



**TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.**

**Technical and Test Institute for Construction Prague**

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Certifikační orgán, Inspekční orgán  
Accredited Test Laboratory, Authorised Body, Notified Body, Certification Body, Inspection Body  
Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9, Czech Republic

**Autorizovaná osoba 204 podle rozhodnutí ÚNMZ č. 29/2006**

**Pobočka 0300 – Plzeň**

vydává

podle ustanovení zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, v platném znění, a § 2 a 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sbírky zákonů České republiky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.

## STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

**č. 030 – 047712**

na výrobek:

**Zpomalovací a vodící prahy, kabelové mosty Replast**

typ / varianta: 208, 209, 225, 225K, 229, 229K, 230, 231, 232, 233, 240,  
254, 265, 266, 270, 271, 272, 273, 276

žadatel:

**Replast<sup>®</sup>**

**Replast produkt, spol. s r. o.**

IČ: 25245945  
adresa: 301 00 Plzeň, Ke Karlovu 21  
Výrobna: Replast produkt, spol. s r. o.  
IČ: 25245945  
adresa: 301 00 Plzeň, Ke Karlovu 21  
Zakázka: Z030130007

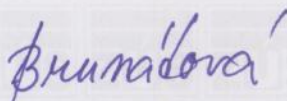
Autorizovaná osoba 204 tímto stavebním technickým osvědčením osvědčuje údaje o technických vlastnostech výrobku, jejich úrovni a postupech jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům uvedeným v příloze č. 1 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb.

Osvědčení je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

Počet stran stavebního technického osvědčení včetně strany titulní: 3

Platnost osvědčení do: **31. ledna 2018**

Zpracovatel tohoto stavebního technického osvědčení:

  
**Ing. Lenka Brunátová**  
vedoucí posuzovatel

Osoba odpovědná za správnost tohoto stavebního technického osvědčení:

Plzeň 2013-01-21





**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 za tepla lisovány z taveniny měkčeného PVC – tvořeného drtí recyklátu bužírky kabelů, jenž je dodáván dodavatelem.

Výrobky se dodávají bez povrchové úpravy nebo s nátěrem žlutou barvou.

Výrobky jenž jsou zahrnuty v souboru certifikovaných výrobků:

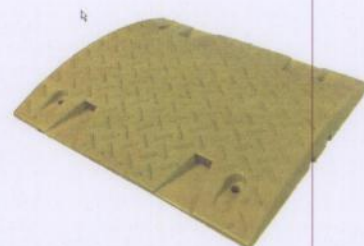
**Zpomalovací prahy typu ZP 10, ZP 20, ZP 30** - v provedení průběžný a koncový (kód 232, 233, 230, 231, 208, 209) jsou stavebně dopravní zařízení sloužící ke snížení nežádoucí rychlosti vozidel nebo k dodržování dovolených rychlostí na místních komunikacích a to náhlou změnou výškového profilu komunikace.



kód 208



kód 209



kód 230



kód 231



kód 232



kód 233

Ukázka kompletace prvků 208, 209, 230, 231, 232, 233 v konečnou podobu zpomalovacího prahu:



**Vodící prahy typu CZ3, CZ7, Obrubník, Carstop** - v provedení průběžný a koncový (kód 225, 225K, 240, 229, 229K, 254), slouží jako provizornímu nebo stálé vodorovné dopravní značení na komunikacích a dopravních plochách (parkoviště, garáže atd.).



kód 225



kód 225K



kód 240



Kód 229



kód 229K



kód 254

**Kabelové mosty s vložkou** (kód 265, 266), **s víkem** (kód 270, 271) slouží k převodu různých vedení přes dopravní plochy.



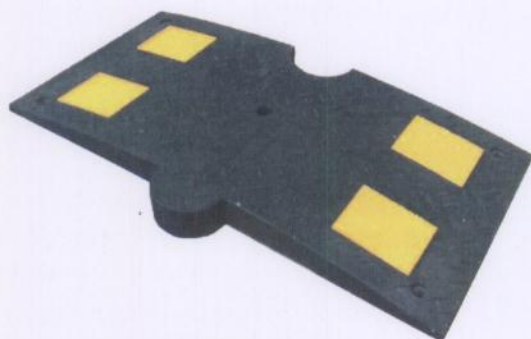
Kód 265 + 266



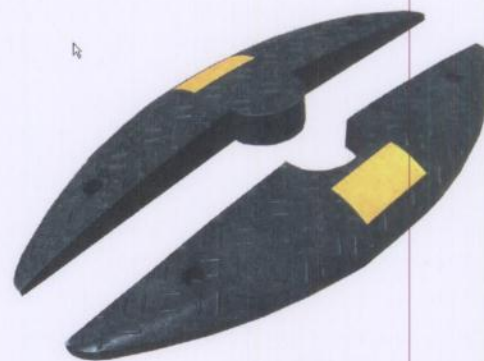
kód 270+271

**Zpomalovací práh univerzální** (kód 272, 273) v provedení průběžný a koncový, průběžný středový díl prahu je těleso o tvaru úseče válce, v půdoryse je tvaru obdélníka o rozměrech 400 x 800 mm. V příčném řezu je tvaru poloviny kruhové úseče. Koncové díly jsou tvaru nepravidelného oříznutého komolého kužele půdorysně a v podélném řezu odpovídají tvaru kruhové úseče a v v příčném řezu je tvaru poloviny kruhové úseče. Díly jsou vybaveny zámky, které zabraňují vzájemnému pohybu dílců a dále i otvory pro vruty, které slouží k připevnění na povrch vozovky. vrchní pojížděná plocha je upravena prolisováním – výstupky, je vybavena obdélníkovými prolisy, ve kterých je nalepená žlutá retroreflexní folie.



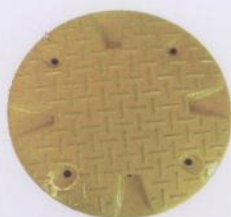


kód 272



kód 273

**Malý zpomalovací polštář** (kód 276) - jedná se o výrobek tvaru kulového vrchlíku o průměru 425 mm a výšce 52,5 mm. Každý polštář je vybaven 4 otvory na vrty pro připevnění na povrch vozovky a dále 4 vybráními (drážkami) sloužící jako pero pro umístění retroreflexních skleněných čoček. Vrchní pojížděná plocha je upravena profilováním – výstupky. Rozmístění jednotlivých polštářů je po celé šířce vozovky, ve 2 nebo 3 řadách kolmo směr jízdy. Vzájemná vzdálenost polštářů ve směru jízdy vozidel i kolmo na směr jízdy je rovna přibližně průměru polštáře. Polštáře jsou rozmístěny šachovitě tak, aby kolo vozidla vždy přešlo alespoň jeden polštář a pokud možno tak, aby kola téže nápravy zároveň nenajížděly na polštáře.



kód 276



## 2 Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich vyhodnocení

Reprezentant:

Č.	Sledovaná vlastnost	Zkušební postup	Počet vzorků		Požadovaná (P) / deklarovaná (D) úroveň
			C/T	D	
1	Rozměry	TP MD 85 čl. 3.2	1	-	D: Dodržení stanovených rozměrů s tolerancí 5%
2	Denní viditelnost	ČSN EN 1436 + A1 příloha C	1	-	P: trichromatické souřadnice v toleranční oblasti, činitel jasu $\beta \geq 0,2$
3	Noční viditelnost	ČSN EN 1436 + A1 příloha B	1	-	P: Měrný součinitel svítivosti třída R1, je-li deklarována výrobcem
4	Drsnost	ČSN EN 1436 + A1 příloha D	1	-	P: Drsnost SRT $\geq 45$

**Poznámka:** C – certifikace výrobku (§ 5, 6, 10); T – ověření shody typu výrobku (§ 7); D – dohled nad certifikovaným výrobkem (§ 5, 6, 10)

### 3 Zajištění systému řízení výroby

Obecné požadavky na systém řízení výroby u výrobce jsou uvedeny v příloze č. 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.

### 4 Podklady předložené výrobcem

- Příručka kvality (QMS) a související interní dokumentace systému řízení výroby
- Technické listy výrobků a návody k instalaci
- Katalog produktů a ceník
- Soubor výkresů jednotlivých výrobků
- Certifikát č. 11000370 o zavedení a udržování systému managementu kvality splňující požadavky ISO 9001:2008 vydaný společností Bureau Veritas Certification, dne 2011-09-01 s platností do 2014-08-31
- Protokol o zkouškách č. PR1204052, Rozbory výluhu granulátu nebo výluhu ze vzorků hotových výrobků, prováděných ALS Czech Republik s.r.o. ze dne 7.2.2012

### 5 Přehled použitých technických předpisů, technických norem a dalších dokladů

- **Zákon č. 22/1997 Sb.** o technických požadavcích na výrobky
- **NV č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb.**, kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky
- **ČSN EN 1436:2009 + A1:2010** Vodorovné dopravní značení – Požadavky na dopravní značení
- **TP 85 MD** Zpomalovací prahy – technické podmínky
- **TN 09.05.06.b** Zpomalovací prahy

### 6 Ověřovací zkoušky

- Pro vypracování STO 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 NV č. 312/2005 Sb., tabulka 9 pořadové číslo 5 a předepsaný způsob posouzení shody odpovídá § 5a uvedeného nařízení. Výrobce zajišťuje systém řízení výroby v souladu s požadavky písm. c), odst. 2, § 5 uvedeného nařízení.
- Dohled nad certifikovaným výrobkem bude prováděn 1 x za 12měsíců.

