



**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

Oznámený subjekt 1020  
Pobočka 0400 – Teplice

# PROTOKOL

o výsledku posouzení systému řízení výroby podle systému 2+  
nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 (nařízení o stavebních výrobcích – CPR),  
příloha V nahrazená nařízením Komise v přenesené pravomoci (EU) č. 568/2014

č. 040-077004

Název výrobku:

**Betonové prefabrikáty – prvky opěrných stěn  
dle EN 15 258**

výrobce:

**BEST a.s.**

IČO: 25201859  
Adresa: Rybnice 148, 331 51 Kaznějov  
Výrobna: výrobní závod Polerady – Polerady 117, 434 01 Most  
výrobní závod Mohelnice – Nádraží 2, 789 85 Mohelnice  
výrobní závod Nové Hrady - Byňov 123, 374 01 Nové Hrady  
- Trhové Sviny  
Zakázka: Z040230469

Počet stran protokolu včetně strany titulní: 4 Počet stran příloh: -

Teplice, 8. dubna 2024



Ing. Jan Loužil  
vedoucí posuzovatel

Upozornění: Bez písemného souhlasu zástupce vedoucího oznamovaného subjektu se tento protokol nesmí reprodukovat jinak než celý.

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s. p., Pobočka 0400-Teplice, Tolstého 447, 415 03 Teplice, Česká republika  
Tel.: +420 417 719 020, Fax: +420 417 719 026, e-mail: rubas@tzus.cz, www.tzus.cz  
Bankovní spojení (Bank): KB Praha 1 Czech Republic, č.ú.: 1501-931/0100, IČO: 000 15679, DIČ: CZ00015679

## 1 Všeobecné údaje

### 1.1 Údaje o žadateli

Obchodní jméno: BEST a.s.  
Sídlo: Rybnice 148, 331 51 Kaznějov  
IČ: 25201859

### 1.2 Údaje o výrobku

*Název výrobku:*

**Betonové prefabrikáty – prvky opěrných stěn dle EN 15 258**

*Popis výrobku a jeho použití ve stavbě:*

#### **BEST – ČELO PROPUSTKU**

varianta:

BEST - čelo propustku pro železobetonové trouby TZP-Q 400  
BEST - čelo propustku pro železobetonové trouby TZP-Q 600  
BEST - čelo propustku pro železobetonové trouby TZP-Q 1000  
BEST - čelo propustku pro kruhové trouby DN 400\*  
BEST - čelo propustku pro kruhové trouby DN 600\*  
BEST - čelo propustku pro kruhové trouby DN 1000\*

\* pro korugovanou nebo hladkou troubu, není součástí výrobků, ani sortimentu BEST, a.s.

Systém propustků je určen pro překlenutí souběžných stálých malých vodotečí, technických příkopů nebo příležitostných průtoků srážkových vod, na lesní dopravní síti, hospodářských objektech, zemědělských plochách, malých dopravních stavbách atd. Skladebné rozměry výrobku: 1860 x 150 x 2450 mm. Pro betonáž je používána certifikovaná směs vlastní výroby ozn. C45/55 XF4. Mezní pevnost v tahu oceli  $f_{tk} \geq 550$  N/mm<sup>2</sup>, Mez kluzu oceli  $f_{yk} \geq 500$  N/mm<sup>2</sup>. Železobetonové trouby se spojují na sraz, pro vodotěsnost lze spoje opatřit bitumenovým tmelem. Pro uložení čela propustku, a jeho napojení na trubní vedení, je nutno pečlivě zaměřit potřebnou hloubku výkopu pro vytvoření betonového prahu tloušťky 200 – 400 mm, který je uložen na 200 mm vrstvě zhutněného štěrkopísku. Zároveň se v potřebné pracovní šířce, po obou stranách příkopu, provedou rýhy, do kterých se (současně s uložením na betonový práh a napojením na trouby) čelo propusti instaluje. Na vnitřních stranách čel jsou ve 2/3 výšky otvorů pro trouby kovová oka. Spojením levého a pravého čela propustku, navažením betonářské oceli (roxoru) v potřebné délce vlastního propustku na tato oka, se obě strany propusti zajistí proti nechtěnému vyosení čel z pravoúhlé orientace vůči vlastním troubám. Větší rozměry otvorů v čelech propustí umožňují snadnější napojení na troubu. Vzniklou mezeru lze zatěsnit studniční pěnou nebo cementovou maltou.

Výrobce pro označení CE zvolil ve smyslu odst. ZA 3.2 ČSN EN 15258:2009 **deklaraci vlastností výrobku dle metody 1.**



## BEST – GRADA

varianta:

BEST – GRADA

BEST – GRADA 1/2

BEST – GRADA 1/3

BEST – GRADA 2/3

Jedná se o plné betonové nevyztužené dílce, které umožňují stavbu gravitačních opěrných stěn bez použití spojovacích prvků. Soudržnost jednotlivých dílců zajištěna v horizontální rovině zámky. Používá se především pro trvalé gravitační stěny, dočasné gravitační stěny, skládky a dělicí stěny pro sypké materiály. Pro betonáž je používána certifikovaná směs vlastní výroby ozn. C30/37 XC3. Statické posouzení se neprovádí na samostatných dílcích. Musí být provedeno odborně způsobilou osobou a provádí se na každé stěně na základě místních hydrogeologických podmínek.

Výrobce pro označení CE zvolil ve smyslu odst. ZA 3.2 ČSN EN 15258:2009 **deklaraci vlastností výrobku dle metody 1.**

### 1.3 Seznam podkladů předaných výrobcem pro posouzení systému řízení výroby

- Žádost o výkon činnosti oznámeného subjektu
- *komplexní řídicí dokumentace QMS (certifikát QMS č. 2886/2023, TZÚS Praha, platnost do 10.8.2026)*
- *PN-BEST-32-2023 čelo propustku – požadavky na vlastnosti*
- *PN-BEST-30-2022 Betonové bloky pro opěrné stěny – požadavky na vlastnosti*
- *Kontrolní a zkušební plán – BEST – Čelo propustku*
- *Kontrolní a zkušební plán – Opěrné bloky BEST – GRADA*
- *Směrnice SM4 – Nakupování*
- *Technologický předpis závodu Polerady č. TP 1/01/2018 – Výrobní hala prefa*
- *Protokol o zkoušce betonu – pevnost v tlaku (ze dne 29.12.2023)*
- *Prohlášení o vlastnostech vstupních materiálů*
- *Statický výpočet – Boční stěny propustků (Ing. Slavata, 03/2023)*
- *Statický výpočet – Opěrné zdi ze systému BEST, typy zdi A, B, C, D – Návrh a posouzení zdí na max. výšku rozdílu terénu*
- *Deník výroby a deník QSave*

### 1.4 Seznam ostatních podkladů použitých při posouzení systému řízení výroby

- ČSN EN 13 369 *Společná ustanovení pro betonové prefabrikáty*
- ČSN EN 206+A2 *Beton – Specifikace, vlastnosti, výroba a shoda*

### 1.5 Technická specifikace vztahující se na posouzení systému řízení výroby (v platném znění)

- ČSN EN 15258:2009 *Betonové prefabrikáty – Prvky opěrných stěn*

### 1.6 Informace o předchozím posouzení systému řízení výroby

Jedná se o **první** posouzení systému řízení výroby.



## 2 Posouzení systému řízení výroby

### 2.1 Požadavek technické specifikace na systém řízení výroby

Specifické požadavky jsou uvedeny v příslušných hEN (viz 1.5) s odkazem na společné požadavky pro betonové prefabrikáty, uvedené v ČSN EN 13369 - Společná ustanovení pro betonové prefabrikáty.

### 2.2 Vyhodnocení systému řízení výroby:

- Technická dokumentace výrobce BEST a.s. obsahuje popis systému řízení výroby betonových prefabrikátů dle deklarace v bodě 1.2.
- Při posuzování systému řízení výroby se postupovalo podle kritérií, uvedených v příslušných hEN (viz 1.5) a v ČSN EN 13369 - Společná ustanovení pro betonové prefabrikáty
- Neshody ani nedostatky nebyly zjištěny
- Podrobný záznam z prověrky SŘV byl pořízen v dokumentu "Kontrolní list systému řízení výroby při počáteční prověrce" (Ing. Loužil, 16.1.2024)

## 3 Závěr

- Systém řízení výroby odpovídá technické dokumentaci, je v souladu s harmonizovanou technickou specifikací a zajišťuje dosažení a udržení deklarovaných vlastností výrobku
- Zjištění a závěry uvedené v tomto protokolu platí za předpokladu, že nedojde ke změně skutečností, za kterých bylo posouzení provedeno.
- Technická dokumentace výrobku musí být v souladu s nařízením EP a Rady (EU) č. 305/2011, systém 2+, doplňována zprávami o průběžném dozoru, který zahrnuje posouzení a hodnocení systému řízení výroby.

## 4 Přílohy

