



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

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Certifikační orgán, Notifikovaná osoba, Inspekční orgán
Accredited Testing Laboratory, Authorized Body, Certification Body, Notified Body, Inspection Body
Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9 - Prosek, Czech Republic

Autorizovaná osoba 204

Rozhodnutí ÚNMZ č. 11/2013 ze dne 6.5.2013

Pobočka 0700 – Ostrava

CERTIFIKÁT SYSTÉMU ŘÍZENÍ VÝROBY

č. 204/C6/2016/070-050317

V souladu s ustanovením § 6 odst. 2 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb., autorizovaná osoba potvrzuje, že u stavebního výrobku

Prvky pro upevňování kolejnic a pražců

typ / varianta: Spojky, podkladnice, svěrky a můstkové desky pro železniční svršek

výrobce:

TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

IČ: 18050646
adresa: Průmyslová 1000, Staré Město, 739 61 Třinec
výrobce: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
adresa: Průmyslová 1000, Staré Město, 739 61 Třinec
výrobna: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
zakázka: Z070130382

posoudila systém řízení výroby, který odpovídá příslušným technickým podkladům podle § 6 odst. 1 písm. d) výše uvedeného nařízení vlády, a zjistila, že

- systém řízení výroby zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh splňovaly požadavky stanovené stavebním technickým osvědčením:

STO č. 070-050315 ze dne 1.3.2016

a odpovídaly technické dokumentaci podle § 4 odst. 3 a dokladu vystavenému podle § 6 odst. 1 písm. a) o výsledcích počátečních zkoušek typu výrobku na vzorku. Tímto dokladem je zpráva č. 070-019200 ze dne 08.07.2003 vystavená TZUS Praha, s.p.-pobočka Ostrava.

Nedílnou součástí tohoto certifikátu je zpráva o dohledu nad systémem řízení výroby č. 070-050316 ze dne 4.3.2016, která obsahuje závěry zjišťování a popis výrobku.

Tento certifikát zůstává v platnosti po dobu, po kterou se požadavky stanovené ve stavebním technickém osvědčení, na které byl uveden odkaz, nebo výrobní podmínky v místě výroby či systém řízení výroby výrazně nezmění.

Autorizovaná osoba provádí nejméně jedenkrát za 12 měsíců dohled nad řádným fungováním systému řízení výroby v místě výroby. Pokud autorizovaná osoba zjistí nedostatky, je oprávněna zrušit nebo změnit tento certifikát.

Osoba odpovědná za správnost tohoto certifikátu:

Razítko autorizované osoby 204

Ostrava, 7.března 2016



Ing. Vojtěch Šebek
zástupce vedoucího autorizované osoby 204



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

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Certifikační orgán, Notifikovaná osoba, Inspekční orgán
Accredited Testing Laboratory, Authorized Body, Certification Body, Notified Body, Inspection Body

**Autorizovaná osoba 204 podle rozhodnutí ÚNMZ č. 11/2013
Pobočka 0700 – Ostrava**

vydává

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

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. 070-050315

na výrobek:

Prvky pro upevňování kolejnic a pražců

typ / varianta: Spojky, podkladnice, svěrky a můstkové desky pro železniční svršek

žadateli:

TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

IČ: 18050646
adresa: Průmyslová 1000, Staré Město, 739 61 Třinec
výrobce: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
IČ: 18050646
adresa: Průmyslová 1000, Staré Město, 739 61 Třinec
výrobna: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
adresa: Průmyslová 1000, Staré Město, 739 61 Třinec
zakázka: Z070130382

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 NV č. 312/2005 Sb.

Osvědčení je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

Počet stran stavebního technického osvědčení včetně strany titulní: 3

Zpracovatel tohoto stavebního technického osvědčení:

Ing. Stanislav Zrza
vedoucí posuzovatel

Platnost osvědčení do: 31. března 2019

Osoba odpovědná za správnost tohoto stavebního technického osvědčení:

Razítko autorizované osoby 204

Ostrava, 1. března 2016



Ing. Vojtěch Šebek
zástupce vedoucího autorizované osoby 204

Upozornění: Bez písemného souhlasu vedoucího autorizované osoby 204 se toto stavební technické osvědčení nesmí reprodukovat jinak než celé.

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

Prvky pro upevňování kolejnic a pražců typ: spojky, podkladnice, svěrky a můstkové desky pro železniční svršek vyrábí TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.. Vstupním materiálem pro výrobu jsou tvarové tyče válcované za tepla, vyráběné v TRINECKÝCH ŽELEZÁRNÁCH, a.s. - Válcovna předválek a hrubých profilů. Výroba prvků pro upevňování kolejnic a pražců probíhá postupným opracováváním tvarových tyčí (stříháním, řezáním, vrtáním, obráběním apod.) na konečný výrobek, jehož vlastnosti jsou stanoveny technickými dodacími podmínkami TPD 202-14-15 zpracovanými s přihlédnutím ke znění vyhlášek mezinárodní železniční unie UIC. Rozměry a tolerance jednotlivých prvků jsou stanoveny schválenou výkresovou dokumentací. Jakákoliv úprava prvků ve stavu teplém nebo studeném, provedená za účelem zakrytí vad a chyb výrobků, je přísně zakázána. Seznam vyráběného sortimentu spojek, podkladnic, svěrek a můstkových desek je součástí TPD.

Spojky jsou vyráběny v provedení řezaném a vrtaném z oceli jakosti S355JR dle ČSN EN 10025-2 a pro lepené izolované styky je možno vyrábět z oceli R200 dle ČSN EN 13674-1.

Podkladnice jsou vyráběny v provedení stříhaném, neděrovaném a děrovaném nebo řezaném, s děrovanými nebo vrtanými otvory z oceli jakosti S275JR dle ČSN EN 10025-2. **Můstkové desky** jsou vyráběny v provedení stříhaném nebo řezaném, s děrovanými nebo vrtanými otvory z oceli jakosti S275JR dle ČSN EN 10025-2. **Svěrky** jsou vyráběny v provedení stříhaném nebo řezaném, s děrovanými otvory z oceli jakosti S355JR dle ČSN EN 10025-2.

Prvky pro upevňování kolejnic a pražců tj. spojky, podkladnice, svěrky a můstkové desky jsou součástí železničního svršku.

2. Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení:

Tab. 1: Sledované vlastnosti prvků pro upevňování kolejnic a pražců

Č.	Sledovaná vlastnost	Zkušební postup	Počet vzorků		Požadovaná (P)/ deklarovaná (D) úroveň
			C/T	D	
1	Odchylky deklarovaných rozměrů a tvaru - spojky - podkladnice a můstkové desky - svěrky	ČSN 42 0008	5 ¹⁾	3 ¹⁾	P: TPD 202-14-15 - kap. 2.3 - kap. 2.3 - kap. 2.3
2	Materiálové složení (chemické složení oceli) - spojky - podkladnice a můstkové desky - svěrky	analýza tavby (ČSN 42 0505)	1 ²⁾	1 ²⁾	P: TPD 202-14-15 - kap. 2.2 - kap. 2.2 - kap. 2.2
3	Mechanická odolnost (pevnost v tahu oceli R _m) - spojky - podkladnice a můstkové desky - svěrky	ČSN EN ISO 6892-1	5 ²⁾	3 ²⁾	P: TPD 202-14-15 - kap. 2.2 - kap. 2.2 - kap. 2.2
4	Pružnostní parametry (tažnost oceli A ₅) - spojky - podkladnice a můstkové desky - svěrky	ČSN EN ISO 6892-1	5 ²⁾	3 ²⁾	P: TPD 202-14-15 - kap. 2.2 - kap. 2.2 - kap. 2.2
5	Elektroizolační vlastnosti ³⁾		5 ²⁾	3 ²⁾	P: Tyto vlastnosti nejsou předmětem TPD ani zde uvedených norem ČSN

Poznámka: C – certif. výrobku (§ 5,6,9); T - ověření shody typu výrobku (§ 7); D - dohled nad certif. výrobkem (§ 5,6,9)

1) - provádí se u každé tavby

2) - provádí se výběrem vzorků dle podmínek stanovených TPD

3) Elektroizolační vlastnosti výrobků nejsou deklarovány ani požadovány



Požadavky na chemické složení a mechanické vlastnosti jednotlivých značek ocelí pro výrobu prvků pro upevňování kolejnic a pražců jsou uvedeny v následující tabulce 2.

Tab. 2: Chemické složení a mechanické vlastnosti oceli

jakost oceli	S355JR	S 275JR	R200
max. obsah P	0,040 %	0,040 (0,050) %	0,040 %
max. obsah S	0,040 %	0,040 (0,050) % ³⁾	0,040 %
max. obsah C	0,24 %	0,21 ²⁾ (0,21) %	0,62 %
pevnost v tahu R _m	450 až 680 MPa	410 (410) až 560 (540) MPa	min. 680 MPa
min. tažnost A ₅ podél	18 %	21 ¹⁾ (22) %	14 %

Poznámka: 1) pro tloušťky $t > 40$ mm - A₅ = 23%; pro $t \leq 63$ mm - A₅ = 22%

2) pro tloušťky $t \leq 40$ mm - C = max.0,21%; pro $t > 40$ mm - C = max.0,22%

3) Maximální obsah S může být po dohodě zvýšen pro zlepšení obrobiteľnosti o 0,015 %, pokud je ocel zpracována tak, aby modifikovala sulfidickou morfológiu; v tomto případě ocel obsahuje minimálně 0,0020 % Ca

3. Zajištění systému řízení výroby:

Obecné požadavky na systém řízení výroby (SŘV) jsou uvedeny v příloze č. 3 k nařízení vlády č. 163/2002 Sb. ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. Upřesňující požadavky na systém řízení výroby jsou uvedeny v TPD 202-14-15 „Spojky, podkladnice, můstkové desky a svěrky pro železniční svršek - Technické podmínky dodací“

4. Podklady předložené žadatelem:

- TPD 202-14-15 Spojky, podkladnice, můstkové desky a svěrky pro železniční svršek - Technické podmínky dodací
- Výkresová dokumentace jednotlivých výrobků
- Kopie certifikátu managementu kvality výrobce reg. č. 04 100 930247 dle EN ISO 9001:2008, vydal TÜV NORD CERT GmbH dne 01.08.2014 s platností do 31.07.2017
- Dokumentace systému QMS (Příručka kvality PK, Technicko-organizační pokyny TOP, Technické dodací předpisy TPD, PPO, ZTP, aj.)

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

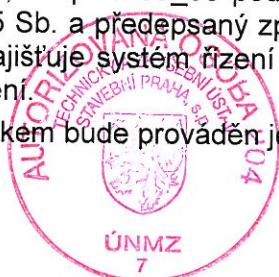
- Interní předpis č.0000AO60 „Zpracování a vydání STO, využití cizích podkladů“, vydal TZÚS Praha, s.p.
- TN 09-06-01 Prvky pro upevňování kolejnic a pražců
- Stavební technické osvědčení č. 070-046027 na výrobek: Prvky pro upevňování kolejnic a pražců, vydal TZÚS Praha, s.p., pobočka Ostrava
- ČSN 42 0505 Všeobecné požadavky k metodám chemického rozboru
- ČSN EN ISO 6892-1 Kovové materiály–Zkoušení tahem–Část 1:Zkušební metoda za okolní teploty
- ČSN 42 0008 Úchylky tvaru a polohy hutních výrobků

6. Ověřovací zkoušky:

- Pro vystavení stavebního technického osvědčení nebyly prováděny ověřovací zkoušky

7. Upřesňující požadavky pro posuzování shody:

- Výrobek je zařazen do přílohy 2, skupina 09_06 podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb. ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a předepsaný způsob posouzení shody odpovídá § 6 uvedeného nařízení. Výrobce zajišťuje systém řízení výroby v souladu s požadavky písm. c), odst. 1, § 6 uvedeného nařízení.
- Dohled nad certifikovaným výrobkem bude prováděn jedenkrát za 12 měsíců.





PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
číslo: 40/2016/03

vydané podle § 12 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů a v souladu s ustanovením § 6 odst. 2 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.

Výrobce prohlašuje a potvrzuje na svou výlučnou odpovědnost, že pro uvedený stanovený výrobek bylo provedeno posouzení shody vlastností s požadavky technických předpisů.

Výrobce: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
Průmyslová 1000
Staré Město
739 61 TŘINEC
IČ: 18050646

Společnost zapsaná v obchodním rejstříku Krajského soudu v Ostravě, oddíl B, vložka 146.

Stanovený výrobek:

Prvky pro upevňování kolejnic a pražců

typ/varianta: spojky, podkladnice, svěrky a můstkové desky pro železniční svršek

Výrobek určen pro: upevňování kolejnic a pražců.

Použitý způsob:

Posouzení shody bylo provedeno podle § 6 odst. 2 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.

Identifikační údaje dokladů o zkouškách a posouzení shody:

Certifikát systému řízení výroby č. 204/C6/2016/070-050317 ze dne 07. 03. 2016, vydaný TZÚS Praha, s.p. – pobočka Ostrava.

Odkaz na určené normy, technické předpisy nebo stavební technická osvědčení použita při posouzení shody:

STO č. 070-050315 ze dne 01. 03. 2016, TPD 202-14-15.

Údaje o AO:

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s. p., autorizovaná osoba č. 204, pobočka Ostrava, U Studia 14, 700 30 Ostrava -Zábřeh, Česká republika.

Technická dokumentace výrobků je průběžně doplňována zprávami autorizované osoby o vyhodnocení dohledu nebo kontroly.

Výrobce TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s. potvrzuje, že vlastnosti výrobku splňují základní požadavky podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb., požadavky uvedených technických předpisů, že výrobek je za podmínek obvyklého, výrobcem určeného použití bezpečný, a že přijal opatření, kterými zabezpečuje shodu všech výrobků uváděných na trh s technickou dokumentací a se základními požadavky.

V Třinci 10. 03. 2016

Ing. Radim Rašzka
vedoucí TJ - Zabezpečení kvality



TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

Průmyslová 1000, Staré Město

739 61 Třinec

16