

SILMOS-Q s.r.o.
Křížkova 70
612 00 Brno

vydané autorizovanou osobou AO 254.

254-STO/058-3/2020

podle § 2 a § 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.

Výrobci: **SaM silnice a mosty a.s.**
Máchova 1129/6, 470 01 Česká Lípa
IČ: 250 18 094

na výrobek: Asfaltová směs pro hutněné asfaltové vrstvy

Typ: Asfaltový koberec mastixový se sníženou hlučností SMA 8 NH s pojivem PmB 45/80-65, podle TP 259:2017

pro výrobu: Obalovna Sosnová u České Lípy

Způsobilost autorizované osoby 254, podle zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky, ve znění pozdějších předpisů, vychází z rozhodnutí ÚNMZ č. 2/2011 ze dne 9. prosince 2011.

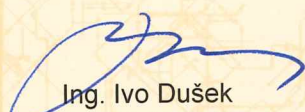
Technické údaje a podmínky pro vydání tohoto osvědčení jsou uvedeny na následujících 8 stranách, které jsou jeho součástí.

Tímto stavebním technickým osvědčením autorizovaná osoba osvědčuje údaje o technických vlastnostech výrobku, jejich úrovni a postupech jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům uvedených v příloze č. 1 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.
Osvědčení je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

Upozornění: Bez písemného souhlasu autorizované osoby č. 254 se toto stavební technické osvědčení nesmí používat jinak než celé.

V Brně dne 7. 9. 2020

Platnost osvědčení do: 20. 7. 2025


Ing. Ivo Dušek
ředitel AO 254

Silmos-Q

Autorizovaná
osoba
AO 254

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křižíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 1 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/058-3/2020

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č.: 254-STO/058-3/2020

podle ustanovení zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, v platné znění a § 2 a 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.

Výrobce : SaM silnice a mosty a.s.
Máchova 1129/6, 470 01 Česká Lípa

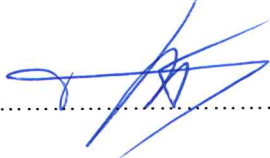
IČ : 250 18 094

Provozovna : Obalovna Sosnová u České Lípy

Název výrobku (systému) : Asfaltové směsi pro hutněné asfaltové vrstvy

Typ : Asfaltový koberec mastixový se sníženou hlučností
SMA 8 NH s pojivem PmB 45/80-65, podle TP 259

Zařazení výrobků podle přílohy : 05.16 Asfaltové směsi
č. 2 NV č. 163/2002 Sb., ve
znění NV č. 312/2005 Sb.
a 215/2016 Sb. a) pro konstrukce vozovek a povrchové úpravy vozovek“

STO zpracoval : Ing. Milan Slavíček 

Počet stran : 8

Počet výtisků : 2

Rozdělovník - výtisk č. 1 : AO č. 254 SILMOS-Q s.r.o.

výtisk č. 2 : Výrobce

Platnost STO do : 20. 7. 2025

V Brně dne : 7. 9. 2020

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 2 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/058-3/2020

A. Všeobecné podmínky

1. Toto stavební technické osvědčení (STO) vydala AO č. 254 SILMOS-Q s.r.o. ve smyslu ustanovení předpisů uvedených na str. 1.
2. Výrobce je povinen bezodkladně informovat zpracovatele STO o změnách skutečností, na základě kterých bylo STO vydáno.
3. Zodpovědnost za shodu výrobku s tímto STO a za vhodnost k určenému použití nese výrobce (dovozce).
4. STO není přenosné na jiné výrobce, zástupce výrobců, dovozce a/nebo na jiná místa výroby, než jsou uvedena na str. 1.
5. Platnost STO je vázána na platnost zkoušky typu, nejdéle však 5 let.
6. STO může být zrušeno, pokud nastane změna skutečností, za kterých bylo vydáno. STO může být zrušeno jen jeho zpracovatelem.
7. Rozmnožování tohoto STO včetně šíření elektronickými prostředky musí být provedeno v plném znění. S písemným souhlasem zpracovatele STO se může rozmnožit část dokumentu, pokud se kopie označí jako „neúplná kopie“.
8. STO je vydáno v českém jazyce. Překlady do jiných jazyků se musí označit jako „překlad“.

B. Specifické podmínky

1. Popis výrobku a vymezení způsobu jeho použití ve stavbě

1.1 Definice a popis výrobku

Asfaltový koberec mastixový SMA 8 NH je asfaltová směs pro obrusné vrstvy se sníženou hlučností, která se da použít u všech typů pozemních komunikací, kde vzniká hluk na styku pneumatiky a obrusné vrstvy. Jejich použití je opodstatněné v případě, že minimální rychlost přesahuje 50km/h v případě zvýšené intenzity nákladních vozidel a minimální dovolená rychlost je 40km/h při výskytu pouze osobních automobilů.

Nízkohlučné obrusné vrstvy se provádějí zpravidla jako tenké vrstvy v tloušťce do 35 mm nebo ultra tenké v tloušťce do 25 mm. Výjimečně je lze pokládat i v tloušťce do 40 mm.

Směsi se nehodí pro obrusné vrstvy v místech se zvýšenými tangenciálními silami.

Pro asfaltové směsi pro obrusné vrstvy se sníženou hlučností platí TP 259.

Pro výrobu, dopravu, pokládku, hutnění a zkoušení asfaltové směsi platí T07A Asfaltové směsi - výroba se samostatnou přílohou č. 7 pro SMA NH – Nízkohlučný asfaltový koberec mastixový a T 07B Pokládka asfaltových směsí, které jsou zpracovány ve smyslu ČSN 73 6121 Stavba vozovek – Hutnění asfaltové vrstvy – Provádění a kontrola shody a TKP kapitola 7. Hutnění asfaltové vrstvy.

Životnost ve smyslu TP 170 pro tento typ obrusných vrstev nepředpokládá delší než 10 let.

1.2 Popis komponent výrobku

Výrobek nesestává z dílů.

Směs **SMA 8 NH** je složen z frakcí drceného kameniva podle požadavků ČSN EN 13043 předepsané křivky zrnitosti. Požadované kvalitativní parametry kameniva jsou uvedeny v ČSN EN 13108-5.

Směs se skládá z drobného drceného kameniva 0/2 mm a hrubého drceného kameniva frakce 4/8 mm, fileru VJM 8 (jemně mletý vápenec), asfaltového pojiva PmB 45/80-65.

Pro výrobu směsi SMA 8 NH se může přidávat celulózové vlákno pro použití do asfaltových směsí. Vhodnou přísadou je např. Arbocel ZZ1/8, S-Cel 7G, Viatop atd. Zde je použit S-Cel.

Pro asfaltovou směs SMA 8 NH se nesmí používat R-materiál.

Složení směsi je know-how společnosti, a při návrhu za něj zodpovídá laboratoř SILAB – zkušební laboratoř, s.r.o.

1.3 Způsob použití výrobku ve stavbě

Při návrhu se postupuje podle TP 259 v návaznosti na ČSN EN 13108-5, ČSN 73 6121 a TKP 7.

Tenkou obrusnou vrstvou asfaltového koberce mastixového snižujícího hluk SMA 8 NH lze použít pro všechny obrusné vrstvy silničních vozovek a jiných dopravních ploch s dopravním zatížením S-VI.

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížkova 70, 612 00 Brno	Strana: 3 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/058-3/2020

Vrstva se klade na ložnou vrstvu ACL16 (ACL 22) v závislosti na tloušťce pokládaného souvrství. Je přípustné pokládat vrstvy se sníženou hlučností na odfrézovaný podklad za předpokladu, že se jedná o náhradu dříve provedené obrusné vrstvy a je zajištěno odfrézování celé tloušťky obrusné vrstvy.

Podklad musí být dostatečně pevný, únosný a rovný. Povrch a svislé styčné plochy musí být dokonale očištěny od uvolněného materiálu, prachu a nečistot. Po očištění se provede spojovací postřik podle ČSN 73 6129. Je třeba zajistit správné spojení vrstev podle ČSN 73 6121:2018, tab. 15. Dávkování postřiku je nutné kontrolovat. Doporučené množství asfaltové emulze pro spojovací postřik je 450 až 600 g/m². U nových ložních vrstev min 400 g/m², na odfrézovaný podklad min 500 g/m².

Asfaltová směs SMA 8 NH se pokládá v tloušťce 25 – 35 mm (max. 40 mm) na suchý nebo zavlhlý podklad při teplotě vzduchu min. + 5 °C při pokládce vrstev o tl. 30 mm a více. Při teplotě + 10 °C při pokládce vrstev tenčích jak 30 mm. Přitom teplota ovzduší za posledních 24 hodin před pokládkou nesmí klesnout pod + 3 °C (resp. + 5 °C při vrstvách tenčích než 30 mm). Doprava směsi na staveniště a doba skladování směsi v zásobních silech obalovací soupravy nesmí být delší než 1,5 hod. Při dopravě musí být chráněny plachtami. Rychlost větru při pokládce nemá přesáhnout 7,5 m.s⁻¹ (mírný až čerstvý vítr).

Teplota směsi SMA 8 NH při rozprostírání by neměla klesnout pod 150 °C.

Při výrobě, dopravě, pokládce, hutnění a zkoušení asfaltové směsi se postupuje podle TP 259 v návaznosti na ČSN EN 13108-5, ČSN 73 6121 a TKP 7 a také T07A Asfaltové směsi - výroba se samostatnou přílohou č. 7 pro SMA NH – Nízkohlučný asfaltový koberec mastixový .

O konkrétním užití této vrstvy rozhoduje projekt a parametry návrhu směsi.

2. Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení

2.1 Sledované vlastnosti

Sledované vlastnosti jsou určeny v závislosti na základních požadavcích uvedených v příloze č. I k nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 v aktuálním znění. Základní požadavky č. 2, 6 se u výrobku neuplatňují.

2.2 Způsob posouzení

Vlastnosti asfaltových směsí se prokazují zkouškami v rozsahu stanoveném ČSN EN 13108-5 a ČSN 73 6121, příloha C. Zkouška typu slouží k prokázání požadavků stanovených výrobcem, jednotlivých specifikací pro materiály a shody s postupy v souladu s ČSN EN 13108-20 a přílohy C ČSN 73 6121. Provedení zkoušek typu směsi se vyžaduje nejméně 1 krát za pět let jako prokázání trvalé shody v rámci řízení výroby podle ČSN EN 13108-21 a přílohy D ČSN 73 6121. Při změně vstupních materiálů a jejich složení se postupuje podle ustanovení ČSN EN 13108-20 a přílohy C ČSN 73 6121. Požadavky na asfaltovou směs SMA 8 NH je uvedeno v tabulce č. 3. TP 259.

Způsob posouzení výrobku - asfaltová směs typu SMA 8 NH PmB 45/80-65 pro obalovnu Sosnová je uveden v následující tabulce 1.

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 4 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/058-3/2020

Tabulka č. 1:

Č.	Název sledované vlastnosti	Zkušební postup	Požadovaná (P) / deklarovaná úroveň (D) ¹⁾
1.	Zrnitost směsi kameniva	ČSN EN 12697-2 + A1	P – (TP 259) / D – deklarovaná (ITT)
			Síto P D
			(mm) (propad v % hm.)
			11 100 100
			8 90 - 100 94
			5,6 50
			4 17 - 30 26
			2 15 - 22 19
			1 - 14
			0,5 - 12
0,25 - 11			
0,125 10			
0,063 6 - 10 8,6			
2.	Minimální obsah pojiva	Výpočet s použitím koef. 2,650/o.h. kameniva	P – 6,2 % hm D – 5,8 % hm (platí pro obj. hmotnost směsi kameniva 2,650 Mg/m ³)
3.	Obsah rozpustného pojiva S	ČSN EN 12697-1	P: min. 5,8 % hm. D – 6,0 % hm.
4.	Objemové % pojiva	Výpočet	D - B _{vol} = 13,4 % obj.
5.	Maximální objemová hmotnost směsi ρ_{mv}	ČSN EN 12697-5, metoda A,	P: - D: 2,556 Mg/m ³
6.	Objemová hmotnost kameniva ρ_a	Výpočet	P: - D: 2,826 Mg/m ³
7.	Obj. hmotnost zk. těles ρ_{bssd}	ČSN EN 12697-6, metoda B	P: - D: 2,293 Mg/m ³
8.	Mezerovitost V_m Mezerovitost směsi kameniva VMA	ČSN EN 12697-8	P: 9 – 12 % (objemově) D: $V_m = 10,3$ % (objemově) VMA = 23,7 % obj.
9.	Zhutňování zkušebních těles	ČSN EN 12697-30	P: 2 x 50 úderů D: 2 x 50 úderů
10.	Max. poměrná hloubka koleje PRD _{AIR}	ČSN EN 12697-22 +A1 (malé zařízení metoda B, na vzduchu teplota + 50°C) ²⁾	P: max. 6,0 % D: 3,4 %
11.	Max. přírůstek hloubky koleje WTS _{AIR}	ČSN EN 12697-22 +A1 (malé zařízení metoda B, na vzduchu teplota + 50°C) ²⁾	P: max. 0,07 mm/10 ³ cyklů D: 0,034 mm/10 ³ cyklů
12.	Poměr pevnosti v příčném tahu ITSR	ČSN EN 12697-12 Metoda A	P: min 80% D: 80,0%
13.	Stékavost pojiva D _{max}	ČSN EN 12697-18	P: max. 0,3 % D _{max} = 0,3 %

¹⁾ Deklarovaná úroveň konkrétních parametrů je uvedena ve zkoušce typu asfaltové směsi č: 016/2020

²⁾ Zkouška opakovaného pojiždění kolem – příloha zkoušky typu – protokol č. 1-20-28-004 z 15. 7. 2020.

Zpráva o provedení počátečních zkoušek typu asfaltové směsi jsou nedílnou součástí tohoto Stavebně technického osvědčení.

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 5 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/058-3/2020

3. Posuzování shody – upřesňující požadavky

3.1 Postup posuzování

Výrobek je podle přílohy č. 2 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb. a NV č. 215/2016 Sb. zařazený do seznamu č. 5, poř. č. 16 a) – „Asfaltové směsi a) pro konstrukce vozovek a povrchové úpravy vozovek“ a postup posuzování shody je stanoven dle § 6. Z tohoto plynou tyto hlavní úkoly a odpovědnosti pro:

- a) Výrobce
- provede nebo nechá provést počáteční zkoušky typu výrobku na vzorku a vyhodnotí, zda typ výrobku odpovídá požadavkům stanoveným určenými normami, technickými předpisy nebo tímto stavebním technickým osvědčením a vystaví o tom doklad,
 - zajistí technickou dokumentaci podle § 4 NV,
 - zajišťuje takový systém řízení výroby, aby všechny výrobky, které uvádí na trh, splňovaly požadavky stanovené určenými normami, technickými předpisy nebo tímto stavebním technickým osvědčením a odpovídaly technické dokumentaci podle § 4 odst. 3 NV,
 - zajistí u AO posouzení provozovaného systému řízení výroby (podle odst. 2 § 6 NV),
 - poskytne AO podklady popisující provozovaný systém řízení výroby,
 - zajistí u AO dohled nad řádným fungováním systému řízení výroby nejméně jedenkrát za 12 měsíců.
- b) Autorizovanou osobu
- AO provede posouzení systému řízení výroby, zda odpovídá příslušným technickým podkladům (podle odst. 1d § 6 NV) a zda systém řízení výroby zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh splňovaly požadavky stanovené určenými normami, technickými předpisy nebo tímto stavebním technickým osvědčením a odpovídaly technické dokumentaci (podle odst. 3 § 4 NV) a dokladu vystavenému podle § 6 odst. 1 písm. a)
 - AO vydá certifikát, pokud systém řízení výroby zabezpečuje, že výrobky uváděné na trh odpovídají požadavkům (podle odst. 2 písm. a § 6),
 - AO provádí dohled nad řádným fungováním systému řízení výroby v místě výroby nejméně jedenkrát za 12 měsíců. O vyhodnocení dohledu vydá zprávu, kterou předá výrobcí. Pokud AO zjistí nedostatky, je oprávněna zrušit nebo změnit jí vydaný certifikát (odst. 2 písm. c § 6 NV).

3.2 Činnosti výrobce a autorizované osoby

3.2.1 Činnost výrobce

3.2.1.1 Systém řízení výroby

Výrobce uplatňuje systém řízení výroby v rozsahu, který vyhovuje obecným požadavkům dle tabulky č. 2

Požadavky na systém řízení výroby

Tabulka č. 2 Obecné požadavky na systém řízení výroby

Č.	Oblast systému řízení výroby	Obecné požadavky
1	Organizační struktura	Výrobce má jednoznačnou organizační strukturu
2	Zodpovědnost za výrobu	Výrobce má stanovenou zodpovědnost za přezkoumání požadavku zákazníka, 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 k expedici
3	Zodpovědnost za celkové řízení jakosti	Je určen člen vedení odpovědný za celkové řízení jakosti výrobku a za pravidelné přezkoumávání systému jakosti včetně odpovědnosti za nápravná a preventivní opatření
4	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

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křížíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 6 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/058-3/2020

5	Technické specifikace	Výrobce má pro výrobek stanoveny jednoznačné technické specifikace, podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě
6	Řízení dokumentace a vedení záznamů	Výrobce musí vypracovat a udržovat v aktuálním stavu dokumentaci systému řízení výroby, který uplatňuje. Dokumentace a postupy mají být přiměřené výrobku a výrobnímu procesu. Výrobce vede záznamy o vlastnostech vstupních surovin, materiálů a výrobků, o výrobě, o výrobcích a kontrolních zkouškách, o ověřování a kalibraci měřidel a záznamy o stížnostech na kvalitu výrobku. Záznamy využívá pro řízení výrobního procesu. Záznamy jsou identifikovatelné a čitelné a jsou uchovávány tak, aby byly pohotově k vyhledání a nedošlo k jejich poškození nebo ztrátě
7	Výrobní a manipulační zařízení	Výrobce disponuje potřebným výrobním a manipulačním zařízením a dbá o jeho správný stav
8	Kontrola a zkoušení	Výrobce má vypracován plán kontrolní a zkušební činnosti (vstupní, mezioperační, výstupní). Kontrolní a zkušební činnosti provádí výrobce v souladu se stanoveným plánem. Aktuální kontrolní a zkušební postupy jsou k dispozici na příslušných místech. Výrobce vede a uchovává záznamy prokazující, že výrobek byl zkontrolován anebo byl vyzkoušen. Jsou vedeny záznamy ze statistického hodnocení výroby – provozní úroveň OCL. <i>Do těchto záznamů pro OCL se však kontrolní zkoušky směsi SMA 8 NH nezařazují.</i>
9	Měřidla používána 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. Měřidla jsou k dispozici na určených místech. Výrobce vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel
10	Balení a značení výrobku	Výrobce má zajištěn proces balení a značení výrobků v rozsahu nezbytném pro zajištění shody se specifikovanými požadavky
11	Skladovací prostory	Výrobce disponuje potřebnými prostorami pro skladování vstupních surovin, materiálů a výrobků a pro skladování a expedici hotových výrobků
12	Pokyny pro použití výrobku	Výrobce má zpracovaný návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce
13	Zajištění základních preventivních opatření	Výrobce zajišťuje základní preventivní opatření (např. výcvik pracovníků pro funkce ovlivňující jakost výrobku, využívání záznamu o jakosti a o stížnostech zákazníků)

Výrobce při výrobě uplatňuje českou technickou normu pro modely zabezpečování kvality (ČSN EN ISO 9001:2016). Na obalovně je dále zaveden SŘV u výrobce podle ČSN EN 13108-21.

3.2.1.2 Zkoušení

Výrobce zajišťuje provedení zkoušek a kontrol dle plánu, který je součástí systému řízení výroby.

3.2.2 Činnost autorizované osoby (AO)

- AO provede zkoušky sledovaných vlastností dle tabulky č. 1, zkoušky ověřovací (pokud jsou požadovány).
- AO provede posouzení technické dokumentace předložené výrobcem, týkající se používaných složek asfaltové směsi.
- AO posoudí systém řízení výroby z hlediska splnění požadavků uvedených v odst. 3.2.1.1.
- Provede pravidelný dohled (viz odst. 3.1.b)

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křižíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 7 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/058-3/2020

4. Použité zkratky

AO	autorizovaná osoba
NV	nařízení vlády č. 163/2002 Sb. v platném znění
STO	stavební technické osvědčení

5. Přílohy

Příloha 1

Podklady předložené žadatelem:

- Výpis z obchodního rejstříku – společnost SaM silnice a mosty a.s. byla zapsána dne 26.3.1997 u Krajského soudu v Ústí nad Labem, oddíl B, vložka 972
- Počáteční zkouška typu č. 016/2020 s přílohami z 20. 7. 2020 SMA 8 NH – nedílná součást STO
- Zkouška opakovaného poježdění kolem - protokol č. 1-20-28-004 z 15. 7. 2020
- T07A Asfaltové směsi výroba se samostatnou přílohou č. 7 pro SMA 8 NH
- T 07B Pokládka asfaltových směsí

Příloha 2

Přehled souvisejících a použitých technických předpisů, technických norem a dalších souvisejících podkladů:

- Nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky
- Nařízení vlády č. 312/2005 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky
- Nařízení vlády č. 215/2016 Sb., kterým se mění nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.
- ČSN EN 13108-5 Asfaltové směsi - Specifikace pro materiály - Část 5: Asfaltový koberec mastixový
- ČSN EN 13108-20 Asfaltové směsi - Specifikace pro materiály - Část 20: Zkoušky typu
- ČSN EN 13108-21 Asfaltové směsi - Specifikace pro materiály - Část 21: Řízení výroby u výrobce
- ČSN 73 6121 Stavba vozovek – Hutněné asfaltové vrstvy – Provádění a kontrola shody
- ČSN 73 6177 Měření a hodnocení protismykových vlastností vozovek
- ČSN EN 12697-1 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 1: Obsah rozpustného pojiva
- ČSN EN 12697-2 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 2: Zrnitost
- ČSN EN 12697-5 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 5: Stanovení maximální objemové hmotnosti
- ČSN EN 12697-6 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 6: Stanovení objemové hmotnosti asfaltového zkušebního tělesa
- ČSN EN 12697-8 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 8: Stanovení mezerovitosti asfaltových směsí
- ČSN EN 12697-12 Asfaltové směsi - Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka - Část 12: Stanovení odolnosti zkušebního tělesa vůči vodě
- ČSN EN 12697-18 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 18: Stékevost pojiva
- ČSN EN 12697-22+A1 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 22: Zkouška poježdění kolem
- ČSN EN 12697-30 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 30: Příprava zkušebních těles rázovým zhutňovačem
- ČSN EN 12697-34 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 34: Marshallova zkouška
- ČSN EN 12697-35 Asfaltové směsi – Zkušební metody pro asfaltové směsi za horka Část 35: Laboratorní výroba směsí

AO 254	SILMOS-Q s.r.o., Křižíkova 70, 612 00 Brno	Strana: 8 z 8
	Stavební technické osvědčení	č. 254-STO/058-3/2020

- ČSN EN 1427 Asfalty a asfaltová pojiva - Stanovení bodu měknutí - Metoda kroužek a kulička
- ČSN EN 1426 Asfalty a asfaltová pojiva - Stanovení penetrace jehlou
- ČSN EN 13808+Z1 Asfalty a asfaltová pojiva – Systém specifikace kationaktivních asfaltových emulzí
- TP 259 Asfaltové směsi pro obrusné vrstvy se sníženou hlučností
- TKP kap. 7 Hutněné asfaltové vrstvy
- T07A Asfaltové směsi - výroba se samostatnou přílohou č. 7 pro SMA NH – Nízkohlučný asfaltový koberec mastixový