



**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

**Autorizovaná osoba 204**  
**Rozhodnutí ÚNMZ č. 5/2017 ze dne 31.1.2017**  
**Pobočka 070 - Ostrava**

## **CERTIFIKÁT SYSTÉMU ŘÍZENÍ VÝROBY**

**č. 204/C6/2019/070-056951**

V souladu s ustanovením § 6 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., autorizovaná osoba potvrzuje, že u stavebního výrobku

**Za tepla válcované dráty a tyče průřezu kruhového, čtvercového a ploché,  
k tažení nebo válcování za studena a k zušlechťování**  
typ / varianta: Ø 5,5 až 90 mm

výrobce:

**TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.**

IČO: 18050646  
adresa: Průmyslová 1000, Staré Město, 739 61 Třinec  
výrobna: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.  
zakázka: Z070010464

provedla počáteční prověrku v místě výroby a 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. 070-056949 ze dne 13.12.2019 vydané autorizovanou osobou 204 s platností do 31.12.2022

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.

Nedílnou součástí tohoto certifikátu je protokol o výsledku posouzení systému řízení výroby č. 070-056950 ze dne 18.12.2019, který obsahuje závěry zjišťování a popis výrobku.

Tento certifikát byl poprvé vydán 19.12.2019 a 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 nebo pokud autorizovaná osoba tento certifikát nezmění nebo nezruší.

Autorizovaná osoba provádí nejméně jedenkrát za 12 měsíců dohled nad řádným fungováním systému řízení výroby. O vyhodnocení dohledu vydá autorizovaná osoba zprávu, kterou předá výrobci.

Osoba odpovědná za správnost tohoto certifikátu:

Razítko autorizované osoby 204

Ostrava, 19. prosince 2019



Ing. Vojtěch Šebek  
zástupce vedoucího autorizované osoby 204



**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

**Autorizovaná osoba 204 podle rozhodnutí ÚNMZ č. 5/2017**  
**Pobočka 0700 – Ostrava**

**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. 070-056949

na výrobek:

**Za tepla válcované dráty a tyče průřezu kruhového, čtvercového a ploché,  
k tažení nebo válcování za studena a k zušlechťování**

typ / varianta: Ø 5,5 až 90 mm

výrobci:

**TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.**

IČO: 18050646  
Adresa: Průmyslová 1000, Staré Město, 739 61 Třinec  
Výrobce: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.  
IČO: 18050646  
Adresa: Průmyslová 1000, Staré Město, 739 61 Třinec  
Výrobna: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.  
Adresa: Průmyslová 1000, Staré Město, 739 61 Třinec  
Zakázka: Z070010464

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: 5

Zpracovatel tohoto stavebního technického osvědčení:

Ing. Stanislav Zrza  
vedoucí posuzovatel

Platnost osvědčení do: 31. prosince 2022

Osoba odpovědná za správnost tohoto stavebního technického osvědčení:

Razítko autorizované osoby 204

Ostrava, 13. prosince 2019



Ing. Vojtěch Šebek  
zástupce vedoucího autorizované osoby 204

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

Společnost TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s. vyrábí za tepla válcované dráty a tyče Ø 5,5 až 90mm průřezu kruhového, čtvercového a ploché k tažení nebo válcování za studena a k zušlechťování dle ČSN EN ISO 16120-1,2,3,4 a ČSN EN ISO 683-1,2 na Kontidrátové, Kontijemné a Střední trati.

Jedná se o výrobky:

Kontidrátová trať - drát Ø 5,5 až 20,0mm ve svitcích

Kontijemná trať - kruhová ocel Ø 15,0 až 80,0mm – tyče

- kruhová ocel Ø 15,0 až 50,0mm – svitky

- čtvercová ocel Ø 20,0 až 50,0mm

- plochá ocel 20,0 až 50,0mm šířka, tloušťka 5,0 -10,0mm

Střední trať - šestihránná ocel Ø 43, 48, 52, 57 a 63mm

- čtvercová ocel 35x35 - 65x65mm

- kruhová ocel Ø 45,0 až 90,0mm

- plochá ocel 50,0 až 150,0mm šířka, tloušťka 5,0-60,0mm

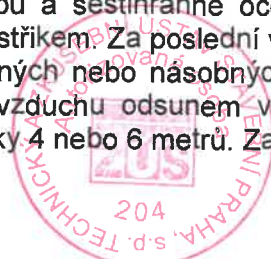
Veškerý sortiment je vyráběn v tyčích délky max. 12m.

Vstupním materiálem pro výrobu za tepla válcovaných drátů a tyčí k tažení nebo válcování za studena a k zušlechťování jsou lité sochory (90%), vyráběné na ZPO2 a sochory (10%) válcované na vratné trati.

Při výrobě na „**Kontidrátové trati**“ je vstupní materiál ohříván na válcovací teplotu v krokové peci a poté válcován. Válcování probíhá nejprve na přípravném, předválcím a středním pořadí. Následně provalek vstupuje do „smyčky“ na samostatné pravé nebo levé žíle. Každá smyčka obsahuje dva bloky s dvěma CL stolicemi, 6-ti stolicový předhotovní blok a čtyř stolicový RSM hotovní blok, z něhož pak již vychází vyválcovaný drát. Řízené ochlazování drátů probíhá na každé žíle v pěti vodních skříních a následně v rozvinutých závitech drátu na dopravníku, kde je materiál podrobován různým režimům ochlazování vzduchem s využitím ventilátorů a poklopů. Po ochlazení je drát svitkován a po uvolnění expedován k zákazníkovi.

Při výrobě na „**Kontijemné trati**“ je vstupní materiál ohříván na válcovací teplotu v krokové peci. Ta má 3 zóny-přehřívací, tam je ohřev zajišťován spaliny, ohřívací zónu a vyrovnávací zónu. Jednotlivé tavby se oddělují bílou barvou na 1. a posledním sochoru z tavby. Poté je materiál válcován. Válcování probíhá nejprve ve čtyřstolicovém jednožilovém přípravném pořadí, poté v osmistolicovém dvoužilovém středním pořadí a následně provalek vstupuje do samostatného levého hotovního pořadí nebo pravého předhotovního pořadí. Tvářecí operace na pravé žíle jsou zakončovány na dvou stolicovém hotovním pořadí ASC. Trať rovněž disponuje technologií řízeného ochlazování materiálu ve vodních boxech a trubicích. Vyválcované tyče jsou válečkovým dopravníkem odváděny na chladicí lože, kde volně chladnou na vzduchu. Tyče mohou být dále zpracovány v úpravárnách. V případě výroby svitků je vývalek navíjen na navijecí lince. Navinuté svitky rovněž chladnou volně na vzduchu nebo jsou podrobovány technologii zrychleného či zpomaleného ochlazování pomocí ventilátorů nebo izolovaných tunelů.

Vstupním materiálem pro „**Střední trať**“ jsou válcované sochory o rozměrech 100 – 130mm v délkách 2,8 – 3,2m a plynulé lité sochory ze ZPO2 o rozměru 150mm v délkách 2,1 – 3m. Ohřev vsázky zajišťuje třízonová narážecí pec. Teplota sochorů je cílená na 1100 – 1250°C v závislosti na použité značce oceli a rozměru sochoru. Za ohřívací peci je zařazen vysokotlaký ostřík pro odstranění primárních okují ze sochorů. Následuje válcování v předtrati. Předtrať je trio-stolice, kde válcováním dochází k redukci průřezu sochorů na požadovaný rozměr nápichu pro hotovní pořadí. Hotovní pořadí se skládá ze tří trio-stolic a hotovní duo-stolice. Při válcování tenké ploché oceli (plochá ocel s tloušťkou 5-12mm) je před pátou hotovní stolicí umístěn pýchovací stroj s vertikálními pýchovacími válečky. Pro výrobu a šestihránné oceli je hotovní pořadí vybaveno sekundárním a terciálním vodním tlakovým ostříkem. Za poslední válcovací stolicí je umístěna pila pro dělení vývalku za tepla a to jak v přesných nebo násobných délkách. Vychlazování může probíhat dvojím způsobem a to volně na vzduchu odsunem vývalků na chladicí lože anebo zpomaleně umístěním tyčí do termoboxů délky 4 nebo 6 metrů. Za chladicím ložem jsou umístěny



800t nůžky pro dělení vývalku na obchodní nebo přesné délky. Následuje úpravna kde je možnost rovnání tyčí na kotoučové nebo kosoúhlé rovnače, dále pak ořezu konců tyčí za studena, kontroly povrchu, tvaru a rozměrů tyčí.

Při výrobě plní výrobce požadavky výše uvedených technických předpisů, které předepisují výrobci systém řízení výroby včetně rozsahu zkoušek při prověřování.

Dráty v kruzích nebo tyčích jsou baleny do svitků a svazků. Ty jsou opatřeny štítkem s označením výrobce, identifikačními údaji o výrobku, označením svitku (svazku) příp. dalšími údaji (hmotnost, délka, počet tyčí, datum výroby aj.).

Za tepla válcované dráty a tyče jsou určeny k tažení nebo válcování za studena a k zušlechťování a ve formě finálního výrobku se mohou používat jako konstrukční prvek pro výrobu kovových dílců a ocelových konstrukcí.

## 2. Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení:

Tab. 1: Sledované vlastnosti

Č.	Sledovaná vlastnost	Zkušební postup	Počet vzorků		Požadovaná (P)/ deklarovaná (D) úroveň
			C	D	
1	Základní mechanické vlastnosti - mez kluzu $R_e$ (sml. mez $R_{p0,2}$ ) - pevnost v tahu $R_m$ - tažnost A - kontrakce (Z)	ČSN EN ISO 6892-1	1)	1)	P: ČSN EN ISO 16120-2, čl.4,6 P: ČSN EN ISO 16120-3, čl. 5,6 P: ČSN EN ISO 16120-4; čl.4.8 P: ČSN EN ISO 683-1; čl.7.1.3; 9.2.1, tab. 9, 10, Příloha A P: ČSN EN ISO 683-2; čl.7.1.3; 9.2.1, tab. 8, Příloha A
2	Rozměr. a tvarová přesnost	ČSN 42 0008	1)	1)	P: ČSN EN ISO 16120-1; čl.8 P: ČSN EN ČSN EN ISO 683-1, 2; čl. 7.9, Příloha D
3	Zkouška rázem v ohybu	ČSN ISO 148-1 ČSN 42 0382	1)	1)	P: ČSN EN ISO 683-1, 2; čl. 9.2.2
4	Technologické vlastnosti - tvrdost dle Brinela (HB) nebo Rockwella (HRC)	ČSN EN ISO 6506-1 ČSN EN ISO 6508-1	1)	1)	P: ČSN EN ISO 683-1, 2; čl. 7.1.4; 7.1.5; 9.3
5	Jakost povrchu	ČSN EN 10163-1(2,3)	1)	1)	P: ČSN EN ISO 16120-3, čl.5.3, 5.4 P: ČSN EN ISO 16120-2, 4; čl.4.3, 4.4 P: ČSN EN ISO 683-1, 2; čl. 6.3 a 7.7
6	Chemické složení	Chemický rozbor ČSN 420505	1)	1)	P: ČSN EN ISO 16120-2,3,4; tab. č.1 P: ČSN EN ISO 683-1, 2; čl. 7.1.2; 9.1; Tab. 3 a 4

Poznámka: C - certifikace (§ 6); D – dohled

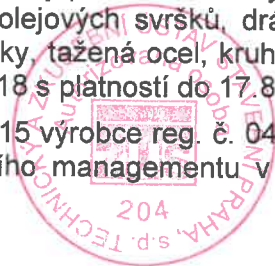
1) - rozsah zkoušení uvádí ČSN EN ISO 16120-1 čl. 9 a ČSN EN ISO 683-1,2; čl. 9

## 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:

- Kopie certifikátu managementu jakosti výrobce reg. č. 44 100 080959 dle EN ISO 9001:2015, potvrzující zavedení a používání systému managementu jakosti výrobce v oboru "Výroba surového železa. Vývoj, výroba a prodej polotovárů a výrobků z oceli (kontislitky, ingoty, předvalky, kolejnice a příslušenství kolejových svršků, drát, profilová a tyčová ocel, široká ocel, za tepla válcované bezešvé trubky, tažená ocel, kruhová ocel, sochory a bloky)", vydal TÜV NORD CERT GmbH dne 18.8.2018 s platností do 17.8.2021
- Kopie certifikátu dle EN ISO 14001:2015 výrobce reg. č. 04 104 010447, potvrzující zavedení a používání systému environmentálního managementu v oboru "Výroba surového železa.

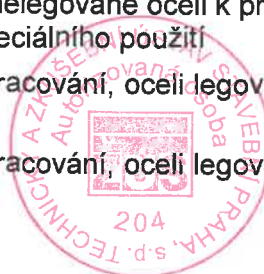


Vývoj, výroba a prodej polotovarů a výrobků z oceli (kontislitky, ingoty, předvalky, kolejnice a příslušenství kolejových svršků, drát, profilová a tyčová ocel, široká ocel, za tepla válcované bežešvé trubky, kruhová ocel, sochory a bloky)", vydal TÜV NORD CERT GmbH dne 22.9.2019 s platností do 21.9.2022

- Kopie certifikátu dle EN ISO 50001:2011 výrobce reg. č. 44 764 080959, potvrzující zavedení a používání systému energetického managementu v oboru "Výroba surového železa. Vývoj, výroba a prodej polotovarů a výrobků z oceli (kontislitky, ingoty, předvalky, kolejnice, drát, profilová a tyčová ocel, široká ocel a příslušenství pro železniční svršek, za tepla válcované ocelové trubky, tažená ocel, kruhová ocel, sochory a bloky)", vydal TÜV NORD CERT GmbH s platností od 10.7.2019 do 21.8.2021
- Kopie certifikátu dle IATF 16949:2016 výrobce reg. č. 0323833, potvrzující zavedení a používání systému managementu jakosti v oboru "Výroba ocelových tyčí a drátů", vydal TÜV NORD CERT GmbH dne 18.8.2018s platností do 17.8.2021
- Kopie osvědčení o akreditaci č. 185/2016 vč. přílohy 1 osvědčení o akreditaci ENVIFORM a.s. - Centrum Zkušeben (AZL 1609), vydal ČIA o.p.s. dne 30.3.2016 s platností do 30.3.2021
- Kopie osvědčení o akreditaci č. 492/2017 vč. přílohy 1 osvědčení o akreditaci ENVIFORM a.s. - Centrum Laboratoří (AZL 1371), vydal ČIA o.p.s. dne 15.8.2017 s platností do 12.12.2019
- Kopie osvědčení o akreditaci č. 385/2015 vč. přílohy 1 osvědčení o akreditaci TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY a.s. (AZL 1156), vydal ČIA o.p.s. dne 3.6.2015 s platností do 3.6.2020
- Dokumentace popisující zavedený systém managementu kvality a systém řízení výroby ve válcovnách Třineckých železáren a.s. (Příručkou kvality a EMS TŽ, a.s. a MS a.s., vydané dne 26.2.2018, TOP, ZTP, PPO, OTP aj.)
- Záznam z Prověry systému řízení výroby u výrobce
- Výrobní program skupiny Třineckých železáren-MORAVIA STEEL, a.s.
- Statistické hodnocení chemického složení vybraných ocelí, vydal ENVIFORM, a.s.
- Statistické hodnocení mechanických hodnot vybraných výrobků, vydal ENVIFORM, a.s.
- Inspekční certifikáty 3.1 vybraných rozměrů drátů a tyčí, vydal TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

## 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.
- Interní předpis č.0000AO66 "Posouzení systému řízení výroby", vydal TZÚS Praha,s.p.
- IP č.0000AO70 "Provádění dohledu nad certifikovanými výrobky", vydaný TZÚS Praha,s.p.
- Na základě prohlášení žadatele neexistuje žádný důvod k prověřování vlivů stavebních produktů ve vestavěném stavu, zda jsou splněny požadavky ochrany zdraví a životního prostředí
- ČSN EN ISO 16120-1 Válcovaný drát z nelegované oceli k přepracování na tažený drát - Část 1: Všeobecné požadavky
- ČSN EN ISO 16120-2 Válcovaný drát z nelegované oceli k přepracování na tažený drát - Část 2: Specifikované požadavky pro všeobecné použití drátu
- ČSN EN ISO 16120-3 Válcovaný drát z nelegované oceli k přepracování na tažený drát - Část 3: Specifikované požadavky pro dráty z nízkouhlíkaté neuklidněné a částečně uklidněné oceli
- ČSN EN ISO 16120-4 Válcovaný drát z nelegované oceli k přepracování na tažený drát - Část 4: Specifikované požadavky pro dráty speciálního použití
- ČSN EN ISO 683-1 Oceli pro tepelné zpracování, oceli legované a oceli automatové - Část 1: Nelegované oceli k zušlechťování
- ČSN EN ISO 683-2 Oceli pro tepelné zpracování, oceli legované a oceli automatové - Část 2: Legované oceli k zušlechťování



- TN 04.01.01 Kovové konstrukční průřezy/profilý. Za tepla válcované ocelové konstrukční profily kromě výrobků dodávaných dle EN 10 025
- ČSN EN ISO 6892-1 Kovové materiály - Zkoušení tahem - Část 1: Zkušební metoda za pokojové teploty
- ČSN 42 0008 Úchyly tvaru a polohy hutních výrobků
- ČSN EN ISO 148-1 Kovové materiály - Zkouška rázem v ohybu metodou Charpy - Část 1: Zkušební metoda
- ČSN 42 0382 Zkoušení kovů. Zkouška rázem v ohybu za snížených teplot
- ČSN EN ISO 6506-1 Kovové materiály - Zkouška tvrdosti podle Brinella - Část 1: Zkušební metoda
- ČSN EN ISO 6508-1 Kovové materiály - Zkouška tvrdosti podle Rockwella - Část 1: Zkušební metoda (stupnice A, B, C, D, E, F, G, H, K, N, T)
- ČSN 42 0505 Surové železo, litina, ocel, slitiny na bázi železa, feroslitiny, kovový mangan a chrom. Všeobecné požadavky k metodám chemického rozboru

## 6. Ověřovací zkoušky:

- Pro vystavení stavebního technického osvědčení nebyly prováděny ověřovací zkoušky.

## 7. Upřesňující požadavky pro posuzování shody:

- Výrobek je zařazen do přílohy č. 2, skupina 04\_01 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 písm. c), odst. 1, § 6 uvedeného nařízení.
- Dohled nad certifikovaným výrobkem bude prováděn jedenkrát za 12 měsíců.





## PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

číslo: 23/2020/01

vydané podle § 12 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů v souladu s § 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. a nařízení vlády č. 215/2016 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:

***Za tepla válcované dráty a tyče průřezu kruhového, čtvercového a ploché, k tažení nebo válcování za studena a k zušlechťování***

**Typ/varianta:** ø 5,5 až 90 mm

### 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. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.

### Identifikační údaje dokladů o zkouškách a posouzení shody:

Certifikát systému řízení výroby č. 204/C6/2019/070-056951 ze dne 19. 12. 2019, vydaný TZÚS Praha.

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

STO č. 070 – 056949 ze dne 13. 12. 2019.

### Údaje o AO:

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s. p., autorizovaná osoba č. 204, pobočka 0700 - 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. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb. a 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 03. 01. 2020



**TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.**

Průmyslová 1000, Staré Město  
739 61 Třinec

Ing. Robert Zvoniček  
vedoucí TJ - Zabezpečení kvality



**TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY**

## DECLARATION OF CONFORMITY

number: 23/2020/01

issued in accordance with § 12 of Act no. 22/1997 Coll., on technical requirements for products and on amendment supplementing certain acts in accordance with § 6 para. 2 of the Government Regulation no. 163/2002 Coll. establishing technical requirements for selected construction products, as amended by Government Regulation no. 312/2005 Coll.

The manufacturer declares and confirms to our sole responsibility that for the specified product assessment of the conformity was made with the technical requirements.

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

The company is registered in the Commercial Register of the Regional Court in Ostrava, Section B, Entry 146.

### **Specified product:**

***Hot rolled wire rod and bars of circular, square and flat cross-section for drawing or cold rolling and refining***

**Type/version:**             $\varnothing$  5,5 up to 90 mm

### **Used method:**

Conformity assessment was carried out according to § 6 para. 2 of the Government Regulation no. 163/2002 Coll., laying down the technical requirements for selected construction products, as amended by Government Regulation no. 312/2005 Coll.

### **Identifying information documents on tests and conformity assessment:**

Product management system certificate no. 204/C6/2019/070-056951 from 19<sup>th</sup> of December 2019 issued by TZÚS Praha, s.p.

### **Link to specified standards, technical regulations or building certificates used in the assessment of conformity:**

STO no. 070 – 056949 from 13<sup>th</sup> of December 2016.

### **Information on NB:**

Technical and Test Institute for Construction Prague, s.p., notified body no. 204, branch 0700 - Ostrava, U Studia 14, 700 30 Ostrava - Zábřeh, Czech Republic.

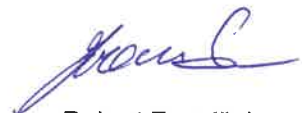
Technical product documentation is continuously updated by the reports of the notified body on the evaluation of supervision or control.

Manufacturer TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s. confirms that the product meets the basic requirements Government Regulation no. 163/2002 Coll., as amended by Government Regulation no. 312/2005 Coll. and the requirements of the technical regulations, and that the product is under normal conditions and for the intended use by the manufacturer declared safe, and that it has taken measures to ensure conformity of marketed products with the technical documentation and the its basic requirements.

In Třinec 03. 01. 2020



**TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.**  
Průmyslová 1000, Staré Město  
739 61 Třinec

  
Ing. Robert Zvoníček  
Head of TJ – Quality Assurance