

1. Výrobek, skupina výrobků:

název:	související TP a TN:
Ocel pro výztuž do betonu - Svařitelná betonářská ocel	TN 01.02.01a
- Betonářská žebírková a hladká ocel vyráběná v tyčích a svítcích	TN 01.02.04a
- Svařované sítě z betonářské oceli	TN 01.02.05a
- Příhradové nosníky z betonářské oceli	

2. Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě:

Použití jako výztuž železobetonových konstrukcí.

3. Vymezení sledovaných vlastností:

sledovaná vlastnost	technický předpis	úroveň
Chemické složení	ČSN 42 0139	ČSN 42 0139, kap. 8.1, tabulka 3
Svařitelnost	ČSN 42 0139	ČSN 42 0139, kap. 8.2, 8.3.4, 8.3.5.2,
Základní mechanické vlastnosti	ČSN 42 0139	ČSN 42 0139, kap. 8.3.2, tab. 4
Technologické vlastnosti	ČSN 42 0139	ČSN 42 0139, kap. 8.3.3, 8.3.5, tabulka 4, 5
Tvarová a rozměrová přesnost	ČSN 42 0139	ČSN 42 0139, kap. 8.4, 8.5, tabulka 6 až 9

4. Postup posouzení shody:

Posouzení shody podle §5 nařízení vlády č. 163/2002 Sb. ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.,
Splněním legislativních požadavků jiné členské země EU (prohlášení žadatele)

5. Výrobní předpisy a předpisy pro provádění (např. výrobní normy, technologické postupy, podnikové normy):

identifikace předpisu	vydal	platnost
Technologický postup výroby	Výrobce	Dle konkrétního výrobku
Kontrolní zkušební plán	Výrobce	Dle konkrétního výrobku
Postupy při zkoušení	Výrobce	Dle konkrétního výrobku

6. Požadavky právních předpisů ČR na výrobek:

právní předpis:	specifikace požadavku

7. Popis vzorku (případně reprezentanta) pro provedení zkoušek dle tab. 8:

Betonářská žebírková a hladká ocel vyráběná v tyčích a svítcích — odběr tyčí (svítků) délky do 2m - zkouší se vybraní reprezentanti dané jakostní značky v počtu dle tabulky 8.

Svařované sítě z betonářské oceli — odběr sítí rozměrů cca 1 x 1 m - zkouší se vybraní reprezentanti dané jakostní značky v počtu dle tabulky 8.

Příhradové nosníky z betonářské oceli — odběr nosníků v délce cca 1,5 m - zkouší se vybraní reprezentanti dané jakostní značky v počtu dle tabulky 8.

8. Předložené podklady a dokumenty:

- podrobný popis výrobku a vymezení způsobu použití ve stavbě, identifikační údaje o jejich výrobci
- vydané certifikáty, protokoly o provedených zkouškách, výpočty, další dok. dokládající charakteristiky výrobku
- projektové a výrobní výkresy výrobku
- technologický postup pro jeho výrobu
- technologický postup pro použití výrobku ve stavbě
- deklarované technické vlastnosti výrobku vztahující se k základním požadavkům
- popisy a vysvětlení nezbytné ke srozumitelnosti výkresů a funkce výrobku
- požárně klasifikační osvědčení
- upozornění na BOZP při práci s výrobkem
- upozornění na nebezpečí nebo omezení použitelnosti výrobku, návody k použití
- bezpečnostní list
- dokumenty kontroly dle EN 10204 k dodávce

9. Způsob posouzení sledovaných vlastností ve vazbě na tab. 3:

č.	název sledované vlastnosti	zkušební předpis	uznání z předložené dokumentace	počet vzorků při zkoušení	poznámka
1	Chemické složení	ČSN 42 0505 ČSN EN ISO 15630-1	chemická analýza tavby vstupního materiálu	3	lze doložit dokumentem kontroly
2	Svařitelnost - Výpočtem C, omezením obsahu některých prvků - Zkoušením (pevnost v místě svaru, smyková pevnost, ohyb v místě svaru)	ČSN 420139, kap. 8.2.1 ČSN 420139, kap. 8.3 ČSN EN ISO 15630-2	chemická analýza tavby vstupního materiálu	3 10	chemická analýza tavby vstupního materiálu lze doložit dokumentem kontroly
3	Základní mechanické vlastnosti (R_e , R_m , A_{gt})	ČSN EN ISO 15630-1 ČSN EN ISO 15630-2	ne	15	(výběrem z nejmenšího, středního a největšího průměru)
4	Technologické vlastnosti ^{b),c)} - Mez únavy - Ohyb (nebo zpětný ohyb)	ČSN EN ISO 15630-1 ČSN EN ISO 15630-2 ČSN 420139, kap. 8.3.3, 8.3.5	ne	3 (celkem) 3 z Ø	parametry pro zkoušení jsou uvedeny v ČSN 420139
5	Tvarová a rozměr. přesnost - Tvar a rozmístění žebírek, vztažná plocha průměr - Metr. hmotnost, skutečný průřez, odchylka od char. hodnoty - Rozměry svařovaných sítí nebo příhrad. nosníků	ČSN EN ISO 15630-1	ne	9 (celkem) 15 2 z typu	3 z každého Ø na vzorcích pro zk. tahem

10. Požadavky na systém řízení výroby nebo popis způsobu kontroly výrobků dovozcem (distributorem):

COV provede zkoušky výrobku a posouzení systému řízení výroby, zda odpovídá příslušné technické dokumentaci a zda systém řízení výroby zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh odpovídaly technické dokumentaci; pokud u dovážených výrobků dovozce nezajistí posouzení systému řízení výroby u zahraničního výrobce autorizovanou osobou, je předmětem posouzení způsob kontroly výrobku dovozcem.

Posouzení systému řízení výroby bude prováděno v souladu s ČSN 420139:2007, kap. 9 a to i v případě, že příslušná výrobní oceli má certifikován systém řízení jakosti ve smyslu EN ISO 9001. Při posuzování SŘV se postupuje podle kontrolního listu.

Zkoušky vybraných reprezentantů ocelí pro výztuž do betonu a prověrka systému řízení výroby ve výrobě (mj.např. certifikáty QMS, technologický předpis výroby, vstupní, mezioperační a výstupní kontrola, KZP, zkušební a měřicí zařízení a jeho metrologické zajištění, odpovědnosti pracovníků výroby a pracovníků kontroly kvality, statistické hodnocení výsledků zkoušek, aj.)

11. Způsob a četnost dohledu:

Zkoušky na vybraných reprezentantech ocelí pro výztuž do betonu, prověrka systém řízení výroby u výrobce, nebo prověrka způsobu zajištění kontroly výrobku u dovozce/distributora.

Dohled nejméně jedenkrát za 12 měsíců.

12. Doporučení vzhledem k použití do stavby:

Jednoznačná identifikace výztuže na základě dokumentů kontroly a dodacích listů pro každou dodávku.

Kontrola při zacházení s výztuží (úhly ohybu, průměry ohýbacích trnů) a nastavování výztuže (kvalita provedených svarových spojů).

Dodržování krytí výztuže při betonáži.

13. Zpracovali:

organizace	zpracovatel	datum
TZÚS Praha, s.p.	Ing. Stanislav Zrza	30.06.2023
Platnost technického pokynu je max 3 roky s možností prodloužení, pokud není důvodná platnost kratší.		

14. Poznámky a doplnění k tabulkám:

Poznámka k tab. 8:	a) Svařitelnost zkoušením je prováděna pouze v případě svařovaných sítí a příhradových nosníků, v případě betonářské výztuže se provádí pouze požadavku b) Mez únavy je zkoušena pouze u betonářské výztuže a svařovaných sítí, u příhradových nosníků se neprovádí c) Zkouška ohybem a/nebo zpětným ohybem je prováděna pouze u betonářské výztuže
---------------------------	---