



® TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Technical and Test Institute for Construction Prague, SOE

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznamovaný subjekt, Subjekt pro technické posuzování, Certifikační orgán, Inspekční orgán • Accredited Testing Laboratory, Authorized Body, Notified Body, Technical Assessment Body, Certification Body, Inspection Body • Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9 - Prosek, Czech Republic

Autorizovaná osoba 204 podle rozhodnutí ÚNMZ č. 05/2017

Pobočka 0300 – Plzeň

PROTOKOL

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.

č. 030 – 061 875

název výrobku:

Žárovzdorné malty a tmely

typ / varianta: 1) teplem tuhnoucí malty
2) na vzduchu tuhnoucí malty

výrobce:

BRISPOL, a.s.

IČO: 09836471
adresa: Petráská 1426/1, Nové Město, 110 00 Praha 1

Výrobna: BRISPOL, a.s.
adresa: Věžní 734, 432 01 Kadaň

Zakázka: Z030 21 0125

Počet stran protokolu včetně strany titulní: 4

Počet stran příloh: 0

Osoba odpovědná za obsah tohoto protokolu:



Plzeň, 25. června 2021

Razítko autorizované osoby 204

Ing. Jaroslav Kotora

vedoucí posuzovatel

Upozornění: Bez písemného souhlasu zástupce vedoucího autorizované osoby se tento protokol nesmí reprodukovat jinak, než celý.

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s. p., Pobočka 0300 – Plzeň,
☎: +420 377 243 331 Fax: +420 377 244 158
Bankovní spojení (Bank): KB Praha 1 Czech Republic, č.ú.: 1501-931/0100

Zahradní 15, 326 00 Plzeň, Česká republika
✉ e-mail: kotora@tzus.cz, www.tzus.cz
IČO: 000 15679 DIČ/VAT: CZ00015679

1 Všeobecné údaje

1.1 Údaje o výrobci

IČO:	BRISPOL, a.s. 09836471
adresa:	Petrská 1426/1, Nové Město, 110 00 Praha 1
výrobna:	Věžní 734, 432 01 Kadaň

1.2 Údaje o výrobku

Žárovzdorné malty, podle ČSN EN ISO 1927-1 se dále dělí na podskupiny „Teplem tuhnoucí malty“ a „Na vzduchu tuhnoucí malty“. Z historických důvodů se skupina jemnozrnnějších malt označuje názvem tmely, ale toto další dělení již nevyhází z výše uvedené normy.

Žárovzdorné malty jsou materiály určené pro zdění a spárování cihel nebo tvarovek zednickou lžící, zatlačením do spár, nebo namáčením zděných cihel nebo tvarovek. Jsou to směsi jemných žárovzdorných kameniv a pojiva (pojiv), dodávané v suchém stavu, nebo smísené s vodou a připravené pro použití. Jsou dva hlavní druhy:

a) **teplem tuhnoucí malty**, tvrdnoucí za vyšší teploty vznikem keramické nebo chemické vazby;

b) **na vzduchu tuhnoucí malty**, tvrdnoucí za teploty okolí vznikem chemické nebo hydraulické vazby.

[definice z ČSN EN ISO 1927-1]

Z těchto výrobních skupin výrobce v současné době vyrábí výrobky:

Malta G1 PROCAM

Jako reprezentant této výrobní skupiny byla vybrána žárovzdorná malta **G 1**.

Podle přílohy 2 NV č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů, je výrobek zařazen do skupiny č. 2 pořadové číslo 3 a způsob jeho posuzování shody odpovídá § 5 tohoto NV.

1.3 Seznam podkladů předaných výrobcem pro certifikaci výrobku

- Vzorky certifikovaného výrobku: žárovzdorná malta **G 1**
- Technická specifikace výrobce – **G 1**

1.4 Seznam ostatních podkladů použitých při certifikaci výrobku

- **Zákon č. 22/1997 Sb.**, o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů
- **NV č. 163/2002 Sb.**, kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění pozdějších předpisů
- **ČSN EN ISO 21587-1** Chemický rozbor žárovzdorných výrobků hlinitokřemičitých (alternativa k rentgenové fluorescenční analýze) - Část 1: Přístroje, chemikálie, rozklad a vázkové stanovení oxidu křemičitého
- **ČSN EN ISO 21587-2** Chemický rozbor žárovzdorných výrobků hlinitokřemičitých (alternativa k rentgenové fluorescenční analýze) - Část 2: Mokrý způsob
- **ČSN EN ISO 21587-3** Chemický rozbor žárovzdorných výrobků hlinitokřemičitých (alternativa k rentgenové fluorescenční analýze) - Část 3: Postup s induktivně vázanou plazmou a pomocí atomové absorpční spektrometrie
- **ČSN 72 6100** Žárovzdorné malty, tmely a nátěry. Společná ustanovení
- **ČSN EN 993-12** Zkušební metody pro žárovzdorné výrobky tvarové hutné - Část 12: Stanovení žárovzdornosti

- ČSN EN 993-13 Zkušební metody pro žárovzdorné výrobky tvarové hutné. Část 13: Referenční žároměrky pro laboratorní použití. Specifikace
- ČSN EN ISO 1927-1 Žárovzdorné výrobky netvarové (monolitické) Část 1: Úvodní ustanovení a definice
- ČSN EN ISO 1927-3 Žárovzdorné výrobky netvarové (monolitické) Část 3: Zkoušení v dodaném stavu
- ČSN EN ISO 1927-5 Žárovzdorné výrobky netvarové (monolitické) Část 5: Příprava a zpracování zkušebních těles
- ČSN EN ISO 1927-6 Žárovzdorné výrobky netvarové (monolitické) Část 6: Stanovení fyzikálních vlastností

1.5 Technická specifikace, technické předpisy vztahující se na certifikaci výrobku

- Stavební technické osvědčení číslo 030 – 061 874 Žárovzdorné malty a tmely, vydal TZÚS Praha, s.p., pobočka Plzeň dne 23. června 2021, platné do 30. června 2026.

1.6 Informace o předchozí certifikaci výrobku

Při předchozí certifikaci obdržel výrobek certifikát č. 204/C5/2016/030-053469, vydaný TZÚS Praha pobočkou Plzeň dne 1. února 2018, který byl poprvé vydán dne 4. července 2016.

Z důvodu změny IČO a změny sídla organizace bude vystaven nový certifikát výrobku.

2 Výsledek přezkoumání podkladů předložených výrobcem

Autorizovaná osoba přezkoumala podklady předložené výrobcem o certifikaci výrobku a konstatuje, že podklady odpovídají požadavkům nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů.

3 Posouzení výrobku

3.1 Technické požadavky

Výrobek byl posuzován podle stavebního technického osvědčení číslo 030 – 061 874.

3.2 Soupis protokolů o zkouškách a posouzeních

Protokol č. 030 – 061 873 o zkouškách šamotové malty G1, vydal TZÚS Praha, s. p. pobočka Plzeň, dne 21. června 2021.

3.3 Vyhodnocení výsledků zkoušek a posouzení výrobku

Reprezentant: MALTA G1

Sledovaná vlastnost	Pr. o zk.	Zkušební postup	Požadovaná/ deklarovaná úroveň	Stanoveno	Vyhodnocení
Zrnitost nad 2,0 mm	030 – 061 873	ČSN EN ISO 1927-3	max 5 %	0,4 %	vyhovuje
Zrnitost pod 0,5 mm		ČSN EN ISO 1927-3	min 60 %	84,7 %	vyhovuje
Obsah SiO ₂		ČSN EN ISO 21587-3	max 68 %	67,47 %*)	vyhovuje
Obsah Al ₂ O ₃		ČSN EN ISO 21587-3	min 26 %	26,55 %*)	vyhovuje
Obsah Fe ₂ O ₃		ČSN EN ISO 21587-3	max 2,2 %	2,18 %*)	vyhovuje
Pojivová schopnost po vysušení při 110°C/24h		ČSN 72 6100	min 20 N	48 N	vyhovuje
Pojivová schopnost po výpalu 800°C/4h		ČSN 72 6100	min 15 N	16 N	vyhovuje
Pojivová schopnost po výpalu 1400°C/4h		ČSN 72 6100	min 25 N	28 N	vyhovuje

Poznámka: Ve výše uvedené tabulce jsou uvedeny pouze průměry ze zjištěných hodnot. Všechny jednotlivě zjištěné hodnoty jsou uvedeny v příslušném protokolu o zkoušce.

*) Výsledky chemického rozboru přepočtené na vyžíhaný stav.

4 Posouzení systému řízení výroby

4.1 Požadavek technické specifikace, technického předpisu na systém řízení výroby

Systém řízení výroby u výrobce musí zabezpečovat, aby výrobky uváděné na trh splňovaly požadavky technické specifikace.

4.2 Výsledek posouzení systému řízení výroby

U výrobce byl posouzen systém řízení výroby. Výrobce splňuje požadavky na zajištění řádného fungování systému řízení výroby uvedené v příloze 3 NV č. 163/2002 Sb. ve znění pozdějších předpisů.

V souladu s Usměrněním k postupu pro provádění auditů za mimořádných okolností způsobených koronavirem SARS-CoV-2 způsobujícím onemocnění COVID-19 vydaným ÚNMZ, byla počáteční prověrka provedena distančním způsobem za účelem minimalizovat šíření nákazy koronavirem.

Systém řízení výroby ve výrobě BRISPOL a.s. je AO 204 pravidelně kontrolován v rámci certifikace jiných výrobků. Posouzení navazuje na předchozí certifikaci výrobku, viz bod 1.6.

Při auditu SŘV byly použity následující informační a komunikační technologie (ICT):

Druh ICT	Rozsah použití
telefonický pohovor	úvodní a závěrečné jednání
e-mailová korespondence	předložení dokumentace k počáteční prověrce systému řízení výroby v místě výroby, zaznamenáno v kontrolním listu

5 Závěr

- Výrobek odpovídá ve sledovaných vlastnostech požadavkům technické specifikace a technických předpisů uvedených v bodě 1.5.
- Systém řízení výroby odpovídá technické dokumentaci a zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh splňovaly požadavky technické specifikace.
- Posouzení SŘV bylo provedeno distančním způsobem s využitím informačních a komunikačních technologií, které umožnily splnění cíle auditu.
- Výrobek splňuje požadavky § 5 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů.
- Kontrolní list SŘV je archivován AO 204 a v kopii byl předán výrobcí.

Podmínky platnosti protokolu a certifikátu:

1. Zjištění a závěry uvedené v tomto protokolu platí za předpokladu, že nedojde ke změně skutečností, za kterých bylo posouzení shody provedeno a pokud tato změna může ovlivnit vlastnosti výrobků z hledisek základních požadavků (např. změna technických předpisů, technické specifikace, výrobní technologie a výrobního zařízení).
2. Výrobce podléhá ve smyslu § 5 odst. 4 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů, periodickému dohledu autorizovanou osobou (1 x za 12 měsíců). Platnost certifikátu je podmíněna kladným vyhodnocením výsledků dohledů obsažených ve zprávách o dohledu, předaných výrobcí.
3. Technická dokumentace výrobku musí být v souladu s ustanovením § 5 odst. 4 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů, doplňována zprávami o dohledu.

KONEC PROTOKOLU

