



CERTIFICATE NO.: ZC-09-046/C01 BY EN ISO 9001:2001 A ZC-09-046/C02 BY EN ISO 14001:2005

Technické přejímací podmínky BELT-7/06 Pryžové břity

1. Všeobecně	1
2. Technické požadavky	1
3. Značení	2
4. Skladování	2
5. Balení a doprava	2
6. Kontrola a reklamace	2
7. Použití a bezpečnost výrobku (zákon o obecné bezpečnosti výrobku)	3
8. Seznam prováděných zkoušek a příslušných norem	4
9. Přílohy	4

1. Všeobecně

- 1.1. Tyto technické přejímací podmínky jsou závazné pro dodavatele i odběratele pryžových břitů.
- 1.2. Jsou závazné pro výrobu , objednávání, dodávání.
- 1.3. Jedná se o pryžové výrobky, které slouží k osazení radlic sněhových pluhů pro zimní údržbu silnic.

2. Technické požadavky

2.1. Rozměrové tolerance tloušťky a šířky výrobku odpovídají ČSN 630101 (ISO 3302) ve stupni přesnosti M4 a DIN 7715 ve třídě přesnosti P3.

2.2. Rozměry břitů :

Tloušťka (mm)	Šíře (mm)	Délka (mm)
40	250	100

2.3. Pryžové břity jsou vyráběny dle objednávky odběratele z pryže, směs B-01/04
Garantované hodnoty fyzikálně mechanických vlastností pryžové směsi jsou uvedeny v tabulce.



Pevnost (MPa)	min 7
Tažnost (%)	min 150
Tvrдость (°Sh)	80+5
Základ směsi	SBR
Obrus (mm ³)	110

2.4. Povrch břitu je matný.

3. Značení

- 3.1. Každý břit je značen v průvodní dokumentaci na dodacím listě.
- 3.2. V dodacím listě jsou uvedeny základní parametry výrobku dle těchto technických přejímacích podmínek.
- 3.3. Dále je přiložený ATEST dle ČSN EN 10 204, pokud není uvedeno ve smlouvě jinak. [Inspekční certifikát 3.1 dle ČSN EN 10204 :2005 / srpen – Prohlášení o shodě s objednávkou s uvedením výsledků zkoušek provedených na základě specifikované kontroly. Oprávněný zástupce výrobce nezávislý na výrobních útvarech. \)](#)
- 3.4. Výrobek je dále v souladu se zvláštním právním předpisem ¹ opatřen údaji potřebnými k identifikaci výrobce a výrobku, popřípadě série výrobku v souladu s §5, odstavec 1, písmeno b) zákon 102/2001Sb. a odstavec 2.

4. Skladování

- 4.1. Skladování. Dle ČSN 63 0001 Pryžové výrobky. Uskladnění a ošetřování kaučuků a výrobků z pryže. (DIN 7716)

5. Balení a doprava

- 5.1. Břit je uložený na paletě nebo v bedně dle požadavku odběratele
- 5.2. Obaly splňují požadavky stanovené v § 3 a 4. zákona 477/2001Sb.²
- 5.3. Doprava je provedena dle dohody s odběratelem.
- 5.4. Dodavatel je zapojený do systému EKO-KOM a.s. a má uzavřenou smlouvu o sdruženém plnění s autorizovanou obalovou společností EKO-KOM a.s. za účelem zajištění plnění zákonné povinnosti využívání a zpětného odběru obalu. Klientské číslo EK-F00050076.

6. Kontrola a reklamace

- 6.1. Dodavatel a/nebo výrobce provádí kontrolu vizuální, kontrolu rozměrů, kontrolu dle standardních operačních postupů pro zkoušení fyzikálně chemických vlastností všech expedovaných produktů.
- 6.2. Bez výstupní kontroly není možno výrobek odeslat zákazníkovi.
- 6.3. Výstupní kontrola je nezávislá na výrobě.

¹ Obchodní zákoník, zákon č. 123/2000 Sb., nařízení vlády č. 181/2001 Sb., ve znění nařízení vlády č. 336/2001 Sb., nařízení vlády č. 191/2001 Sb., ve znění nařízení vlády č. 337/2001 Sb., a nařízení vlády č. 286/2001 Sb. (3) Označování výrobku je opatření výrobku štítkem nebo jakýkoli jiný způsob označení.

² 477/2001 Novely: 274/2003 Sb. mění 1.10.2003, 94/2004 Sb.mění 3.3.2004, 237/2004 Sb. ruší ČÁST PÁTOU 1.5.2004, 257/2004 Sb. mění 1. 5.2004



PRYŽOVÉ BŘITY

- 6.4. Reklamacie výrobku může být uplatňována pouze na břity, u nichž odběratel může prokázat, že byly používány pouze k doporučeným účelům a byly dodrženy podmínky pro jejich instalaci.
- 6.5. Nesmí vykazovat známky mechanického poškození.
- 6.6. Kvalita výrobku je garantována systémem řízení jakosti výroby podloženým Certifikátem ISO 9001:2000, číslo certifikátu CQS 2156/2003 ze dne 31.8.2003, který je každoročně ověřován auditem CQS Praha certifikátem systému řízení jakosti dle citované normy výrobce.
- 6.7. Dále společnost může na požádání zákazníka vystavit inspekční certifikát dle bodu **3.1.B** normy **ČSN EN 10204** „Druhy dokumentů kontroly“. Inspekční certifikát je vydán útvarem nezávislým na výrobních útvarech a potvrzený oprávněným zástupcem nezávislým na výrobních útvarech.

7. Použití a bezpečnost výrobku (zákon o obecné bezpečnosti výrobku ³⁾)

- 7.1. Břit je používán jako element na sněhové radlice.
Snadno se čistí. K čištění lze použít vodu.
- 7.2. Výrobek je za obvyklého a určeného použití bezpečný. Pro bezpečné užití nutno použít vždy doporučení výrobce. Zejména typ směsi, ze které je břit vyrobený.
- 7.3. Posouzení bezpečnosti bylo provedeno na základě současného stavu vědy a techniky, dlouholetých znalostí a zkušeností s obdobnými pryžovými výrobky a rozboru technologických operací a výroby s ohledem na možné vlivy. Na základě panelového testu nebyla zjištěna rizika, která použití výrobku mohou vyvolat. Výsledky panelového testu jsou k dispozici na vyžádání u výrobce.
- 7.4. Tyto technické přejímací podmínky slouží též jako průvodní dokumentace výrobku. Výrobce v nich uvádí základní fyzikálně mechanické vlastnosti, způsob užití a další nutné informace pro k převzetí a k užívání zboží v souladu s § 3,odstavec 1, písmeno a) a další zákona č. 102/2001Sb. v platném znění.
- 7.5. Nedoporučuje se vystavovat výrobek vysokým teplotám nad 65 °C, kdy může postupně docházet k narušení struktury výrobku a následně jeho trvalému poškození, pokud nejsou výrobcem určeny jiné teploty pro daný konkrétní typ břitu (například pryž pro vyšší otěr a podobně).
- 7.6. Pokud je tento výrobek použitý pro strojní zařízení vyráběné jako celek výrobcem, potom posouzení shody dle zákona č. 22/1997 Sb. provádí výrobce tohoto zařízení v souladu s Nařízením vlády č. 170/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení. ve znění pozdějších předpisů (novelizované Nařízením vlády č. 24/2003 Sb.)
- 7.7. Pokud je však dodáván jako díl ke strojnímu zařízení je posouzena shoda jako součást stroje a zařízení výrobcem.
- 7.8. Výrobek je možné po skončení životnosti recyklovat v zařízení, jehož provoz je schválený příslušným Krajským úřadem pro zpracování odpadů z pryže.
- 7.9. Odpadní obaly - dřevěné palety, dřevěná kola je možné energeticky využít, neboť nejsou napuštěny žádnými závadnými a/nebo nebezpečnými látkami, které by bránily navrženému způsobu využití. Viz dále:

ČSN EN 13427 Obaly - Požadavky na používání evropských norem pro obaly a odpady z obalů Srpen 2001

ČSN EN 13429 Obaly - opakované použití Září 2001

ČSN EN 13430 Obaly - Požadavky na obaly využitelné k recyklaci materiálu Září 2001

ČSN 77 0053 Obaly - Odpady z obalů - Pokyny a informace pro nakládání s použitým obalem Březen 2002

ČSN 77 0052-2 Obaly - Odpad z obalů . Část 2 : Identifikační značení obalů pro následné využití odpadu z obalů; Březen 2002

ČSN EN 13431 Obaly - Obaly - Požadavky na obaly využitelné jako zdroj energie, včetně specifikace nejnižší výhřevnosti

³ Zákon č. 348/2004Sb. úplné znění zákona č. 102/2001 Sb., o obecné bezpečnosti výrobků a p změně některých dalších zákonů (zákon o obecné bezpečnosti výrobků) jak vyplývá ze změn provedených zákonem č. 146/2003 Sb. a zákonem č. 277/2003 Sb.



- 7.10. Výrobek po ukončení jeho životnosti se nesmí spalovat v lokálních topidlech a podobných malých zdrojích spalování. Při spalování se vytváří tmavý kouř obsahující plnidla na bázi sazí y další, která se při výrobě pryže používají a uhlovodíky. Taktéž se uvolňují nebezpečné uhlovodíky C_xH_y. Výrobek neemituje těkavé organické látky ve smyslu 355/2002Sb. ve znění 509/2005Sb. Emise záření ani jiné emise nebyly analyzovány ani zjištěny. Informace o reziduálním (zbytkovém) riziku - nejsou zaznamenána žádná zbytková rizika ve smyslu OHSAS při dodržení základních bezpečnostních praktik specifikovaných dle § 132aZP.
- 7.11. Rizika pro spotřebitele, kteří mohou být ohroženi při užití výrobku, zejména děti a osoby s omezenou schopností pohybu a orientace nebyla při panelovém testu bezpečnosti zjištěna (§3, odstavec 1, písmeno a) z.102/2001Sb.) .
- 7.12. Vliv na další výrobek při obvyklém použití nebyl zjištěný.

8. Seznam prováděných zkoušek a příslušných norem

Zkoušky jsou prováděny na základě norem a vypracovaných standardních operačních postupů dle těchto norem. Jednotlivá zařízení vstupující do těchto zkoušek jsou zařazena do metrologického certifikačního systému společnosti a jejich používání je řízeno v souladu s normou ČSN EN ISO 10012, listopad 2003 : Systému managementu měření - Požadavky na procesy měření a měřící vybavení.

Název zkoušky	Specifikace metody
Stanovení hustoty pryže	ČSN 62 1405
Stanovení tvrdosti vtlačováním hrotu tvrdoměru (Shore)	ČSN 62 1431 ISO 27 83
Stanovení odolnosti pryže proti odírání	ČSN 62 1466 ISO 46 49

9. Přílohy

*Inspekční certifikát dle bodu 3.1.normy ČSN EN 10204 „Druhy dokumentů kontroly“. (Atest o kvalitě)
Certifikát systému managementu jakosti výrobce
Certifikát systému managementu jakosti distributora*

Ing.Marcela Kadová
výrobní ředitel společnosti

Podpis : _____
Teplice, dne 1.6.2006