémem řízení výroby

#### 9.3.1. *Postup podle § 5 NV 163 – Certifikace*

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

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 dovozce a kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobku jedenkrát za 12 měsíců. Platnost certifikátu a možnost uvádět výrobky nadále na trh je podmíněna kladnými výsledky kontrolních činností uvedených ve zprávě předané výrobcem nebo dovozci.

Rozsah dohledu nad fungováním systému řízení výroby volí autorizovaná osoba tak, aby během tří let došlo k prověření všech prvků SŘV uvedených v kapitole 9.1. nebo 9.2. Během dohledu odebírá pracovník autorizované osoby vzorky za účelem kontroly dodržení stanovených požadavků zkouškami provedenými laboratoří autorizované osoby.

Obdobné principy platí i při použití postupu podle § 6 NV 163 s tím, že autorizovaná osoba v tomto případě neprovádí kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobků.

## 10. **Ověřovací zkoušky**

Pro vydání STO nebylo nutné provádět ověřovací zkoušky.

**Zpracoval:** Ing. Petr Karlík

