



TECHNICKÝ A SKÚŠOBNÝ ÚSTAV STAVEBNÝ, n. o.
BUILDING TESTING AND RESEARCH INSTITUTE, Slovak Republic
Studená 3, 821 04 Bratislava

Inšpekčný orgán typu A
Certifikačný orgán na certifikáciu výrobkov
Autorizovaná osoba SK04



Zák. č. 20-20-0134

Výtlačok č.

3

SPRÁVA
o výsledku SK priebežného dohľadu
systemu riadenia výroby
podľa zákona č. 133/2013 Z. z. o stavebných výrobkoch
a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov

P04/13/0021/20/22/AO

Výrobok: Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla CELSAMAX B500SP vo zvitkoch

Číslo certifikátu: SK04 – ZSV - 1943

Oceľová rebierková výstuž valcovaná a tvárnená za tepla B500B a B500SP v tyčiach

Číslo certifikátu: SK04 – ZSV - 2338

Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla B500B vo zvitkoch

Číslo certifikátu: SK04 – ZSV - 2835

Výrobca : Celsa „Huta Ostrowiec“ Sp. z o. o.

Ul. Samsonowicza 2
27-400 Ostrowiec Świetokrzyski
Poľsko

Miesto výroby: Celsa „Huta Ostrowiec“ Sp. z o. o.

Ul. Samsonowicza 2
27-400 Ostrowiec Świetokrzyski
Poľsko

Dátum: 14.04. 2020

Vypracoval: Ing. Juraj Molčan

Schválil
riaditeľ pobočky Bratislava: Ing. Patrik Ševčík



Orgán technického posudzovania (TAB)
Autorizovaná osoba TP04
Notifikovaná osoba 1301
Autorizovaná osoba SK04

Úsek posudzovania zhody
Studená 3, 821 04 Bratislava

Pobočka Bratislava
Studená 3, 821 04 Bratislava
Pobočka Nové Mesto n/Váhom
Trenčianska 1875/12, 915 05 Nové Mesto n/Váhom
Pobočka Nitra
Braneckého 2, 949 01 Nitra
Pobočka Zvolen
Jesenského 15, 960 01 Zvolen

Pobočka Žilina
A. Rudnaya 90, 010 01 Žilina
Pobočka Košice
Krmánova 5, 040 01 Košice
Pobočka Prešov
Budovateľská 53, 080 01 Prešov
Pobočka Tatranská Štrba
Belova 72/24, 059 41 Štrba – Tatranská Štrba

1 Zloženie inšpekčnej skupiny

Inšpekcia sa vykonala na základe odsúhlaseného plánu priebežného dohľadu v zložení:

Ing. Juraj Molčan – vedúci inšpektor

Ing. Pavol Hodák – inšpektor

2 Časový priebeh priebežného dohľadu

Inšpekcia sa vykonala dňa: 14.04.2020 na základe zhodnotenia funkčnosti systému riadenia výroby štúdiom vyžiadanej dokumentácie a vyhodnotenia vykonaných kontrolných skúšok.

Štúdium predloženej dokumentácie: Dokumentácia uvedená v bode 4 tejto správy „Zoznam preverovanej technickej dokumentácie systému riadenia výroby“.

Pred vykonaním dohľadu AO posúdila mieru rizika jeho vykonania. AO posúdila, že použitým spôsobom vykonania dohľadu dokáže presvedčivo preukázať schopnosť správneho vyhodnotenia výsledku dohľadu.

Priebežný dohľad sa vykonal aj so zreteľom na správu o výsledku priebežného dohľadu systému riadenia výroby č. P04/13/0021/20/21/AO zo dňa 10.10. 2019.

3 Zoznam technických špecifikácií, noriem a právnych predpisov vzťahujúcich sa na výrobok

SK Technické posúdenie č.: SK TP – 14/0034 Ocefová rebierková výstuž valcovaná za tepla CELSAMAX B500SP vo zvitkoch. Vydal: AO TP04, TSÚS, n.o., Studená 3, 821 04 Bratislava, 07.04.2014, platnosť bez obmedzenia.

SK Technické posúdenie č.: SK TP – 16/0146 Ocefová rebierková výstuž valcovaná a tvárnená za tepla B500B a B500SP v tyčiach. Vydal: AO TP04, TSÚS, n.o., Studená 3, 821 04 Bratislava, 16.12.2016, platnosť bez obmedzenia.

SK Technické posúdenie č.: SK TP – 19/0072 – verzia 01 Ocefová rebierková výstuž valcovaná za tepla B500B vo zvitkoch. Vydal: AO TP04, TSÚS, n.o., Studená 3, 821 04 Bratislava, 06.12.2019, platnosť bez obmedzenia.

Zákon č. 133/2013 Z. z. o stavebných výrobkoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov.

Pracovný postup PP 04 Vykonávanie počiatočných inšpekcií výroby a systému riadenia výroby, priebežných dohľadov a priebežných inšpekcií.

4 Priebeh priebežného dohľadu systému riadenia výroby

Kontrola prijatých nápravných opatrení z predchádzajúceho dohľadu

Pri predchádzajúcom dohľade neboli prijaté žiadne nápravné opatrenia.

Stručný súhrn dôležitých zistení pri priebežnom dohľade

Od posledného dohľadu nedošlo k zmenám v používanej technológii výroby, používanom výrobnom zariadení ani v uplatňovanom systéme riadenia výroby, ktoré by mali vplyv na výrobok.

Zistenia z priebežného dohľadu systému riadenia výroby sú uvedené v kontrolnom liste č. P04/13/0021/20/22/AO, ktorý tvorí prílohu tejto správy.

Pracovníci výrobcu, ktorí sa inšpekcie zúčastnili:

Ing. Zenon Soboň, špecialista valcovne

S. Klusek, Quality Manager, Steel Division

Zoznam preverovanej technickej dokumentácie systému riadenia výroby:

Príručka systému riadenia GQ0.1 podľa ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, OHSAS 18001:2007, SUSTSTEEL: Maj 2012, vydanie 13 zo dňa 15.10.2019.

Smernica GQ0.3.013 Nezhodné výrobky, vydanie 8 zo dňa 05.03.2018.

Smernica GQ0.3.015 Skladovanie, manipulácia a doprava, vydanie 6 zo dňa 09.03.2018

Kalibračný list ZPS-1457-2019. Trhací stroj Zwick/Roell, typ ZD100, 1000 kN, Zwick Polska – Service, Laboratorium Wzorujace, 16.09.2019.

Kalibračný list ZPS-1460-2019. Trhací stroj Zwick/Roell, typ Zwick BX121650.00-002, 600 kN, Zwick Polska – Service, Laboratorium Wzorujace, 16.09.2019.

Kalibračný list ZPS-1463-2019. Trhací stroj Zwick/Roell, typ BPH-FE 1200.NN.01, 1200 kN, Zwick Polska – Service, Laboratorium Wzorcuje, 16.09.2019.

Zoznam skúšobného a meracieho zariadenia WT1.5.027 zo dňa 04.02.2020.

Certifikát o akreditácii skúšobného laboratória č. AB 812 podľa PN-EN ISO/IEC 17025:2018-02, Polskie Centrum Akredytacji, Warszawa, 27.06.2019.

Výrobca vlastní Certifikát systému riadenia kvality podľa ISO 9001:2015, ktorý sa vzťahuje na predmetné stavebné výrobky. Certifikát č. ES092185 vydal certifikačný organ Bureau Veritas Certification Holding SAS – UK Branch, 20.07.2018, platnosť certifikátu je do 19.07.2021.

5 Nezhody zistené pri priebežnom dohľade

Pri priebežnom dohľade systému riadenia výroby sa nezistili nezhody oproti SK technickým špecifikáciám a právnym predpisom, ktoré sa uvádzajú v bode 3 tejto správy.

6 Výsledky vykonaných kontrolných skúšok

Vyhodnotenie kontrolných skúšok v tabuľkách 1 až 4 sa urobilo na základe výrobcom zaslaných protokolov. Protokoly o skúškach č. 1354/20 zo dňa 14.03.2020, č. 11188/20 zo dňa 06.03.2020, č. 1207/20 zo dňa 07.03.2020 a č. 1221/20 zo dňa 08.03.2020 vydalo Akreditované skúšobné laboratórium Celsa „Huta Ostrowiec“, Sp. z o. o. podľa PN-EN ISO/IEC 17025:2018-02. Protokoly sú archivované u výrobcu a na pobočke TSÚS Bratislava.

A/ Oceľová rebierková výstuž valcovaná a tvárnená za tepla B500B a B500SP v tyčiach

Reprezentant: priemer 28 mm, B500B, tavba HO561715 (podľa DIN 488:2009)

Tabuľka 1

Vlastnosť	Predpis pre určenie zhody (SK TP – 16/0146) a kritérium:	Zistená porovnávacia hodnota	Vyhodnotenie
Medza klzu R_e	min. 500 MPa	557 MPa - 572 MPa	Vyhovuje
Pomer R_m / R_e	min. 1,08	1,16 – 1,17	Vyhovuje
Celkové predĺženie pri max. zaťažení v percentách A_{gt}	min. 5,0 %	11,3 -14,9 %	Vyhovuje
Hmotnosť na meter	4,83 kg/m \pm 4,5%	4,768 - 4,838 kg/m	Vyhovuje
Plocha prierezu	616,0 mm ² +6/-4%	616 mm ²	Vyhovuje
Ohybateľnosť -spätý ohyb	pri ohybe okolo tŕňa min. 90° / 8d / 20° bez trhlín a lomu	- bez trhlín a lomu	Vyhovuje
Pomerná plocha rebierka R_f	min. 0,056	0,082 - 0,085	Vyhovuje

Reprezentant: priemer 16 mm, B500SP, tavba HO61538 (podľa PN-H-93220:2006)

Tabuľka 2

Vlastnosť	Predpis pre určenie zhody (SK TP – 16/0146) a kritérium:	Zistená porovnávacia hodnota	Vyhodnotenie
Medza klzu R_e	od 500 MPa do 625 MPa	530 MPa - 551 MPa	Vyhovuje
Pomer R_m / R_e	od 1,15 do 1,35	1,15 - 1,17	Vyhovuje
Celkové predĺženie pri max. zaťažení v percentách A_{gt}	min. 8,0 %	10,8 -14,8 %	Vyhovuje
Hmotnosť na meter	1,58 kg/m \pm 4,5%	1,560 - 1,590 kg/m	Vyhovuje
Plocha prierezu	201,0 mm ² +6/-4%	201 mm ²	Vyhovuje
Ohybateľnosť -spätý ohyb	pri ohybe okolo tŕňa min. 90° / 6d / 20° bez trhlín a lomu	- bez trhlín a lomu	Vyhovuje
Pomerná plocha rebierka R_f	min. 0,056	0,091 - 0,096	Vyhovuje

B/ Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla CELSAMAX B500SP vo zvitkoch

Reprezentant: priemer 12 mm, tavba HO561562 (podľa PN-H-93220:2006)

Tabuľka 3

Vlastnosť	Predpis pre určenie zhody (SK TP - 14/0034) a kritérium:	Zistená porovnávací hodnota	Vyhodnotenie
Medza klzu $R_{p0,2}$	min. 500 MPa	535 - 571 MPa	Vyhovuje
Pomer $R_m / R_{p0,2}$	min. 1,10	1,15 – 1,17	Vyhovuje
Celkové predĺženie pri max. zaťažení v percentách A_{gt}	min. 5,0 %	8,6 – 13,5 %	Vyhovuje
Hmotnosť na meter	0,888 kg/m \pm 4,5%	0,883 – 0,902 kg/m	Vyhovuje
Plocha prierezu	113,0 mm ² +6/-4%	113,0 mm ²	Vyhovuje
Ohybateľnosť -spätňý ohyb	okolo trňa min. 90° / 5d / 20° bez trhlín a lomu	- bez trhlín a lomu	Vyhovuje
Pomerná plocha rebierka R_f	min. 0,056	0,068 - 0,078	Vyhovuje

C/ Oceľová rebierková výstuž valcovaná za tepla B500B vo zvitkoch

Reprezentant: priemer 12 mm, tavba HO561571 (podľa PN-H-93220:2006)

Tabuľka 4

Vlastnosť	Predpis pre určenie zhody (SK TP - 19/0072 – verzia 01) a kritérium:	Zistená porovnávací hodnota	Vyhodnotenie
Medza klzu $R_{p0,2}$	min. 500 MPa	557 - 579 MPa	Vyhovuje
Pomer $R_m / R_{p0,2}$	min. 1,10	1,18 – 1,19	Vyhovuje
Celkové predĺženie pri max. zaťažení v percentách A_{gt}	min. 5,5 %	9,0 – 11,4 %	Vyhovuje
Hmotnosť na meter	0,888 kg/m \pm 4,5%	0,895 – 0,899 kg/m	Vyhovuje
Plocha prierezu	113,0 mm ² +6/-4%	113,0 mm ²	Vyhovuje
Ohybateľnosť -spätňý ohyb	okolo trňa min. 90° / 4d / 20° bez trhlín a lomu	- bez trhlín a lomu	Vyhovuje
Pomerná plocha rebierka R_f	min. 0,056	0,066 - 0,074	Vyhovuje

Výsledky kontrolných skúšok výrobkov potvrdili zhodu s SK technickými špecifikáciami SK TP – 14/0034, SK TP – 16/0146 a SK TP – 19/0072 – verzia 01.

7 Celkové zhodnotenie dohľadu

Pri priebežnom dohľade sa nezistili žiadne nezhody.

Uplatňovaný systém riadenia výroby je v súlade s technickými špecifikáciami, právnymi predpismi SK TP – 14/0034, SK TP – 16/0146 a SK TP – 19/0072 – verzia 01.

Na základe výsledkov priebežného dohľadu navrhujeme ponechať SK certifikáty o nemennosti parametrov podstatných vlastností stavebných výrobkov v platnosti.

Priebežný dohľad sa bude vykonávať v súlade s SK technickými špecifikáciami vzťahujúcimi sa na výrobok a podľa Zákona č. 133/2013 Z. z. o stavebných výrobkoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov.

Termín ďalšieho priebežného dohľadu sa stanovil na október 2020.

8 Rozdeľovník

Výtlačok číslo	Uloženie výtlačku, adresát určenia
1	Výrobca
2	TSÚS – archív ÚPZ
3	TSÚS – archív pobočky

9 Zoznam príloh

- Kontrolný list č. P04/13/0021/20/22/AO