



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

Akreditované laboratoře, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznamovaný subjekt, Subjekt pro technické posuzování, Certifikační orgány, Inspekční orgán / Accredited Laboratories, Authorized Body, Notified Body, Technical Assessment Body, Certification Bodies, Inspection Body • Prosecká 811/76a, Prosek, 190 00 Praha 9, Czech Republic

Autorizovaná osoba 204
Rozhodnutí ÚNMZ č. 5/2017 ze dne 31. 1. 2017
Pobočka 070 - Ostrava

CERTIFIKÁT SYSTÉMU ŘÍZENÍ VÝROBY

č. 204/C6/2023/070-062515

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

ŠIROKOPATNÍ KOLEJNICE
typ/varianta: P65 v kvalitě K76ChF dle PN TŽ 42 0203

výrobce:
TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

IČO: 18050646
adresa: Průmyslová 1000, Staré Město, 739 61 Třinec
výrobna: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
zakázka: Z070230032

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. 070-062513 ze dne 10.02.2023 vydané autorizovanou osobou 204 s platností do 28.02.2026

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. 070-062514 ze dne 13.02.2023, který obsahuje závěry zjišťování a popis výrobku.

Tento certifikát byl poprvé vydán 14.02.2023 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, 14. února 2023




Ing. Vojtěch Šebek
zástupce vedoucího autorizované osoby 204



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

Akreditované laboratoře, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznamovaný subjekt, Subjekt pro technické posuzování, Certifikační orgány, Inspekční orgán / Accredited Laboratories, Authorized Body, Notified Body, Technical Assessment Body, Certification Bodies, Inspection Body • Prosecká 811/76a, Prosek, 190 00 Praha 9, Czech Republic

Authorized Body 204

empowered by the Decision of the COSMT No. 5/2017 of 31/1/2017
Branch Office 0700 – Ostrava

CERTIFICATE

OF FACTORY PRODUCTION CONTROL

No. 204/C6/2023/070-062515

In compliance with the enactment of Article 6 of the Government Decree No. 163/2002 Coll., that lays down technical requirements for selected construction products, as amended by the Government Decree No. 312/2005 Coll. and by the Government Decree No. 215/2016 Coll., it is confirmed, that in case of the construction product

FLAT-BOTTOM RAILS

type / variant: P65 in quality K76ChF according to PN TŽ 42 0203

manufacturer:

TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

INo: 18050646
address: Průmyslová 1000, Staré Město, 739 61 Třinec
plant: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
order: Z070230032

the Authorized Body has performed the initial inspection of manufacturing plant, assessed the factory production control, that meets relevant technical documents according to Article 6 Clause 1d) of the above mentioned Government Decree and has stated, that:

- the factory production control ensures that products put on the market meet the requirements given in National Technical Approval:
NTA No. 070-062513 of 10.02.2023 issued by the Authorized Body 204 with validity up to 28.02.2026 and comply with relevant technical documentation according to Article 4 Clause 3 and with a document issued according to Article 6 Clause 1a) concerning the initial type-testing.

The Factory Production Control Assessment Record No. 070-062514 of 13.02.2023 containing conclusion of findings and a product description is to be considered as an integral part of this certificate.

This certificate was first issued on 14.02.2023 and remains valid as long as the requirements given in the National Technical Approval referred to hereinabove or the manufacturing conditions in the factory or the factory production control itself are not modified significantly, unless suspended or withdrawn by the Authorized Body.

The Authorized Body performs at least once a 12 months the surveillance of proper function of the factory production control. The Authorized Body shall issue a report on the evaluation of surveillance and forwards it to the manufacturer.

The person taking overall responsibility for this certificate:

The stamp of the Authorized Body 204
Ostrava, 14 February 2023




Dipl. Eng. Vojtěch Šebek
Deputy Manager of the Authorized Body 204



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

Akreditované laboratoře, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznamovaný subjekt, Subjekt pro technické posuzování, Certifikační orgány, Inspekční orgán / Accredited Laboratories, Authorized Body, Notified Body, Technical Assessment Body, Certification Bodies, Inspection Body • Prosecká 811/76a, Prosek, 190 00 Praha 9, 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. 070-062513

na výrobek:

ŠIROKOPATNÍ KOLEJNICE

typ/varianta: P65 v kvalitě K76ChF dle PN TŽ 42 0203

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: Z070230032

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: 8

Zpracovatel tohoto stavebního technického osvědčení:

Ing. Stanislav Zrza
vedoucí posuzovatel

Platnost osvědčení do: 28. února 2026

Osoba odpovědná za správnost tohoto stavebního technického osvědčení:

Razítko autorizované osoby 204

Ostrava, 10. února 2023



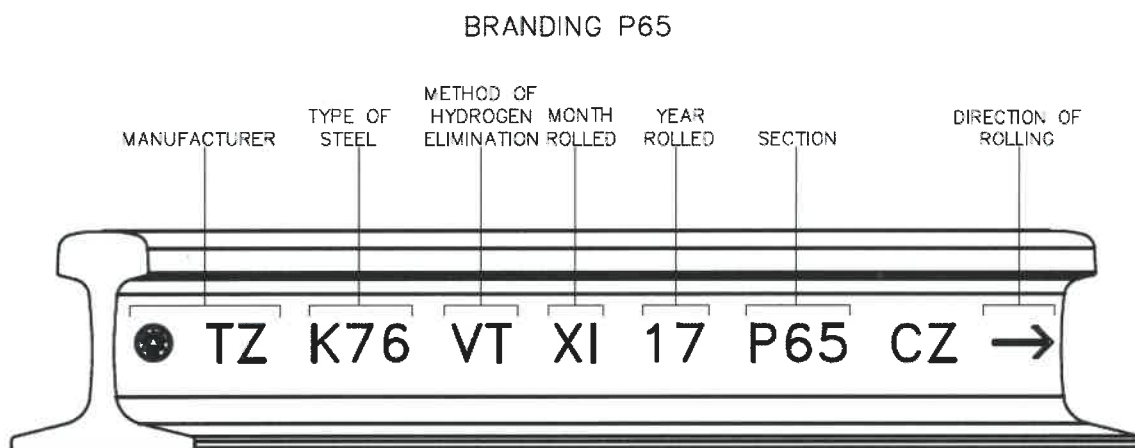
Ing. Vojtěch Šebek
zástupce vedoucího autorizované osoby 204

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:

Širokopatní kolejnice typu P65 pro železniční tratě vyrábí Třinecké železárny, a.s.. Výrobky jsou vyráběny z uklidněné, nízkolegované, vakuované, kyslíkové konvertorové oceli odléváním do předliték na zařízení plynulého odlévání (ZPO) podle schválených technologických předpisů. Válcování kolejnic probíhá válcováním za tepla na Válcovně předvalků a hrubých profilů. Kolejnice po vyválcování jsou tepelně zpracovávány za pomoci akcelerovaného vzduchového dochlazování kolejnicové hlavy pro zajištění vyšších mechanických vlastností a odsouvány k volnému dochlazení na chladícím loži v kryté hale.

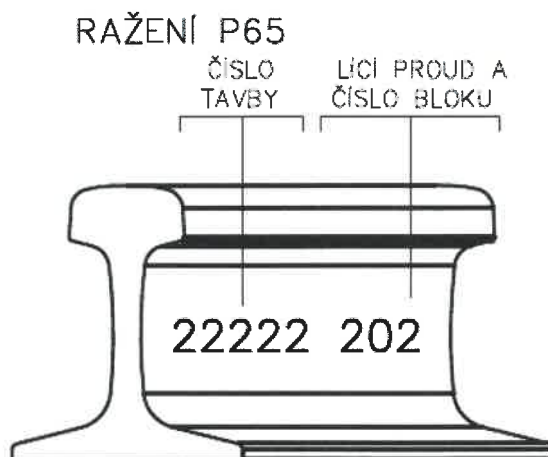
Značení výrobků je prováděno nesmazatelným způsobem - ražením na stojině kolejnice v souladu s příslušnou technickou specifikací – podnikovou normou TŽ 42 0203, viz obr. č. 1 a 2.



Obr. č. 1: Válcované značení kolejnice za tepla

Toto vypuklé značení se za tepla válcuje na stojině z jedné strany každé kolejnice. Znaky značení musí mít výšku 30 mm a musí vyčnívat min. 0,8 mm s plynulým přechodem na povrch stojiny. Značení se nanáší minimálně ve čtyřech místech (na kolejnicích o délce do 12,38 m – minimálně ve dvou místech) po délce kolejnice.

Na opačné straně stojiny každé kolejnice se za tepla ražením nanáší číslo tavby, licí proud a pořadí v licím proudu. Znaky ražení musí mít výšku cca 16 mm a hloubku 0,5 až 1,5 mm. Znaky musí být zřetelné, bez ostrých obrysů obvodů a vrcholů. Není přípustné nanášet a opravovat znaky značení za studena.



Obr. č. 2: Ražení kolejnice za tepla



Výroba kolejnic se řídí podnikovou normou TŽ 42 0203 a vychází z požadavků evropské normy ČSN EN 13674-1+A1 a požadavků mezinárodní železniční unie.

Kolejnice se vyrábí v profilu P65 s otvory pro šrouby na obou koncích, na jednom konci nebo bez otvorů pro šrouby. U otvorů pro šrouby musí být provedeno ojehlení hran. Umístění a počet otvorů pro šrouby ve stojině na koncích kolejnic je vyspecifikováno v PN TŽ 42 0203, příp. je možné vyrábět kolejnice s jiným rozložením, počtem a průměrem otvorů pro šrouby po vzájemné dohodě obou stran, tj. výrobce a odběratele.

Skládování, manipulace a přeprava kolejnic musí být vždy takové, aby se vyloučilo možné mechanické poškození kolejnic, aby nevznikaly deformace a nedocházelo ke zhoršení přímosti kolejnic a nesmí dojít k pádu kolejnic.

Expedované kolejnice se doprovází dokladem o jakosti, potvrzujícím soulad kolejnic s požadavky podnikové normy TŽ 42 0203 a obsahují:

- název nebo označení výrobního podniku;
- označení PN;
- typ kolejnic;
- kategorii kolejnic;
- značku oceli;
- otisky nebo popis přejímacích značek inspekce zástupce odběratele;
- případný popis značení kolejnic barvami;
- množství kolejnic s uvedením jejich délky a hmotnosti;
- datum vystavení dokumentu o jakosti kolejnic;
- číslo vagonu nebo jiného dopravního prostředku;
- název a adresu kupujícího;
- číslo zakázky (smlouvy).

Doklad o jakosti kolejnic musí být podepsán OTK výrobního podniku a v případě kolejnic s inspekcí zástupce odběratele také tímto zástupcem.

2. Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení:

Tab. 1: Sledované vlastnosti kolejnic

Č.	Sledovaná vlastnost	Zkušební postup	Počet vzorků		Požadovaná (P)/ deklarovaná (D) úroveň
			C	D	
1	Chemické složení	analýza tavby (ČSN 42 0505)	1	1	D: - PN TŽ 42 0203, kap. 2, tab. 5 - tabulka č. 2 tohoto STO
2	Mechanické vlastnosti - pevnost, tažnost - tvrdost HB - pádová zkouška	Technické předpisy (PN TŽ 42 0203) ČSN EN 13674-1+A1 ČSN EN 13674-2+A1 ČSN EN ISO 6892-1 ČSN EN ISO 6506-1 ČSN EN ISO 148-1	3	3	D: - PN TŽ 42 0203, kap. 2, tab. 6, 7, 8 - tabulky č. 3, 4, 5 tohoto STO



3	Rovinnost - tvarová a rozměrová přesnost	Technické předpisy (TPD + TŽ 42 0203) ČSN EN 13674-1+A1 ČSN EN 13674-2+A1	5	3	D: - PN TŽ 42 0203, kap. 2, tab. 1, 3, 4 - obrázek č. 1, tabulky č. 6, 7, 8, 9 tohoto STO
4	Jakost povrchu a vnitřní vady	Technické předpisy (TPD + TŽ 42 0203) ČSN EN 13674-1+A1 ČSN EN 13674-2+A1	5	3	D: PN TŽ 42 0203, kap. 2, bod 2.11-2.13
5	Udržitelné využívání přírodních zdrojů	ČSN ISO 14025	-	-	Nejsou deklarovány environmentální vlastnosti

Poznámka: C - certifikace výrobku; D - dohled nad certif. výrobkem

Tab. 2: Chemické složení oceli

Značka oceli	Hmotnostní podíl prvků v %								
	Uhlík	Mangan	Křemík	Vanad	Titan	Chrom	Fosfor	Síra	Hliník
							maximálně		
K76ChF- UZ	0,71–0,82	0,75–1,25	0,25–0,60	0,03–0,15	–	0,20–0,80	0,020	0,020	0,004

Poznámka: Připouští se hmotnostní podíl zbytkových prvků – niklu a mědi maximálně 0,15 % každého z nich, při součtovém hmotnostním podílu těchto prvků maximálně 0,27 %.
Hmotnostní podíl celkového kyslíku v kolejnici nepřekročí 0,0020 % (20 ppm).
Hmotnostní podíl celkového vodíku v kolejnici nepřekročí 0,00025 % (2,5 ppm).

V hotových kolejnici jsou přípustné odchylky hmotnostních podílů jednotlivých prvků:

Hmotnostní podíl prvků, %	
uhlíku	±0,02
manganu	±0,05
křemíku	±0,02
fosforu	+0,005
síry	+0,005
hliníku	+0,001
vanadu	+0,02
chromu	+0,002

Tab. 3: Mechanické vlastnosti kolejnici

Kategorie kolejnici	Mez pevnosti N/mm ²	Mez kluzu N/mm ²	Poměrné prodloužení %	Poměrné zúžení %	Vnitřní pnutí mm
	minimálně				maximálně
DT	1180	800	8,0	18	4

Tab. 4: Hodnoty tvrdosti kolejnici (dle Brinella)

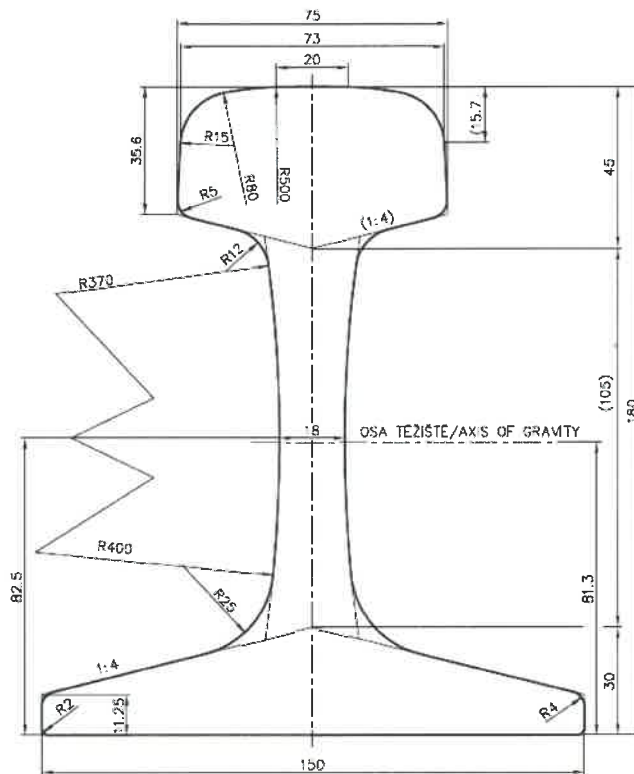
Kategorie kolejnici	Pojezdová plocha	Hlava kolejnici – hloubka od povrchu v ose		Výškový střed stojiny	Okraje paty ve vzdálenosti 10 mm
		10 mm	22 mm		
	Hodnota tvrdosti kolejnici, HB				
DT	352–405	min. 341	min. 321	max. 388	max. 388

Poznámka: Kolísání hodnot povrchové tvrdosti kolejnici podél délky jedné kolejnici nesmí přesahovat 30 HB.

Tab. 5: Pádová výška při provádění rázové zkoušky

Teplota vzorku během zkoušení [°C]	Kategorie kolejnice	Výška pádu břemene [m]
Okolní teplota	DT	7,3

Poznámka: Při rázové zkoušce (beranidlo) má vzorek kolejnice vydržet úder padajícího břemene hmotnosti 1000 kg z výšky uvedené v tabulce 5, bez lomu a příznaků porušení.



Obr.1: Průřez kolejnicí typu P65

Tab. 6: Hlavní rozměry průřezu kolejnic

Rozměr průřezu	Označení	Hodnota pro kolejnici P65 (mm)
Výška kolejnice	H	180,0
Výška stojiny	h	105,0
Šířka hlavy	b	75,0
Šířka paty	B	150,0
Tloušťka stojiny	e	18,0
Výška hrany paty	m	11,2



Tab. 7: Tvarové a rozměrová tolerance průřezu kolejnice

Název ukazatele	Přípustná úchylka rozměru a tvaru příčného řezu pro typ kolejnice (mm)
	P65
Šířka hlavy	±0,5
Šířka paty	+1,0 -1,5
Tloušťka stojiny	+0,8 -0,5
Výška kolejnice	±0,8
Výška paty	+1,0 -0,5
Výška stojiny kolejnice	+0,3 -0,7
Úchylka tvaru pojezdové plochy hlavy od jmenovitého (vůči ose souměrnosti)	± 0,5
Konvexnost paty (rovnoměrná)	0,5
Konkávnost paty	Není přípustná
Úchylka souměrnosti profilu (asymetrie)	± 1,3

Tab. 8: Délka kolejnic a její přípustné úchylky

Délka kolejnice, m	Přípustná úchylka délky kolejnice (mm)	Přítomnost otvorů pro šrouby
25,00	±10	Bez otvorů
24,84 ~ 12,38	±4	Bez otvorů
≤ 25,00 ~ 12,38	±4	S otvory

Poznámka: Délka kolejnic je stanovena pro podmínky měření v přijímací hale výrobního podniku.

Tab. 9: Přípustné odchylky kolejnic od přímosti

Směr úchylky	Úchylky přímosti kolejnice maximálně (mm)
Nahoru (po těživě)	0,5
Dolů (po tečně)	Nepřipouští se
Vodorovně (po těživě)	0,5

Poznámka: Průhyb kolejnic ve vodorovné a svislé rovině při rovnoměrné křivosti po celé délce nesmí přesahovat 1/2200 délky kolejnice. Úchylky přímosti kolejnic podél pojezdové plochy hlavy ve svislé rovině a podél boční hrany hlavy ve vodorovné rovině na základní délce 1,5 m při měření podle těživy nesmí příslušně přesahovat 0,6 mm.

Úchylky přímosti konců kolejnic ve svislé a vodorovné rovině na základní délce 1,5 m nesmí přesahovat hodnoty uvedené v tabulce 9.

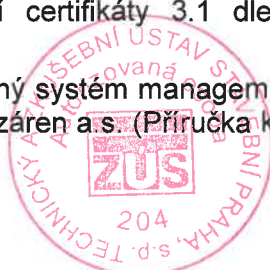


3. Zajištění systému řízení výroby:

Obecné požadavky na systém řízení výroby (SŘV) jsou uvedeny v příloze č. 3 k nařízení vlády č. 163/2002 Sb. ve znění pozdějších předpisů. Upřesňující požadavky na systém řízení výroby jsou uvedeny v příslušné technické specifikaci TŽ 42 0203.

4. Podklady předložené výrobcem:

- TŽ 42 0203 ŠIROKOPATNÍ KOLEJNICE-UZ, vydal TŽ, a.s. s účinností od 22.12.2022
- Výrobní program kolejnic, vydal TŽ, a.s. a MORAVIA STEEL a.s.
- Výsledky zkoušek tvarové a rozměrové přesnosti a přímosti kolejnic, vypracovaly TŽ, a.s. v lednu 2023
- Protokoly o měření rovinatosti, vypracovaly TŽ, a.s.
- Výsledky zkoušek mechanických vlastností a chemického složení kolejnic, vypracovaly TŽ, a.s. a společnost ENVIFORM a.s. v lednu 2023
- Atesty chemického složení kolejnic, vypracovala společnost ENVIFORM a.s. v lednu 2023
- Zkušební protokoly - Stanovení mikročistoty a hodnocení makrostruktury pro kolejnice P65, vypracovaly TŽ, a.s. v lednu 2023
- Zkušební protokoly - Stanovení hloubek oduhlíčení a stanovení obsahu nekovových vměstků, vypracovaly TŽ, a.s. v lednu 2023
- Zkušební protokoly- Zkouška tahem a zkouška tvrdosti, vypracovaly laboratoře společnosti ENVIFORM a.s. v lednu 2023
- Kopie certifikátu managementu kvality výrobce reg. č. 44 100 080959 dle EN ISO 9001:2015, potvrzující zavedení a používání systému managementu kvality výrobce v oboru "Výroba surového železa. Vývoj, výroba a prodej polotovarů a výrobků z oceli (kontisličky, 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 18.8.2021 s platností do 17.8.2024
- Kopie certifikátu číslo 04 104 010447 dle EN ISO 14001:2015 potvrzující zavedení a používání systému environmentálního managementu v oboru "Výroba surového železa. Vývoj, výroba a prodej polotovarů a výrobků z oceli (kontisličky, 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 22.9.2022 s platností do 21.09.2025
- Č. cert.: 44 764 080959 dle EN ISO 50001:2018 potvrzující zavedení a používání systému energetického managementu v oboru "Výroba surového železa. Vývoj, výroba a prodej polotovarů a výrobků z oceli (kontisličky, ingoty, předvalky, kolejnice, drát, profilová a tyčová ocel, široká ocel a příslušenství kolejových svršků, za tepla válcované ocelové trubky, tažená ocel, kruhová ocel, sochory a bloky)", vydal TÜV NORD CERT GmbH dne 10.07.2022 s platností do 09.07.2025
- Kopie osvědčení o akreditaci č. 223/2021 vč. přílohy 1 osvědčení o akreditaci pro ENVIFORM a.s. - Centrum Zkušeben (AZL 1609), vydal ČIA o.p.s. dne 12.4.2021 s platností do 12.4.2026
- Kopie osvědčení o akreditaci č. 664/2019 vč. přílohy 1 osvědčení o akreditaci pro ENVIFORM a.s. - Centrum Laboratoří (AZL 1371), vydal ČIA o.p.s. dne 6.12.2019 s platností do 6.12.2024
- Kopie osvědčení o akreditaci č. 364/2020 vč. přílohy 1 osvědčení o akreditaci pro TRINECKÉ ŽELEZÁRNY a.s. (AZL 1409), vydal ČIA o.p.s. dne 2.6.2020 s platností do 2.6.2025
- Dokumenty kontroly "Inspekční certifikáty 3.1 dle EN 10 204" s výsledky zkoušek sledovaných vlastností
- Dokumentace popisující zavedení systému managementu kvality a systém řízení výroby ve válcovnách trub Trineckých železáren a.s. (Příručka kvality a EMS TŽ, a.s. a MS a.s., TOP, ZTP, PPO, OTP, aj.)



- Kopie Kalibračních listů vybraných zkušebních a měřících zařízení
- Osvedčenie–Schválenie systému riadenia kvality č. 1358/4/CH/2022/INF/SKEN/961/V01 pro TŽ, a.s. na soulad se Směrnicí Evrop. parlamentu a Rady č. 2008/57/ES a zaručující shodu komponentu interoperability pro širokopatní kolejnice na konvenční dráhy, vydal Výzkumný ústav dopravný, a.s., Žilina, NO 1358 dne 1.3.2022 s platností do 28.2.2024

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 04-02-02a Konstrukční kovové stavební díly – hotové kovové výrobky, jako jsou např. Kolejnice
- ČSN EN 13674-1+A1 Železniční aplikace - Kolej - Kolejnice - Část 1: Vignolovy železniční kolejnice o hmotnosti 46 kg/m a větší
- ČSN EN 13674-2+A1 Železniční aplikace - Kolej – Kolejnice - Část 2: Kolejnice pro výhybky a výhybkové konstrukce používané s Vignolovými železničními kolejnicemi o hmotnosti 46 kg/m a větší
- ČSN EN ISO 6892-1 Kovové materiály - Zkoušení tahem - Část 1: Zkušební metoda za pokojové teploty
- ČSN EN ISO 6506-1 Kovové materiály - Zkouška tvrdosti podle Brinella - Část 1: Zkušební metoda
- ČSN 42 5676 Kolejnice pro důlní a polní dráhy – Rozměry
- ČSN 42 0505 Surové železo, litina, ocel, slitiny na bázi železa, feroslitiny, kovový mangan a chrom. Všeobecné požadavky k metodám chemického rozboru
- ČSN EN ISO 148-1 Kovové materiály - Zkouška rázem v ohybu metodou Charpy - Část 1: Zkušební metoda

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 04_02 a) 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.





PROHLÁŠENÍ O SHODĚ **číslo: 48/2023/05**

vydané podle ustanovení zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů v souladu s § 6 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

Stanovený výrobek: **Širokopatní kolejnice**

Typ/varianta: **železniční kolejnice P65**

Výrobek určen pro: **zabudování do kolejnicového železničního svršku.**

Použitý způsob:

Posouzení shody bylo provedeno podle § 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.

Identifikační údaje dokladů o zkouškách a posouzení shody:

Certifikát výrobku č. 204/C6/2023/070-062515 ze dne 14.02.2023, vydaný TZÚS Praha.

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

Stavební technické osvědčení č. 070-062513 ze dne 10.02.2023.

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.



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

16

Ing. Robert Zvoníček
vedoucí TJ - Zabezpečení kvality

V Třinci 20.02.2023





DECLARATION OF CONFORMITY No. 48/2023/05

issued in accordance with the provisions of Act No. 22/1997 Coll., on technical requirements for products and on the amendment and addition of certain laws, as amended, and § 6 of Government Regulation No. 163/2002 Coll., which establishes technical requirements for selected construction products, as amended by Government Regulation No. 312/2005 Coll. and Government Regulation No. 215/2016 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

Specified product: **Flat-bottom rails**

Type/version: **railway rail P65, flat-bottomed**

The product is intended for: installation in rail railway superstructure.

Used method:

Conformity assessment was carried out accordance with § 6 of the Government Regulation No. 163/2002 Coll. establishing technical requirements for selected construction products, as amended by Government Regulation No. 312/2005 Coll. and Government Regulation No. 215/2016 Sb.

Identifying information documents on tests and conformity assessment:

Product management system certificate No. 204/C6/2023/070-062515 from 14th of February 2023 issued by TZÚS Praha, s.p.

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

STO No. 070-062513 from 10th of February 2023.

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 Government Regulation No. 215/2016 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.



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

16

Ing. Robert Zvoniček

Head of TJ – Quality Assurance

In Třinec 20.02.2023

