



**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

**Certifikační orgán**  
**Pobočka 0600 – Brno**

# PROTOKOL

o výsledku certifikace produktu

certifikační schéma 3 podle ČSN EN ISO/IEC 17067 zahrnující odběr a zkoušení vzorků produktu spojené s posouzením systému řízení výroby a dozor nad systémem řízení výroby spojený se zkoušením vzorků odebraných v místě výroby

**č. 060-049524**

Název produktu:

## Betonové dlažební desky

typ / varianta

**BEST – BEATON 40, BEST – ELEGIA, BEST – FORUM III, BEST – GRISEA,  
BEST – KLASIKO 40, BEST – KORZO 40, BEST – KVARTO,  
BEST – NAVIGA (+ přídlažba), BEST – OLYMPIA, BEST – PANERA 60,  
BEST – SOLITERA, BEST – TERNA I, II, BEST – URIKO,  
BEST – PŘÍLOŽNÁ DESKA PŘÍRODNÍ a další barevné odstíny,  
s délkou dlažby větší než čtyřnásobek tloušťky**

Výrobce:

**BEST, a.s.**

IČO: 25201859  
Adresa: Rybnice 148, 331 51 Kaznějov  
Výrobny: **BEST, a.s.**  
závody Rybnice, Lučice, Božice, Mohelnice,  
Ostrava, Polerady, Vranín

Zakázka: Z060140142

Počet stran protokolu včetně strany titulní: 5      Počet stran příloh: –

Brno, 1. října 2019



Ing. Hana Nohelová  
vedoucí posuzovatel

Upozornění: Bez písemného souhlasu vedoucího certifikačního orgánu se tento protokol nesmí reprodukovat jinak, než celý.

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s. p., Pobočka 0600-Brno, Hněvkovského 77, 617 00 Brno, Česká republika  
Tel.: +420 543 420 852 ředitel, +420 543 420 833 operátor, e-mail: [prochazka@tzus.cz](mailto:prochazka@tzus.cz), [www.tzus.cz](http://www.tzus.cz)  
Bankovní spojení (Bank): KB Praha 1 Czech Republic, č.ú.: 1501-931/0100, IČO: 00015679, DIČ: CZ00015679

## 1. Všeobecné údaje

### 1.1. Údaje o žadateli

Výrobce:	<b>BEST, a.s.</b>
Adresa:	<b>Rybnice 148, 331 51 Kaznějov</b>
IČO:	<b>25201859</b>
Výrobna 1: Adresa:	<b>závod Rybnice Rybnice 148, 331 51 Kaznějov</b>
Výrobna 2: Adresa:	<b>závod Lučice Lučice 87, 503 51 Chlumeck nad Cidlinou</b>
Výrobna 3: Adresa:	<b>závod Božice Božice 423, 671 64 Božice</b>
Výrobna 4: Adresa:	<b>závod Mohelnice Nádraží 2, 789 85 Mohelnice</b>
Výrobna 5: Adresa:	<b>závod Ostrava Paskovská 227, 720 00 Ostrava-Hrabová</b>
Výrobna 6: Adresa:	<b>závod Polerady Polerady 117, 434 01 Most</b>
Výrobna 7: Adresa:	<b>závod Vranín Vranín 278, 373 73 Štěpánovice u Českých Budějovic</b>

### 1.2. Údaje o produktu

- \* BEST – BEATON 40, BEST – ELEGIA, BEST – FORUM III, BEST – GRISEA, BEST – KLASIKO 40, BEST – KORZO 40, BEST – KVARTO, BEST – NAVIGA (+ přídlažba), BEST – OLYMPIA, BEST – PANERA 60, BEST – SOLITERA, BEST – TERNA I, II, BEST – URIKO, BEST – PŘÍLOŽNÁ DESKA PŘÍRODNÍ a další barevné odstíny, s délkou dlažby větší než čtyřnásobek tloušťky
- \* Betonové dlažební desky se vyrábějí vibrolisováním jako jednovrstvé neprobarvené nebo jako probarvené dvouvrstvé s jádrovou a nášlapnou vrstvou. Nášlapná plocha dlažby může být neupravena (povrch STANDARD) nebo může být upravena (dodatečně opracována) tryskáním nebo vymýváním (povrch OTRYSKANÝ, povrch VYMÝVANÝ). Betonová dlažba se vyrábí ve výrobních tloušťkách 40, 60, 80 a 100 mm. Výrobky jsou ošetřeny trvalou impregnací. Impregnace zabraňuje vsakování kapalin.
- \* Betonová dlažba je určena pro zhotovování dlážděných krytů chodníků, parkovišť osobních vozidel, cyklistických stezek a podobně. Betonová dlažba může být použita pro zhotovení vnějších i vnitřních dlážděných ploch. Betonová dlažba je odolná proti působení chemických rozmrazovacích prostředků.
- \* Betonové dlažební desky se vyrábějí ve výrobních závodech Rybnice, Lučice, Božice, Mohelnice, Ostrava, Polerady a Vranín.

### Systém posouzení shody

Certifikační schéma 3 podle ČSN EN ISO/IEC 17067 zahrnující odběr a zkoušení vzorků produktu spojené s posouzením systému řízení výroby a dozor nad systémem řízení výroby spojený se zkoušením vzorků odebraných v místě výroby.



### 1.3. Seznam použitých podkladů

- Technické listy pro použití výrobků
- Nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1907/2006 ze dne 18. prosince 2006 o registraci, hodnocení, povolování a omezování chemických látek, o zřízení Evropské agentury pro chemické látky, o změně směrnice 1999/45/ES a o zrušení nařízení Rady (EHS) č. 793/93, nařízení Komise (ES) č. 1488/94, směrnice Rady 76/769/EHS a směrnic Komise 91/155/EHS, 93/67/EHS, 93/105/ES a 2000/21/ES.
- Na základě prohlášení žadatele neexistuje žádný důvod k prověřování vlivů stavebních produktů ve vestavěném stavu, zda jsou splněny požadavky ochrany zdraví a životního prostředí
- vyhláška č. 269/2008 Sb. o technických požadavcích na stavby v platném znění
- Podniková norma PN-BEST-2/2006 Betonová dlažba (duben 2006, revize 13: 2/2017)
- ČSN EN 206+A1 Beton - Specifikace, vlastnosti, výroba a shoda

### 1.4. Technická specifikace, technické předpisy vztahující se na certifikaci produktu

- ČSN EN 1339 - Betonové dlažební desky - Požadavky a zkušební metody

### 1.5. Informace o předchozí certifikaci produktu

Betonové dlažební bloky byly certifikovány v roce 2014

Certifikát: 060-039986 s platností do 30.9.2019

Poslední zpráva o dohledu č. 060-049112 ze dne 22.7.2019

Vydal TZÚS Praha s.p., pobočka Brno.

## 2. Posouzení produktu

### 2.1. Způsob a rozsah posouzení, technické požadavky

Na základě prohlídky ve výrobním závodě Lučice firmy BEST a.s.a předložené dokumentace byl systém řízení výrobce posouzen v rozsahu checklistu u výrobce.

Zkoušky na odebraných vzorcích byly provedeny v rozsahu požadavků ČSN EN 1339 ve zkušební laboratoři při ÚTHD FAST VUT v Brně.

### 2.2. Technické požadavky dle ČSN EN 1339

- Tvar a rozměry, vzhled
- Tloušťka lícové vrstvy
- Pevnost v ohybu
- Odolnost proti obrusu
- Odolnost proti smyku/skluzu
- Odolnost povětrnostním vlivům



### 2.3. Přehled protokolů o zkouškách a posouzeních:

Výsledky zkoušek produktu jsou uvedeny v protokolech uvedených v kapitole 5.

#### Vyhodnocení výsledků zkoušek a posouzení produktu

Sledovaná vlastnost	Zkušební postup ČSN EN 1339	Výsledky zkoušky	Požadovaná / deklarovaná úroveň dle ČSN EN 1339 a PN BEST 2-2006	Vyhodnocení
1	2	3	4	5
1. Tvar a rozměry [mm]	příl. C	příl. 5.1 < 1,0	čl. 5.2 všechny ostatní typy D: délka, šířka ± 5 tloušťka ± 3	vyhovuje
2. Vzhled	příl. J	příl. 5.1 bez defektů a trhlin	čl. 5.4.1. D: bez defektů a trhlin	vyhovuje TL
3. Tloušťka lícové vrstvy [mm]	příl. C	příl. 5.1 min. 4	čl. 5.1. min. 4	vyhovuje
4. Pevnost v ohybu [MPa]	příl. F	příl. 5.1  jedn. min. 4,5 ø 5,3	P: čl. 5.3.3, tab. 5. jedn. min. 2,8 charakteristická min. 3,5 D: <sup>1)</sup> jedn. min. 4,0 průměrná min. 5,0 D: <sup>2)</sup> jedn. min. 2,8 průměrná min. 3,5	vyhovuje
6. Odolnost proti obrusu [mm]  [mm <sup>3</sup> /5 000 mm <sup>2</sup> ]	příl. G  příl. H	příl. 5.1  18 000	P: čl. 5.3.4. ≤ 26  P: čl. 5.3.4. ≤ 26 000 D: <sup>1)</sup> ≤ 18 000 D: <sup>2)</sup> ≤ 26 000	vyhovuje
7. Odolnost proti smyku/ skluzu	příl. I	příl. 5.1 ≥ 93	Čl. 5.3.5.2 ≥ 40	vyhovuje
8. Odolnost vůči povětr- nostním podmínkám - odpad [g/m <sup>2</sup> ] odpad [kg/m <sup>2</sup> ] Nasákavost [%]	příl. NA příl. D příl. E	příl. 5.1  < 772 0,1 < 5,2	  max. 1000 max. 1 max. 6	vyhovuje

<sup>1)</sup> Pro všechny výrobky kromě BEST – TERNA I, II

<sup>2)</sup> Pro výrobky BEST – TERNA I, II



### 3. Posouzení systému řízení výroby

#### 3.1. Způsob a rozsah posouzení, požadavky technické specifikace na systém řízení výroby:

- Posouzení bylo provedeno v rámci inspekce výroby dne 29.04.2019 v rozsahu stanoveném technickou specifikací a dokumentací související se zabezpečením systému řízení výroby. Výsledky jsou uvedeny v záznamu z prověrky SŘV, který je archivován v záznamech o posouzení a byl v kopii předán výrobcí.

#### 3.2. Výsledek posouzení systému řízení výroby:

- Technická dokumentace výrobce BEST a.s. obsahuje popis systému řízení výroby.
- Neshody při posuzování systému řízení výroby nebyly zjištěny.
- Systém řízení výroby odpovídá technické dokumentaci a je v souladu s požadavky technické specifikace.

### 4. Závěr

- Betonové dlažební desky uvedené v kap. 1.2 splňují sledovanými vlastnostmi požadavky ČSN EN 1339.
- Systém řízení výroby odpovídá technické dokumentaci, je v souladu s technickou specifikací a zajišťuje dosažení a udržení vlastností produktu požadovaných technickou specifikací.
- 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 produktů (např. změna technických předpisů, technické specifikace, výrobní technologie, vstupních surovin a výrobního zařízení).
- Technická dokumentace produktu musí být v souladu s certifikačním schématem doplňována zprávami o dozoru, který zahrnuje posouzení systému řízení výroby spojené se zkoušením vzorků odebraných v místě výroby.

### 5. Přílohy

- č. 126/19 (ze dne 16.1.2019): Příložná deska, výr. závod Vranín
- č. 334/19 (ze dne 4.2.2019): Naviga, výr. závod Mohelnice
- č. 436/19 (ze dne 14.2.2018): Klasiko 4, výr. závod Vranín
- č. 3516/18 (ze dne 16.10.2018): Klasiko 4, výr. závod Božice
- č. 4317/18 (ze dne 6.12.2018): Klasiko, výr. závod Polerady
- č. 4364/18 (ze dne 10.12.2018): Klasiko 4, výr. závod Lučice
- č. 4759/18 (ze dne 10.8.2018): Klasiko 4, výr. závod Rybnice

Vydala Zkušební laboratoř při ÚTHD FAST VUT v Brně

Protokoly jsou uloženy u výrobce a v dokumentaci TZÚS Praha, s.p.

