

1. Výrobek, skupina výrobků:

název:	související TP a TN
Za tepla válcování ploché a dlouhé výrobky	TN 04.01.01 TN 04.01.02
- Plechy, pásy a pruhy	
- Dlouhé výrobky různých průřezů (kruhového, čtvercového, I, U, H, L, aj.)	
- Široká ocel	

2. Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě:

Použití pro výrobu ocel. prvků, konstrukcí a stavebních výrobků

3. Vymezení sledovaných vlastností:

sledovaná vlastnost	technický předpis	úroveň
Chemické složení	ČSN 42 0135 ČSN 42 0138 ČSN 42 0128 ČSN 42 0118 ČSN 42 0145 ČSN 42 0209	ČSN 42 0135, kap. 18 a 19 ČSN 42 0138, kap. 21 - 24 ČSN 42 0128, kap. 15-17 ČSN 42 0118, kap. 19 ČSN 42 0145, kap. 19 a 20 ČSN 42 0209, kap. 29 a 30
Svařitelnost	ČSN 42 0135 ČSN 42 0138 ČSN 42 0128 ČSN 42 0118 ČSN 42 0145 ČSN 42 0209	ČSN 42 0135, kap. 23 ČSN 42 0138, kap. 28 ČSN 42 0128, kap. 19 a 20 ČSN 42 0118, kap. 23 ČSN 42 0145, kap. 24 ČSN 42 0209, kap. 41
Základní mechanické vlastnosti	ČSN 42 0135 ČSN 42 0138 ČSN 42 0128 ČSN 42 0118 ČSN 42 0145 ČSN 42 0209	ČSN 42 0135, kap. 20 a 21 ČSN 42 0138, kap. 25 a 26 ČSN 42 0128, kap. 13 a 14 ČSN 42 0118, kap. 20 ČSN 42 0145, kap. 21 a 22 ČSN 42 0209, kap. 31 a 32
Technologické vlastnosti	ČSN 42 0135 ČSN 42 0138 ČSN 42 0128 ČSN 42 0118 ČSN 42 0145 ČSN 42 0209	dle požadavku materiálové normy oceli
Tvarová a rozměrová přesnost	ČSN 42 0135 ČSN 42 0138 ČSN 42 0128 ČSN 42 0118 ČSN 42 0145 ČSN 42 0209	ČSN 42 0135, kap. 11 ČSN 42 0138, kap. 11 ČSN 42 0128, kap. 12 ČSN 42 0118, kap. 6 ČSN 42 0145, kap. 11 ČSN 42 0209, kap. 12
Jakost povrchu, povrchové a vnitřní vady	ČSN 42 0135 ČSN 42 0138 ČSN 42 0128 ČSN 42 0118 ČSN 42 0145 ČSN 42 0209	ČSN 42 0135, kap. 13 - 16 ČSN 42 0138, kap. 13 - 15 ČSN 42 0128, kap. 22 - 29 ČSN 42 0118, kap. 8 - 16 ČSN 42 0145, kap. 13 - 15 ČSN 42 0209, kap. 13 - 27

TECHNICKÝ POKYN PRO POSOUZENÍ VHODNOSTI VÝROBKU DO STAVBY V ČESKÉ REPUBLICE

č. 23-02-23

4. Postup posouzení shody:

Posouzení shody podle §6, příp. §5 nařízení vlády č. 163/2002 Sb. ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. České republiky. V případě §6 - protokol o počáteční zkoušce typu, protokoly o zkouškách — v zodpovědnosti výrobce o Splnění 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 pro 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:

Plechý, pásy a pruhy- z každého typu min. tři tloušťky v nejvyšší vyráběné jakostní třídě
Dlouhé výrobky různých průřezů- min. tři reprezentanti různých průřezů v nejvyšší vyráběné jakostní třídě
Široká ocel- min. tři tloušťky v nejvyšší vyráběné jakostní třídě

8. Předložené podklady a dokumenty:

- podrobný popis výrobku a vymezení způsobu použití ve stavbě, identifikační údaje o jejich výrobcí
- 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 analýza dle postupů při zjišťování jednotlivých prvků	chemická analýza tavby vstupního materiálu	dle KZP	Ize doložit dokumente m kontroly
2	Svařitelnost - Výpočtem C_{eq} omezením obsahu některých prvků	ČSN 42 0505 analýza dle postupů při zjišťování jednotlivých prvků	chemická analýza tavby vstupního materiálu	dle KZP	Ize doložit dokumente m kontroly
3	Základní mechanické vlastnosti (R_e , R_m , A , Z)	ČSN EN ISO 6892-1	zkušební záznamy z odboru zkoušení	dle KZP	Ize doložit dokumente

TECHNICKÝ POKYN PRO POSOUZENÍ VHODNOSTI VÝROBKU DO STAVBY V ČESKÉ REPUBLICE

č. 23-02-23

			nezávislém na výrobě		m kontroly
4	Technologické vlastnosti ^{a)} - tvrdost - ohyb (lámavost) - vrubová houževnatost (zkouška rázem v ohybu)	ČSN EN SO 6507-1 ČSN EN ISO 7438 ČSN EN ISO 14556	zkušební záznamy z odboru zkoušení nezávislém na výrobě	dle KZP	Ize doložit dokumentem kontroly
5	Tvarová a rozměr. přesnost	ČSN 42 0008 a dle rozměrové normy	zkušební záznamy výrobce	dle KZP	Záznam z výstupní kontroly
6	Jakost povrchu, povrchové a vnitřní vady	ČSN EN 10163-1(2,3) zkoušky ultrazvukem, vířivými proudy aj.	zkušební záznamy výrobce	dle KZP	záznam z výstupní kontroly

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

COV posoudí systém řízení výroby, zda odpovídá příslušné technické dokumentaci a zda 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 příslušnou technickou specifikací 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.

Prověření 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 aj.)

11. Způsob a četnost dohledu:

Nejméně jedenkrát za 12 měsíců COV.

Prověření systému řízení výroby u výrobce nebo prověrka způsobu zajištění kontroly výrobku u dovozce/distributora.

12. Doporučení vzhledem k použití do stavby:

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

13. Zpracovali:

organizace	zpracovatel	datum
TZÚS Praha, s.p.	Ing. Stanislav Zrza	24.3.2015
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) Výběr zkoušek technologických vlastností v závislosti od jakostní značky oceli
---------------------------	---