® TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Technical and Test Institute for Construction Prague, SOE
Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznámený 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/C6/2021/070-059054

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 dle PN TŽ 42 0204 (GOST R 51685 – 2013)

výrobce:
TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

IČO:	18050646
adresa:	Průmyslová 1000, Staré Město, 739 61 Třinec
výrobna:	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
zakázka:	Z070210025

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. 070-059052 ze dne 26.02.2021 vydané autorizovanou osobou 204 s platností do 28.02.2024

  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. 070-059053 ze dne 01.03.2021, který obsahuje závěry zjišťování a popis výrobku.

Tento certifikát byl poprvé vydán 01.03.2021 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, 1. března 2021

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p. Autorizovaná osoba ZÚS 204

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, Oznámený 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

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/C6/2021/070-059054

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 according to PN TŽ 42 0204 (GOST R 51685 - 2013)

manufacturer:
TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

INo:	18050646
address:	Průmyslová 1000, Staré Město, 739 61 Třinec
plant:	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
order:	Z070210025

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. 070-059052 of 26.02.2021 issued by the Authorized Body 204 with validity up to 28.02.2024

  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. 070-059053 of 01.03.2021 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 01.03.2021 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, 1 March 2021

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p. Autorizovaná osoba ZÚS 204

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
Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznámený 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

Авторизованное лицо 204
Решение ÚNMZ № 05/2017
Филиал 0700 – Острава

СЕРТИФИКАТ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ

№ 204/C6/2021/070-059054

В соответствии с положением ст. 6 п. 2 постановления правительства № 163/2002 Св., определяющим технические требования, предъявляемые к определенным строительным изделиям, в редакции постановления правительства № 312/2005 Св. и в редакции постановления правительства № 215/2016 Св., авторизованное лицо подтверждает, что у строительного изделия

РЕЛЬСЫ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ

тип/вариант: P65 согласно PN TŽ 42 0204 (ГОСТ Р 51685 – 2013)

производитель:
TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

ИН:	18050646
адрес:	Průmyslová 1000, Staré Město, 739 61 Třinec
завод-изготовитель:	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
заказ:	Z070210025

была проведена оценка системы управления производством по соответствующим техническим материалам согласно ст. 6 п. 1 п.п.. d) вышеуказанного постановления правительства и было установлено, что

- система управления производством обеспечивает, что изделия, выводимые на рынок, удовлетворяют требованиям, установленным в строительно-техническом сертификате:

  STO № 070-059052 от 26.02.2021, изданным Авторизованным лицом 204 действительны до 28.02.2024

  и удовлетворяют технической документации, ст. 4 п. 3 и документу, оформленному согласно ст. 6 п. 1 п.п. a), о результатах начальных испытаний типа изделия на образце.

Неотъемлемой составляющей настоящего сертификата является протокол о результате оценки системы управления производством № 070-059053 от 01.03.2021, содержащий установленные факты и описание изделия.

Этот сертификат был впервые выдан 01.03.2021 и остается в силе в течение срока, в течение которого существенно не изменятся требования установленные в строительном техническом сертификате, на который приведена ссылка, или условия производства в месте производства или система управления производством или если авторизованное лицо меняет этот сертификат или не отменяет.

Авторизованное лицо проводит как минимум один раз в 12 месяцев надзор за надлежащим функционированием системы управления производством на месте производства. Авторизованное лицо лицо составляет отчет об оценке надзора, который направляется производителю.

Печать авторизованного лица № 204

Острава, 1 марта 2021 г.

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p. Autorizovaná osoba ZÚS 204

Войтěх Шебек
заместитель руководителя авторизованного лица № 204

® TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Technical and Test Institute for Construction Prague, SOE
Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznámený 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. 070-059052

na výrobek:

ŠIROKOPATNÍ KOLEJNICE

typ/varianta: P65 dle PN TŽ 42 0204 (GOST R 51685 – 2013)

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:	Z070210025

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: 9

Zpracovatel tohoto stavebního technického osvědčení:

Ing. Stanislav Zrza
vedoucí posuzovatel

Platnost osvědčení do: 28. února 2024

Osoba odpovědná za správnost tohoto stavebního technického osvědčení:

Razítko autorizované osoby 204

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p. Autorizovaná osoba ZÚS 204

Ostrava, 26. února 2021

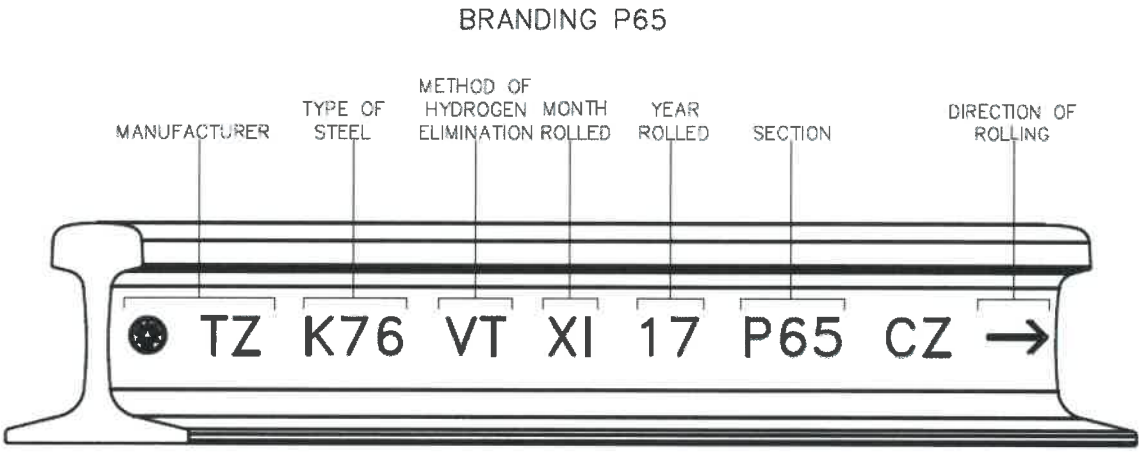
Ing. Vojtěch Šebek
zástupce vedoucího autorizované osoby 204

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 předlitků 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.

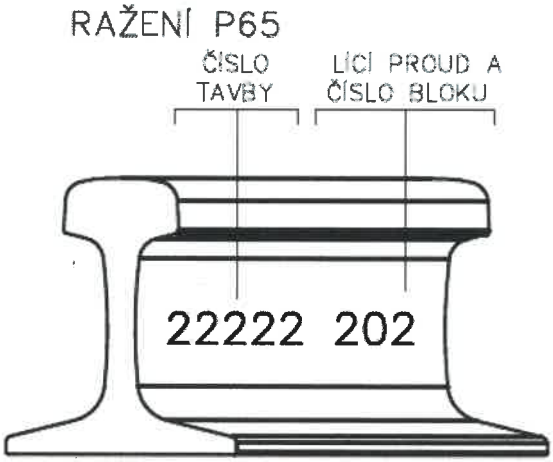
Značení výrobků je prováděno nesmazatelným způsobem - ražením na stojině kolejnice v souladu s příslušnou technickou specifikací – podnikovou normou TŽ 42 0204 a normou GOST R 51685 – 2013, viz obr. č. 1 a 2.



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

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Autorizovaná osoba
TZÚS
204

Výroba kolejnic se řídí podnikovou normou TŽ 42 0204 a vychází z požadavků normy GOST R 51685 – 2013, které respektují požadavky evropských norem (ČSN EN 13674-1+A1, ČSN EN 13674-2+A1) a požadavky 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 0204, příp. je možné vyrábět kolejnice s jiným rozložením, počtem a průměrem otvorů pro šrouby po vzájemné dohodě obou stran, tj. výrobce a odběratele.
Skladování, 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 0204 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 0204, kap. 2, tab. 5 - tabulka č. 2 tohoto STO P: GOST R 51685 – 2013, kap. 5.4
2	Mechanické vlastnosti - pevnost, tažnost - tvrdost HB - rázová zkouška	Technické předpisy (TŽ 42 0204) 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 0204, kap. 2, tab. 6, 7, 8 - tabulky č. 3, 4, 5 tohoto STO

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p. Autorizovaná osoba 204

3	Rovinnost - tvarová a rozměrová přesnost	Technické předpisy (TPD + TŽ 42 0204) ČSN EN 13674-1+A1 ČSN EN 13674-2+A1	5	3	D: - PN TŽ 42 0204, kap. 2, tab. 1, 3, 4 - obrázek č. 1, tabulky č. 6, 7, 8, 9 tohoto STO P: GOST R 51685 – 2013, kap. 5.2
4	Jakost povrchu a vnitřní vady	Technické předpisy (TPD + TŽ 42 0204) ČSN EN 13674-1+A1 ČSN EN 13674-2+A1	5	3	D: PN TŽ 42 0204, kap. 2, bod 2.11-2.13 P: GOST R 51685 – 2013, kap. 5.5, 5.6, 5.7, tab. 9 - třída kvality povrchu kolejnice E
5	Udržitelné využívání přírodních zdrojů	ČSN ISO 14025	-	-	Nejsou deklarovány environmentální vlastností

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	Chróm	Fosfor	Síra	Hliník
							maximálně		
K76ChF	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 kolejnicích nepřekročí 0,0020 % (20 ppm).

V hotových kolejnicích 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 kolejnic

Kategorie kolejnice	Mez pevnosti N/mm2	Mez kluzu N/mm2	Poměrné prodloužení %	Poměrné zúžení %	Vnitřní pnutí mm
	minimálně				maximálně
DT	1180	800	8,0	18	4

Tab. 4: Hodnoty tvrdosti kolejnic (dle Brinella)

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

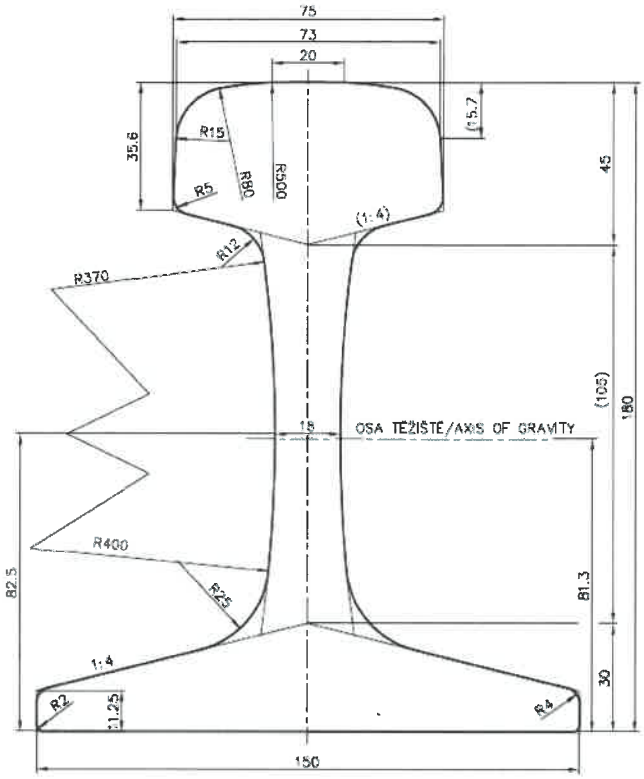
Poznámka: Kolísání hodnot povrchové tvrdosti kolejnice podél délky jedné kolejnice nesmí přesahovat 30 HB.

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p. Autorizovaná osoba 204

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

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Autorizovaná osoba
TZÚS
204

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
Tloušťka stojiny	+0,8 -0,5
Výška kolejnice	±0,6
Výška paty	+0,75 -0,50
Výška stojiny kolejnice	±0,5
Úchylka tvaru pojezdové plochy hlavy od jmenovitého (vůči ose souměrnosti)	+0,6 -0,3
Konvexnost paty (rovnoměrná)	0,3
Konkávnost paty	Není přípustná
Úchylka souměrnosti profilu (asymetrie)	± 1,2

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 přejímací hale výrobního podniku.

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Autorizovaná osoba
TZÚS
204

Tab. 9: Přípustné odchylky kolejnic od přímosti

Prvek kolejnice	Směr odchylky	Třída A		Třída B		Třída C	
		d, mm	*L, m*	*d, mm*	*L, m*	*d, mm*	*L, m*
Základní část kolejnice	Ve svislé rovině	0,30 a 0,20	3 a 1	0,40 a 0,30	3 a 1	0,60	1,5
	Ve vodorovné rovině	0,45	1,5	0,60	1,5	0,80	
Koncová oblast kolejnice	Délka oblasti	2m		1,5m			
	Ve svislé rovině nahoru	0,40 a 0,30	2 a 1	0,50	1,5	0,70	1,5
	Ve svislé rovině dolů	$e \leq 0{,}2$ mm při $F \leq 0{,}6$ m					
	Ve vodorovné rovině	0,60 a 0,40	2 a 1	0,50	1,5	0,50	1,5
Přechodová oblast	Délka oblasti	2m		1,5m			
	Ve svislé rovině	0,30	2	0,40	1,5	-	-
	Ve vodorovné rovině	0,60	2	0,60	1,5	-	-
Kolejnice jako celek	Ve svislé rovině	Pro kolejnice o délce 25 m a větší — křivost kolejnice, která leží na patě nebo na hlavě, maximálně 10 mm					
		Pro kolejnice o délce menší než 25 m					
		Průhyb ne více než 1/2500 délky kolejnice		Průhyb ne více než 1/2200 délky kolejnice			

Poznámka:
d — normovaná hodnoty odchylky;
L — délka základu, pro kterou je stanovena normovaná hodnota odchylky;
e — normovaná hodnota odchylky konce kolejnice směrem dolů;
F — vzdálenost od čela do začátku odchylky konce kolejnice směrem dolů.

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 0204 a GOST R 51685 – 2013.

4. Podklady předložené výrobcem:

- TŽ 42 0204 ŠIROKOPATNÍ KOLEJNICE, vydal TŽ, a.s. s účinností od 1.8.2020
- GOST R 51685–2013 KOLEJNICE ŽELEZNIČNÍ - Obecné technické podmínky, vydala FEDERÁLNÍ AGENTURA PRO TECHNICKOU REGULACI A METROLOGII jako národní normu Ruské federace
- 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 únoru 2021
- Výsledky zkoušek mechanických vlastností a chemického složení kolejnic, vypracovaly TŽ, a.s. a společnost ENVIFORM a.s. v únoru 2021
- Výsledky hodnocení mikročistoty oceli (znečistění nekovovými vměstky) dle GOST R 51685 – 2013 pro kolejnice P65, vypracovaly TŽ, a.s. v únoru 2021
- Výsledky kontroly povrchových a vnitřních vad kolejnic P65 nedestruktivními metodami, tj. metodou vířivých proudů a ultrazvukem, vypracovaly TŽ, a.s. v únoru 2021
- 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 (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, 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 22.9.2019 s platností do 21.9.2022
- Kopie certifikátu dle EN ISO 50001:2018 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 kolejových svršků, za tepla válcované ocelové trubky, tažená ocel, kruhová ocel, sochory a bloky)", vydal TÜV NORD CERT GmbH dne 10.7.2019 s platností do 9.7.2022
- 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 18.8.2018 s platností do 17.8.2021
- Kopie osvědčení o akreditaci č. 647/2019 vč. přílohy 1 osvědčení o akreditaci pro ENVIFORM a.s. - Centrum Zkušeben (AZL 1609), vydal ČIA o.p.s. dne 2.12.2019 s platností do 30.3.2021
- 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 TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY a.s. (AZL 1156), 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 trubek
- Dokumentace popisující zavedený systém managementu kvality a systém řízení výroby ve válcovnách trub Třineckých 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/2020/INF/SKEN/574 pro TŽ, a.s. na soulad se Směrnicí Evrop. parlamentu a Rady č. 2008/57/ES a zaručující shodu komponentu interoperabilty pro širokopatní kolejnice na konvenční dráhy, vydal Výzkumný ústav dopravný, a.s., Žilina, NO 1358 dne 28.2.2020 s platností do 28.2.2022

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 42 0505 Všeobecné požadavky k metodám chemického rozboru
- 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

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ, s.p. PRAHA Autorizovaná osoba 204

- 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 rozb
- 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.

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Autorizovaná osoba
TZÚS
204

® TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Technical and Test Institute for Construction Prague, SOE
Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznámený 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

Уполномоченный орган 204 согласно решению ÚNMZ № 5/2017
Филиал 0700 – Острава

выдаёт

в соответствии с положениями Закона № 22/1997 Сб. о технических требованиях к продукции и об изменениях дополнениях некоторых законов, в редакции последующих предписаний, и §§ 2 и 3 Постановления правительства № 163/2002 Сб. с поправками, внесенными Постановлением правительства № 312/2005 Сб. и Постановлением правительства № 215/2016 Сб.

СТРОИТЕЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ СЕРТИФИКАТ

№ 070-059052

на изделие:

РЕЛЬСЫ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ

тип/вариант: P65 согласно PN TŽ 42 0204 (ГОСТ Р 51685 – 2013)

производителю:

АО «ТРШИНЕЦКЕ ЖЕЛЕЗАРНЫ»

Идентификационный номер:	18050646
Адрес:	Прумыслова 1000, Старе Место, 739 61 Тршинец
Изготовитель:	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
Идентификационный номер:	18050646
Адрес:	Прумыслова 1000, Старе Место, 739 61 Тршинец
Производство:	TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
Адрес:	Прумыслова 1000, Старе Место, 739 61 Тршинец
Заказ:	Z070210025

Уполномоченный орган 204 настоящим техническим сертификатом удостоверяет данные о технических свойствах продукта, их уровне и процедурах их определения в соответствии с основными требованиями, указанными в приложении № 1 к Постановлению Правительства № 163/2002 Сб., с изменениями, внесенными Постановлением Правительства № 312/2005 Сб. и Постановлением Правительства № 215/2016 Сб.

Сертификат представляет собой техническую спецификацию, предназначенную для оценки соответствия указанного продукта.

Количество страниц строительно-технического паспорта, включая титульный лист: 9

Оформитель данного строительно-технического паспорта:

Инж. Станислав Зрза
ведущий эксперт

Действительность сертификата: 28. февраля 2024 г.

Лицо, ответственное за достоверность данного строительного технического сертификата:

Печать уполномоченного органа 204

Острава, 26 февраля 2021 г.

Инж. Войтех Шебек
заместитель заведующего уполномоченного органа 204

Предостережение: Без письменного согласия руководителя уполномоченного органа 204 этот строительный технический сертификат не должен воспроизводится иначе, как полностью.

1. Описание изделия и определение способа его использования в строительстве:

Рельсы железнодорожные типа Р65 для железнодорожных путей производятся на предприятии АО «Тршинецке железарны». Продукция изготавливается из успокоенной, низколегированной, вакуумированной кислородно-конвертерной стали путём разливки в заготовки на установке непрерывного литья заготовок (ZPO) в соответствии с требованиями утвержденного технологического регламента. Прокатка рельсов осуществляется горячей прокаткой на прокатном стане заготовок и черновых профилей. После прокатки рельсы подвергаются термообработке за счёт ускоренного воздушного охлаждения головки рельса для обеспечения более высоких механических свойств и переводятся на естественное охлаждение на охлаждающем ложе в крытом зале.

Маркировка продукции производится нестираемым способом – клеймением на шейке рельса согласно соответствующей технической спецификации – TŽ 42 0204 и ГОСТ Р 51685-2013, см. Рис. №№ 1 и 2.

РЕЛЬС ТИПА Р65

Рис. № 1: Горячекатаная маркировка рельса

Эта выпуклая маркировка наносится горячей прокаткой на шейку с одной стороны каждого рельса. Маркировочные символ РЕЛЬС ТИПА Р65 соту 30 мм и выступать минимум на 0,8 мм с плавным переходом на поверхность шейки. Маркировка наносится не менее чем в четырёх местах (на рельсах длиной до 12,38 м – не менее чем в двух местах) по длине рельса.

На противоположной стороне шейки каждого рельса горячей штамповкой наносится номер плавки, поток литья и порядок в литейном потоке. Символы клеймения должны иметь высоту прибл. 16 мм и глубину от 0,5 до 1,5 мм. Символы должны быть чёткими, без резких очертаний периметров и вершин. Запрещается наносить и ремонтировать символы холодной маркировкой.

КЛЕЙМЕНИЕ Р65

Рис. № 2: Горячее клеймение рельса

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p. Autorizovaná osoba TZÚS 204

Производство рельсов регулируется корпоративным стандартом TŽ 42 0204 и основывается на требованиях стандарта ГОСТ Р 51685 – 2013, которые соответствуют требованиям европейских стандартов (ČSN EN 13674-1 + A1, ČSN EN 13674-2 + A1) и требованиям Международного союза железных дорог.

Рельсы изготавливаются профиля Р65 с болтовыми отверстиями на обоих концах, на одном конце или без болтовых отверстий. У болтовых отверстий должны быть удалены заусенцы с кромок. Расположение и количество болтовых отверстий в шейке на концах рельсов указаны в PN TŽ 42 0204, или возможно изготовление рельсов с другим расположением, количеством и диаметром болтовых отверстий по взаимному согласию сторон – производителя и заказчика.

Хранение, обращение и транспортировка рельсов всегда должны быть такими, чтобы исключить возможное механическое повреждение рельсов, предотвратить деформации и ухудшение прямолинейности рельсов, а также предотвратить падение рельсов.

К отгружаемым рельсам прилагается документ о качестве, подтверждающий соответствие рельсов требованиям стандарта TŽ 42 0204 и содержащий:

- название или обозначение завода-производителя;
- обозначение PN;
- тип рельсов;
- категорию рельсов;
- марку стали;
- оттиски или описание приёмочных символов инспекции представителя заказчика;
- возможное описание цветовой маркировки рельсов;
- количество рельсов с указанием их длины и массы;
- дату выдачи документа о качестве рельсов;
- номер вагона или другого транспортного средства;
- название и адрес покупателя;
- номер заказа (контракта).

Документ о качестве рельсов должен быть подписан ОТК компании-производителя, а в случае рельсов с инспекцией представителем заказчика — также этим представителем.

2. Определение контролируемых свойств и способа их оценки:

Табл. 1: Контролируемые свойства рельсов

№	Контролируемый параметр	Процедура испытаний	Количество образцов		Требуемый (P) / декларированный (D) уровень
			C	D	
1	Химический состав	анализ плавки (ČSN 42 0505)	1	1	D: - PN TŽ 42 0204, гл. 2, табл. 5 - таблица № 2 этого STO P: ГОСТ Р 51685 – 2013, гл. 5.4
2	Механические свойства - прочность, пластичность - твёрдость HB - испытание на удар	Технические нормативы (TŽ 42 0204) 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 0204, гл. 2, табл. 6, 7, 8 - таблицы №№ 3, 4, 5 этого STO

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p. Autorizovaná osoba TZÚS 204

3	Плоскостность - точность формы и размеров	Технические нормативы (TPD + TŽ 42 0204) ČSN EN 13674-1+A1 ČSN EN 13674-2+A1	5	3	D: - PN TŽ 42 0204, гл. 2, табл. 1, 3, 4 - рисунок № 1, таблицы №№ 6, 7, 8, 9 этого STO P: ГОСТ Р 51685 – 2013, гл. 5.2
4	Качество поверхности и внутренние дефекты	Технические нормативы (TPD + TŽ 42 0204) ČSN EN 13674-1+A1 ČSN EN 13674-2+A1	5	3	D: PN TŽ 42 0204, гл. 2, пп. 2.11-2.13 P: ГОСТ Р 51685 – 2013, гл. 5.5, 5.6, 5.7, табл. 9 – класс качества поверхности рельса Е
5	Устойчивое использование природных ресурсов	ČSN ISO 14025	–	–	Экологические свойства не декларированы

Примечание: C – сертификация изделия; D – надзор за сертифицируемым изделием

Табл. 2: Химический состав стали

Марка стали	Массовая доля элементов в %								
	Углерод	Марганец	Кремний	Ванадий	Титан	Хром	Фосфор	Сера	Алюминий
							максимально		
К76ХФ	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

Примечание. Допускается массовая доля остаточных элементов – никеля и меди не более 0,15 % каждого из них, при суммарной массовой доле этих элементов не более 0,27 %. Массовая доля общего кислорода в рельсах не превышает 0,0020 % (20 ppm).

В готовых рельсах допустимы отклонения массовых долей отдельных элементов:

Массовая доля элемента, %	
углерода	±0,02
марганца	±0,05
кремния	±0,02
фосфора	+0,005
серы	+0,005
алюминия	+0,001
ванадия	+0,02
хрома	+0,002

Табл. 3: Механические свойства рельсов

Категория рельса	Предел прочности Н/мм²	Предел текучести Н/мм²	Относительное удлинение %	Относительное сужение %	Внутренне напряжение мм
	не менее				не более
DT	1180	800	8,0	18	4

Табл. 4: Значения твёрдости рельсов (по Бинеллю)

Категория рельса	Поверхность катания	Головка рельса – глубина от поверхности в оси		Центр шейки по высоте	Кромки подошвы на расстоянии 10 мм
		10 мм	22 мм		
	Значение твёрдости рельса, HB				
DT	352–405	мин. 341	мин. 321	макс. 388	макс. 388

Примечание: Разброс значений твёрдости поверхности рельса по длине одного рельса не должен превышать 30 HB.

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p. Autorizovaná osoba TZÚS 204

Табл. 5: Высота падения груза при испытаниях копровой прочности

Температура пробы во время испытаний [°C]	Категория рельса	Высота падения груза [м]
Окружающая температура	DT	7,3

Примечание: Во время испытания на удар (копёр) образец рельса должен выдержать удар падающего груза массой 1000 кг с высоты, указанной в таблице 5, без излома и признаков разрушения.

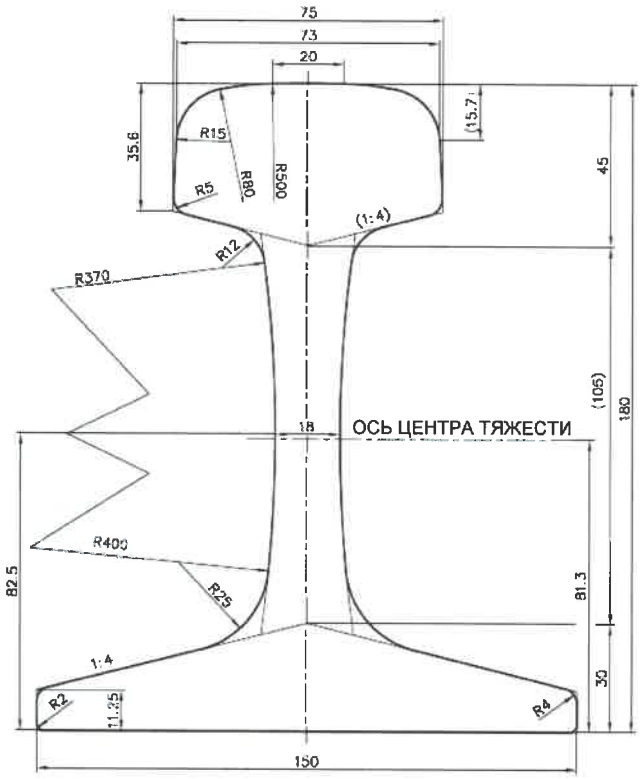


Рис. 1: Сечение рельса типа P65

Табл. 6: Основные размеры сечения рельсов

Размер сечения	Обозначение	Значение для рельса P65 (мм)
Высота рельса	H	180,0
Высота шейки	h	105,0
Ширина головки	b	75,0
Ширина подошвы	B	150,0
Толщина шейки	e	18,0
Высота кромки подошвы	m	11,2

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Autorizovaná osoba
TZÚS
204

Табл. 7: Допуски формы и размеров сечения рельса

Название указателя	Допустимое отклонение размера и формы поперечного сечения для типа рельса (мм)
	P65
Ширина головки	±0,5
Ширина подошвы	±1,0
Толщина шейки	+0,8 –0,5
Высота рельса	±0,6
Высота подошвы	+0,75 –0,50
Высота шейки рельса	±0,5
Отклонение формы поверхности катания головки от номинальной (относительно оси симметричности)	+0,6 –0,3
Выпуклость подошвы (равномерная)	0,3
Вогнутость подошвы	Не допускается
Отклонение симметричности профиля (асимметрия)	±1,2

Табл. 8: Длина рельсов и её допустимые отклонения

Длина рельса, м	Допустимое отклонение длины рельса (мм)	Наличие болтовых отверстий
25,00	±10	Без отверстий
24,84 ~ 12,38	±4	Без отверстий
≤ 25,00 ~ 12,38	±4	С отверстиями

Примечание: Длина рельсов определяется для условий измерений в приёмном зале завода-изготовителя.

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Autorizovaná osoba
TZÚS
204

Табл. 9: Допустимые отклонения рельсов от прямолинейности

Элемент рельса	Направление отклонения	Класс A		Класс B		Класс C	
		d, мм	*L, м*	*d, мм*	*L, м*	*d, мм*	*L, м*
Основная часть рельса	В вертикальное плоскости	0,30 и 0,20	3 1	0,40 и 0,30	3 1	0,60	1,5
	В горизонтальной плоскости	0,45	1,5	0,60	1,5	0,80	
Концевая область рельса	Длина области	2 м		1,5 м			
	В вертикальной плоскости вверх	0,40 и 0,30	2 1	0,50	1,5	0,70	1,5
	В вертикальной плоскости вниз	$e \leq 0{,}2$ мм при $F \leq 0{,}6$ м					
	В горизонтальной плоскости	0,60 и 0,40	2 1	0,50	1,5	0,50	1,5
Переходная область	Длина области	2 м		1,5 м			
	В вертикальной плоскости	0,30	2	0,40	1,5	–	–
	В горизонтальной плоскости	0,60	2	0,60	1,5	–	–
Рельсы в целом	В вертикальной плоскости	Для рельсов длиной 25 м и более — кривизна рельса, который лежит на подошве или на головке, не более 10 мм					
		Для рельсов длиной меньше, чем 25 м					
		Прогиб не более 1/2500 длины рельса		Прогиб не более 1/2200 длины рельса			

Примечание:
d — нормированное значение отклонения;
L — длина основания, для которой определено нормированное значение отклонения;
e — нормированное значение отклонения конца рельса в направлении вниз;
F — расстояние от торца до начала отклонения конца рельса в направлении вниз.

3. Обеспечение системы управления производством:

Общие требования к системе управления производством (SŘV) приведены в приложении № 3 к Постановлению Правительства № 163/2002 Сб. с изменениями. Конкретные требования к системе управления производством приведены в соответствующих технических условиях TŽ 42 0204 и ГОСТ Р 51685 – 2013.

4. Документы представленные производителем:

- TŽ 42 0204 РЕЛЬСЫ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ, издало АО «TŽ» со вступлением в силу с 1.8.2020 г.
- ГОСТ Р 51685–2013 РЕЛЬСЫ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ — Общие технические условия, издало ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ как национальный стандарт Российской Федерации
- Производственная программа рельсов, издало АО «TŽ» и АО «МОРАВИА СТИЛ»
- Результаты испытаний точности формы и размеров и прямолинейности рельсов, разработало АО «TŽ» в феврале 2021 г.
- Результаты испытаний механических свойств и химического состава рельсов, разработало АО «TŽ» и компания АО «ЭНВИФОРМ» в феврале 2021 г.
- Результаты оценки микрочистоты стали (загрязнение неметаллическими включениями) согласно ГОСТ Р 51685 – 2013 для рельсов Р65, разработало АО «TŽ» в феврале 2021 г.

TECHNICKÝ ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p. Akreditovaná zkušebna 1020 204

- Результаты контроля поверхностных и внутренних дефектов рельсов P65 неразрушающими методами, т.е. вихретоковым методом и ультразвуком, разработало АО «TŽ» в феврале 2021 г.
- Копия сертификата менеджмента качества производителя рег. № 44 100 080959 согласно EN ISO 9001:2015, подтверждающего внедрение и использование системы менеджмента качества производителя в области «Производство чугуна. Разработка, производство и продажа полуфабрикатов и изделий из стали (отливки непрерывного литья, слитки, заготовки, рельсы и аксессуары путевой надстройки, проволока, профильная и прутковая сталь, широкая сталь, горячекатаные бесшовные трубы, тянутая сталь, круглая сталь, заготовки и блоки)», издал TÜV NORD CERT GmbH 18.8.2018 г. с действительностью до 17.8.2021 г.
- Копия сертификата согласно EN ISO 14001:2015 производителя рег. № 04 104 010447, подтверждающего внедрение и использование системы экологического менеджмента в области «Производство чугуна. Разработка, производство и продажа полуфабрикатов и изделий из стали (отливки непрерывного литья, слитки, заготовки, рельсы, проволока, профильная и прутковая сталь, широкая стали, горячекатаные бесшовные трубы, тянутая сталь, круглая сталь, заготовки и блоки)», издал TÜV NORD CERT GmbH 22.9.2019 г. с действительностью до 21.9.2022 г.
- Копия сертификата согласно EN ISO 50001:2018 производителя рег. № 44 764 080959, подтверждающего внедрение и использование системы энергетического менеджмента в области «Производство чугуна. Разработка, производство и продажа полуфабрикатов и изделий из стали (отливки непрерывного литья, слитки, заготовки, рельсы, проволока, профильная и прутковая сталь, широкая сталь и аксессуары железнодорожного полотна, горячекатаные стальные трубы, тянутая сталь, круглая сталь, заготовки и блоки)», издал TÜV NORD CERT GmbH 10.7.2019 г. с действительностью до 9.7.2022 г.
- Копия сертификата согласно IATF 16949:2016 производителя рег. № 0323833, подтверждающего внедрение и использование системы менеджмента качества в области «Производство стальных прутков и проволоки», издал TÜV NORD CERT GmbH 18.8.2018 г. с действительностью до 17.8.2021 г.
- Копия свидетельства об аккредитации № 647/2019, включая приложение 1 свидетельства об аккредитации для АО «ЭНВИФОРМ» – Центр испытательных лабораторий (AZL 1609), выдал ČIA o.p.s. 2.12.2019 г. с действительностью до 30.3.2021 г.
- Копия свидетельства об аккредитации № 664/2019, включая приложение 1 свидетельства об аккредитации для АО «ЭНВИФОРМ» – Центр испытательных лабораторий (AZL 1371), издал ČIA o.p.s. 6.12.2019 г. с действительностью до 6.12.2024 г.
- Копия свидетельства об аккредитации № 364/2020, включая приложение 1 свидетельства об аккредитации для АО «ТРШИНЕЦКЕ ЖЕЛЕЗАРНЫ», включая приложение 1 свидетельства об аккредитации для АО «ТРШИНЕЦКЕ ЖЕЛЕЗАРНЫ» (AZL 1156), выдал ČIA o.p.s. 2.6.2020 г. с действительностью до 2.6.2025 г.
- Документы контроля «Инспекционные сертификаты 3.1 согласно EN 10 204» с результатами испытаний контролируемых свойств труб
- Документация, описывающая внедрённую систему менеджмента качества и систему управления производством в трубопрокатных заводах АО «Тршинецке железарны» (Руководство по качеству и EMS АО «TŽ» и АО «MS», TOP, ZTP, PPo, OTP, др.)
- Копии калибровочных листов выбранного испытательного и измерительного оборудования
- Сертификат–Утверждение системы менеджмента качества № 1358/4/CH/2020/INF/SKEN/574 для АО «TŽ» на соответствие Директиве европейского парламента и Совета № 2008/57/EC и гарантирующий соответствие компонента функциональной совместимости для рельсов железнодорожные для обычных путей, выдало АО «Научно-исследовательский институт транспорта», Жилина, № 1358 от 28.2.2020 г. с действительностью до 28.2.2022 г.

5. Обзор использованных технических предписаний, технических стандартов и других документов:

- Внутренний регламент № 0000AO60 «Обработка и выдача STO, использование сторонних документов», изданный TZÚS Прага, s.p.
- TN 04-02-02a Конструкционные металлические строительные части – готовые металлические изделия, например, рельсы
- ČSN EN 13674-1+A1 Железные дороги – Путь – Рельсы – Часть 1: Рельсы Виньоля массой 46 кг/м и более
- ČSN EN 13674-2+A1 Железные дороги – Путь – Рельсы – Часть 2: Рельсы для стрелочных переводов и переходов, используемые с рельсами Виньоля массой 46 кг/м и более
- Железные дороги – Колея – Рельсы – Часть 2: Рельсы для стрелочных переводов и переходов, используемые с рельсами Виньоля массой 46 кг/м и более
- ČSN 42 0505 Общие требования к методам химического анализа
- ČSN EN ISO 6892-1 Металлические материалы – Испытания на растяжение – Часть 1: Метод испытаний при комнатной температуре
- ČSN EN ISO 6506-1 Металлические материалы – Испытание на твёрдость по Бринеллю – Часть 1: Метод испытаний
- ČSN 42 5676 Рельсы для горных м полевых путей – Размеры
- ČSN 42 0505 Чугун, сталь, сплавы на базе железа, ферросплавы, металлический марганец и хром. Общие требования к методам химического анализа
- ČSN EN ISO 148-1 Металлические материалы – Испытание на ударный изгиб по Шарпи – Часть 1: Метод испытаний

6. Проверочные испытания:

- Проверочные испытания для выдачи строительного технического сертификата не проводились.

7. Уточняющие требования для оценки соответствия:

- Изделие включено в приложение 2, группа 04_02 a) в соответствии с Постановлением Правительства № 163/2002 Сб. с внесенными в него поправками, а предписанный метод оценки соответствия соответствует § 6 указанного Постановления. Производитель обеспечивает систему управления производством в соответствии с требованиями § 6 абз. 1 пункт (c) этого Постановления.
- Надзор за сертифицированным изделием будет проводиться один раз в 12 месяцев.

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Autorizovaná osoba
204

TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
číslo: 46/2021/03

vydané podle § 12 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů 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.

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:
Širokopatní kolejnice

Typ/varianta: - železniční kolejnice širokopatní P65

Výrobek určen pro: zabudování do kolejnicového železničního svršku.

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 výrobku č. 204/C6/2021/070-059054 ze dne 01.03.2021, vydaný TZÚS Praha, s.p.

Odkaz na určené normy, technické předpisy nebo stavební technická osvědčení použitá při posouzení shody:
STO č. 070-059052 ze dne 26.02.2021.

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., 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

V Třinci 05.03.2021

Ing. Robert Zvoníček
vedoucí TJ - Zabezpečení kvality

TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY

DECLARATION OF CONFORMITY
number: 46/2021/03

issued in accordance with § 12 of Act no. 22/1997 Coll., on technical requirements for products and on amendment supplementing certain acts in accoradnce 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: ***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 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/C6/2021/070-059054 from 1st of March 2021 issued by TZÚS Praha, s.p.

Link to specified standards, technical regulations or building certificates used in the assessment of conformity:
STO no. 070-059052 from 26th of February 2021.

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.

TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY
Průmyslová 1000, Staré Mě...
739 61 Třinec

In Třinec 05. 03. 2021

Ing. Robert Zvoníček
Head of TJ – Quality Assurance