



TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Technical and Test Institute for Construction Prague, S0E

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznámený 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. 5/2017

Pobočka 0900 – Technicko inženýrské služby

vydává

podle ustanovení zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, 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.

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. 090-051369

na výrobek:

Horninová kotva tyčová ANP

typ / varianta: Trvalá tyčová kotva ANP-SAS 950

výrobci:

ANP – Systems GmbH

adresa: Christophorusstraße 12, 5061 Elsbethen, Austria

výrobna: ANP – Systems GmbH

adresa: Christophorusstraße 12, 5061 Elsbethen, Austria

zakázka: Z090210167

Autorizovaná osoba 204 tímto stavebním technickým osvědčením osvědčuje údaje o technických vlastnostech výrobku, jejich úrovni a postupech jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům uvedeným v příloze č. 1 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., 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.

Počet stran stavebního technického osvědčení včetně strany titulní: 4

Zpracovatel tohoto stavebního technického osvědčení:

Ing. Jitka Kadlecová
vedoucí posuzovatel

Platnost osvědčení do: 12. dubna 2024

Osoba odpovědná za správnost tohoto stavebního technického osvědčení:

Razítko autorizované osoby 204

Praha, 12. dubna 2021



Martin Pešek
zástupce vedoucího autorizované osoby 204

1. Popis výrobku a vymezení způsobu jeho použití ve stavbě:

• Trvalá horninová kotva tyčová ANP – SAS 950

dle ČSN EN 1537 (dále jen kotva) je statický prvek, který zabezpečuje stabilitu opěrných, pažících a nosných prvků stavby po celou dobu jejich životnosti.

Kotva se skládá ze závitové nosné tyče Y1050H, je zakotvena maticí s kulovou plochou. Matice se opírá o tvarovou podložku, těsnicí pouzdro, průchodku a kotvenou konstrukci, do které přenáší ze spojené nosné tyče vyvozené předpětí.

Druhá strana kotvy se skládá z kořenové injektované části, která zabezpečuje spolupůsobení okolní horniny s kotevním tělesem. Volná délka táhla (tyče) zajišťuje jeho protažení při napínání.

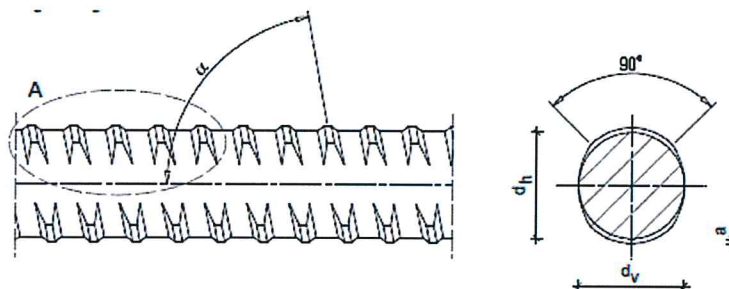
Životnost trvalé horninové kotvy je deklarována od 2 do 100 let.



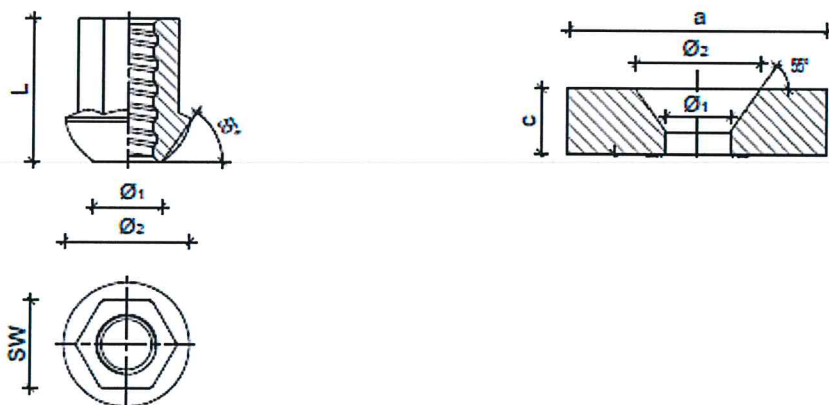
Závitová tyč:

Je nosným prvkem horninové kotvy tyčové ANP – SAS 950. Závitová tyč je vyrobena z předpínací oceli Y1050H.

Průměry závitové tyče: Ø 18, 26.5, 32, 36, 40 a 47 mm



Kotevní hlava horninové kotvy tyčové se skládá z kulové matice 55° a čtvercové kotevní desky s kuželovým otvorem 55°.



Spojování závitové tyče ve volné délce je možné provést závitovou spojkou. Spoj musí být upevněn stavěcími šrouby, aby nedošlo k uvolnění spoje.



- **Dočasná horninová kotva tyčová ANP – SAS 950**

Dočasné kotvy jsou v podstatě konstrukčně stejné. Liší se pouze protikorozní úpravou z důvodu doby použití.

Jejich životnost je max. do 2 let.

- **Dočasná horninová kotva tyčová ANP – SAS 950 s prodlouženou životností**

Životnost kotev od 2 do 7 let.

2. Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení:

Tabulka č. 1:

Č.	Sledovaná vlastnost	Zkušební postup	Počet vzorků		Požadovaná (P)
			C/T	D	
1	Statická únosnost horninové kotvy	přepočtem: ČSN EN 1991-1-1 ČSN EN 1992-1-1 ČSN EN 1993-1-1 ČSN EN 1994-1-1 ČSN EN 1997-1 nebo průkazní zkouškou: ČSN EN 1537; článek 9 ČSN EN ISO 22477-5	1	0	P: Zaručená síla [kN] $P_0 = 0,6 P_{tk}$
2	Únosnost kotevního systému	ČSN P 74 2871	3	1	P: Splnění čl. B.5.4 Doloženo prohlášením o shodě k NV č.163/2002 Sb., v platném znění
3	Únosnost podkotevní oblasti	přepočtem: ČSN EN 1991-1-1 ČSN EN 1992-1-1 ČSN EN 1993-1-1 ČSN EN 1994-1-1 ČSN EN 1997-1 ČSN EN 1537; článek 9 ČSN EN ISO 22477-5	1	0	P: ČSN EN 1537; článek 9
4	Předpínací výztuž tyčová: - pevnost v tahu	prEN 10138-4	0	0	P: splnění požadavků normy prEN 10138-4 (doloženo prohlášením o shodě k NV č. 163/2002 Sb., v platném znění)
5	Ochrana proti korozi -vlastnosti dle ČSN EN 447 (73 2410)	ČSN EN 445 (73 2408) ČSN 73 2401 ČSN EN 1537; Příloha A	1	0	P: ČSN EN 1537; Příloha A (doloženo prohlášením o shodě k NV č. 163/2002 Sb., v platném znění)
6	Ochrana proti elektrochemické korozi	ČSN EN 1537; Příloha A	1	1	P: splnění požadavků ČSN EN 1537; Příloha A

Poznámka: C – certifikace výrobku §6

D – dohled nad certifikovaným výrobkem §6

P_{tk} – mez pevnosti kotevního táhla



3. Zajištění systému řízení výroby

Obecné požadavky na systém řízení výroby u výrobce jsou uvedeny v příloze č. 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů.

4. Podklady předložené výrobcem:

- Výkresová dokumentace Horninových kotev
- Zulassung BMVIT-327.120/0003-IV/IVVS2/2019, issued by TÜV Austria TVFA on 11.3. 2019.
- Certifikát kvality No. 20100112006252/00 podle EN ISO 9001:2015 vydal TÜV Austria TVFA dne 23.12.2020.

5. Přehled použitých technických předpisů, technických norem a dalších dokladů:

- ČSN EN 1537 Provádění speciálních geotechnických prací – Injektované horninové kotvy
- ČSN EN 445 Injektážní malta pro předpínací kabely – Zkušební metody
- ČSN EN 447 Injektážní malta pro předpínací kabely – Požadavky na běžnou maltu
- ČSN P 74 2871 Systémy dodatečného předpínání. Obecné požadavky a zkoušení
- ČSN EN ISO 22477-5 Geotechnický průzkum a zkoušení – Zkoušení geotechnických konstrukcí – Část 5: Zkoušení injektovaných kotev
- TN 09_20_01 Horninové kotvy určené k trvalému zabudování

6. Ověřovací zkoušky:

Ověřovací zkoušky nebyly provedeny.

7. Upřesňující požadavky pro posuzování shody:

- Výrobek je zařazen do přílohy č. 2, skupina 09_20 podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů, a předepsaný způsob posouzení shody odpovídá § 6 uvedeného nařízení. Výrobce zajišťuje systém řízení výroby v souladu s požadavky § 6 odst. 1 písm. c) uvedeného nařízení.
- Dohled nad certifikovaným výrobkem bude prováděn jedenkrát za 12 měsíců při postupu posouzení shody dle § 6.

