



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

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. STO – AO 224 – 2077/2005/f

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

vymezuje technické vlastnosti výrobku

Poplastovaný plech VIPLANYL

uváděného na trh společností

D PLAST a. s.

U Tescomy 206, 760 01 Zlín - Lužkovice, Česká republika

IČ: 00544752

DIČ: CZ00544752

z místa výroby

D PLAST a. s.

Stráně 460, 760 01 Zlín, Česká republika

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

Počet stran: 7

Počet příloh: -

Místo a datum vydání:	Zlín, 8.12.2005
Místo a datum vydání změna d):	Zlín, 3.6.2016
Místo a datum vydání změna e):	Zlín, 18.12.2017
Místo a datum vydání změna f):	Zlín, 25.9.2018
Platnost osvědčení do:	31.12.2020




Mgr. Jiří Heš
představitel autorizované osoby

1. Úvod

Toto stavební technické osvědčení (dále jen „STO“) bylo vydáno autorizovanou osobou AO 224 na základě žádosti výrobce o součinnost při posouzení shody jeho stavebního výrobku podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb. vzhledem k neexistenci určených norem nebo technických předpisů konkretizujících z hlediska určeného použití výrobku ve stavbě základní požadavky, které se na tento výrobek vztahují. Vymezuje technické vlastnosti výrobku, jejich úrovně a postupy jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům uvedeným v příloze č. 1 NV 163 ve znění NV 312 a NV 215 a určuje rozsah použití výrobku ve stavbě.

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 ze dne 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, fax 577 104 855, e-mail director@itczlin.cz

3. Identifikace žadatele a výrobce

3.1. Identifikace žadatele

Žádost o součinnost při posouzení shody podala společnost D PLAST spol. s r. o., zabývající se výrobou stavebních výrobků. Identifikační data žadatele:

D PLAST a. s.
U Tescomy 206
760 01 Zlín-Lužkovice
Česká republika
IČ: 00544752
DIČ: CZ00544752
telefon 577 243 259, fax 577 142 084, e-mail david.pivonka@dplast.cz

3.2. Identifikace výrobce

Výrobce posuzovaného výrobku je společnost D PLAST a. s., Česká republika.



4. Identifikace výrobku a vymezení jeho použití ve stavbě

4.1. Identifikace a popis výrobku

Poplastovaný plech VIPLANYL je pozinkovaný ocelový plech jednostranně opatřený vrstvou PVC, která zabezpečuje zvýšenou antikorozi odolnost a ochranu proti povětrnostním vlivům. Barva vrstvy PVC je světlešedá příp. podle požadavku zákazníka.

4.2. Značení na výrobku

Tabule plechu jsou označeny štítkem s názvem výrobce, obchodním názvem výrobku, rokem výroby a číslem pece.

4.3. Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě

VIPLANYL je určen jako kotvicí a dokončovací plechový prvek pro hydroizolační fólie na bázi PVC, k pokrývání střech, oplechování okapů střech, okapů balkónů, střešních úžlabí, říms podokenníků apod.

4.4. Omezení použití výrobku

Podle podnikové normy výrobce PN 752-0313-02.

5. Podklady předložené výrobcem nebo dovozcem

Žadatel předložil spolu se žádostí následující dokumenty:

- certifikát systému managementu výrobce podle normy EN ISO 9001:2008, č. 44 100 105020 (TÜV NORD CERT GmbH)

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

Ke zpracování a vydání STO byly použity následující dokumenty:

- PN 752-0313-02 (revize č. 05) Poplastované plechy VIPLANYL
- PZN 1301-98 Hodnocení spoje
- PZN 1306-98 Stanovení tloušťky PVC vrstvy poplastovaných plechů
- PZN 1308-98 Stanovení odolnosti při ohybu
- PZN 1312-98 Stanovení adheze polastovaných plechů
- ČSN 64 0770 Plasty. Přirozené a umělé stárnutí plastů
- ČSN EN 1465 Lepidla – Stanovení pevnosti ve smyku při tahovém namáhání přeplátovaných lepených sestav
- ČSN EN 1296 Hydroizolační pásy a fólie - Asfaltové, plastové a pryžové pásy a fólie pro hydroizolaci střech – Metoda umělého stárnutí při dlouhodobém vystavení zvýšené teplotě
- ČSN EN 1847 Hydroizolační pásy a fólie - Asfaltové, plastové a pryžové pásy a fólie pro hydroizolaci střech – Metody expozice kapalnými chemikáliemi, včetně vody
- ČSN EN ISO 4892-2 Plasty – Metody vystavení plastů laboratorním zdrojům tepla – Část 2: Xenonové lampy



7. Zatřídění výrobku a postupy posuzování shody dle NV 163 ve znění NV 312 a NV 215

7.1. Zatřídění výrobku dle NV 163 ve znění NV 312 a NV 215

Poplastované plechy VIPLANYL jsou stanovenými stavebními výrobky. V rámci přílohy 2 NV 163 ve znění NV 312 a NV 215 spadají do skupiny č. 5 *Ochranné, tepelně izolační materiály a výrobky, hydroizolační materiály, střešní krytiny a lepidla, podskupiny 8c), Římsové a okapové prvky, mechanické upevňovací prvky pro střešní krytiny, příslušenství střešních krytin pro použití jiná.*

7.2. Předepsané postupy posuzování shody

Pro výrobky skupiny 5, podskupiny 8c) stanoví příloha 2 NV 163 ve znění NV 312 a NV 215 postup posuzování shody podle § 8 (posouzení shody výrobcem). Na základě § 10 NV 163 ve znění NV 312 a NV 215 lze uplatnit na žádost výrobce nebo dovozce i postup podle § 7 (ověření shody) nebo § 5 (certifikace).

7.3. Aplikované technické návody

Pro danou skupinu výrobků byl v rámci koordinačních aktivit ÚNMZ zpracován Technický návod 05.08.02c, 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 použit jako východisko ke tvorbě STO. Vzhledem ke specifikaci výrobku jako plechu jednostranně opatřeného vrstvou PVC se při zpracování STO dále vycházelo z podnikové normy výrobce PN 752-0313-02 Poplastované plechy VIPLANYL a došlo k modifikacím uvedeným v tabulce čl. 8.1.

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 uvedeno ve druhém sloupci následující tabulky:



Č.	Název technické vlastnosti:	Zkušební postup	Předmět zkoušky:	Počet vzorků		Požadovaná hodnota:
				C/T	D	
1	Tloušťka ochranné vrstvy	PZN 1306-98	poplastovaný plech	1	1	min. 0,6 mm
2	Adheze ochranné vrstvy	PZN 1312-98	poplastovaný plech	1	1	přetržení ve hmotě
3	Chování spoje při zkoušce smykem	PZN 1301-98 ČSN EN 1465	poplastovaný plech	1	-	porušení nebo přetržení fólie
4	Pevnost spoje v odlupování	PZN 1301-98	poplastovaný plech	1	-	min. 6 N/mm
5	Odolnost při ohybu	PZN 1308-98	poplastovaný plech	1	-	žádné trhliny
6	Odolnost proti korozi (uložení v 5-6 %ní kys. siřičité, 28 dnů při 23 °C)	EN 1847	poplastovaný plech	1	-	~přetržení ve hmotě ~ porušení nebo přetržení fólie ~změna pevnosti spoje v odlupování: min. 5 N/mm
7	Stárnutí v teple (28 dnů při 70 °C)	EN 1296	poplastovaný plech	1	-	~přetržení ve hmotě ~ porušení nebo přetržení fólie ~změna pevnosti spoje v odlupování: min. 4 N/mm
8	Umělé povětrnostní stárnutí; energie záření 4,5 GJ/m ² cyklus a teplota: EN 513, metoda 1	EN ISO 4892-2, metoda A	poplastovaný plech	1	-	žádné povrchové trhliny

Poznámka: C - certifikace výrobku; T - ověření shody výrobku; D - dohled nad certifikovaným výrobkem

8.2. Vymezení způsobu posouzení technických vlastností

V uvedené tabulce je uveden rovněž seznam normativních předpisů použitých pro vymezení způsobu posouzení jednotlivých sledovaných technických vlastností a nezbytný počet vzorků pro certifikaci (C), pro ověření shody výrobků (T) a dohled nad systémem řízení výroby a kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobků (D).

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

Na výrobek se dále vztahuje zákon 356/2003 Sb. o chemických látkách a chemických přípravcích ve znění prováděcí vyhlášky Ministerstva životního prostředí 221/2004 Sb. 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 apod.), jejichž užití není vyhláškou 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.

Pozn. Uplatní se pouze při posuzování shody podle § 5.

9.1. Povinnosti výrobce ve vztahu k systému řízení výroby

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

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

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 § 7 NV 163 ve znění NV 312 a NV 215 – Ověření shody

V rámci posouzení cestou ověřování shody dle § 7 je výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SRV včetně interních dohledů výhradní zodpovědností výrobce, totéž platí o kontrole importovaných výrobků dovozcem.

Z hlediska autorizované osoby se uplatní pouze kontrolní mechanismus založený na zkouškách vzorků výrobku prokazujících shodu s parametry a kritérii stanovenými v kapitole 6 tohoto STO. Autorizovaná osoba vydá po ukončení testů zkušební protokol s omezenou dobou platnosti 3 roky. Před ukončením platnosti zkušební protokolu výrobce či dovozce požádá autorizovanou osobu, která zkušební protokol vydala, o nové zkoušení a vydání nového zkušební protokolu s aktuálními zjištěními.



9.2.2. Postup podle § 5 NV 163 ve znění NV 312 a NV 215 – Certifikace

Výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SRV má výrobce, v případě dovozu stavebních výrobků je za kontrolu dovážených výrobků zodpovědný dovozce.

Výrobce provádí vlastními prostředky nebo zajistí u akreditované zkušební laboratoře v rámci výstupní kontroly provedení zkoušek alespoň v následujícím rozsahu:

Tloušťka ochranné vrstvy	1x za 4 hodiny
Adheze ochranné vrstvy	1x za týden
Chování spoje při zkoušce smykem	při změně materiálu
Pevnost spoje v odlupování	při změně materiálu
Odolnost při ohybu	při změně materiálu

Vzorky odebírá výrobce náhodně na výstupu z technologického zařízení.

Autorizovaná osoba v rámci své spoluúčasti na procesu posuzování shody provádí pravidelný dohled nad řádným fungováním SRV 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 výrobcí nebo dovozci.

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

Během dohledu odebírá pracovník autorizované osoby vzorky v počtu uvedeném ve sloupci „D“ tabulky z kapitoly 8.1. za účelem kontroly dodržení stanovených požadavků zkouškami provedenými laboratoří autorizované osoby alespoň v následujícím rozsahu:

Tloušťka ochranné vrstvy
Adheze ochranné vrstvy



10. Ověřovací zkoušky

Pro vymezení technických vlastností výrobku a pro vydání STO nebylo nutné provádět ověřovací zkoušky.

Zpracoval: Ing. Vladimír Sedláček