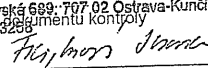


Doprastav, a.s.
generálne riaditeľstvo
Drieňová 27
Bratislava
826 56

Toto je kópia dokumentu kontroly poskytnutá výrobcom. Patrí k zákazke číslo 447103 a tavbe číslo 87580. Postupy použité v systéme manažmentu kvality FERONA Slovakia, a.s. zaručujú spojitosť medzi originálom tohto dokumentu a dodaným výrobkom.

A01 ArcelorMittal Ostrava a.s. Vratimovská 689 707 02 Ostrava-Kunčice Česká republika TEL.: +420-595682303		A02 INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT "3.1" EN 10204:2004		Z02 Ostrava, 09.05.2017 A03 Číslo dokumentu 1000640933		A04  ArcelorMittal										
A07 Číslo objednávky odberateľa popřípadě číslo položky 95505/T																
A08 Číslo zakázky výrobce 1481 96293 0 7		A10 Číslo dodacího návěští 8100869517/ 000010 14/17/017090		A06 Odběratel/příjemce FERONA SLOVAKIA a.s. BYTČICKÁ 12 011 45 ZILINA Slovakia												
A09 Číslo objednávky dodavatele 3100306346/30																
Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky:																
B01, B02, B03, B04, B05, B09 Tyče pro výztuž do betonu průměr 12 mm dle DIN 488-2:2009 jakost B500B dle DIN 488-1:2009 délky 12 m +100/-0 mm TDP SK TP 16/0013:2016																
B13 Skutečná hmotnost		24.432,000 KG														
C71 Tavební chemická analýza (%)																
B07 Číslo tavby	Test type	C70	C [%]	MN [%]	SI [%]	P [%]	S [%]	N [%]	CU [%]	NI [%]	CR [%]	MO [%]	V [%]	CEV [%]	B08	
			>0 <0.22			>0 <0.05	>0 <0.05	>0 <0.012	>0 <0.6							Kusy
87580Y	H	0	0.1830	0.6570	0.1960	0.0140	0.0190	0.0043	0.1190	0.0540	0.0630	0.0060	0.0010	0.32		Svazky
																10
I Pokračování v příloze																

5 Výsledky zkoušek		2 Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1:2009													
Číslo tavby	C00 Číslo vzorku	C11 Výrazná nebo smluvní	C12 Pevnost v tahu	C51 Rm/Re	C14 Agt[%]	C55 kg/m	C56 Re act/Re nom	C54 Vztáhná plocha žebra							
	C04 Předpis	C02	>500	>1.08	>5.00	0.888	1.30	0.056							
87580Y	20428896	0	586	657	1.12	9.98	0.899	1.17	0.000						
87580Y	20428897	0	588	656	1.12	9.06	0.894	1.18	0.000						
87580Y	20428903	0				0.000	0.00	0.075							
I Pokračování v příloze															

6 Zkouška ohybem dle EN ISO 7438:2005	
C52 Zkouška ohybem	
C53 Zpětný ohyb	X
C93 Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg.	
Z01 Výrobce potvrzuje, že tento výrobek je v souladu s požadavkem objednávky, kupní smlouvy a byl zkoušen, kontrolován v souladu s technickými požadavky objednávky.	
D01 Kontrola a zkoušky byly provedeny na dodávaném výrobku nebo výrobní zkušební jednotce.	
Z02, Z03, A05	
 ArcelorMittal Ostrava a.s. Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice Vystavovatel dokumentu kontroly 42 45 193288 017 	
Odborný znalec Identifikační c. 14 Zdeněk Podešva Tel.: +420 595682303 Nahrazuje razítko a podpis odborného znalce Vystavil: Ilona Filipková	

Liste des indications des champs selon la norme EN 10168 et leur traduction.
The list of field indication according to the EN 10168 and their translation.
Verzeichnis der Feldbezeichnungen gemäss der Norm EN 10168 und ihre Übersetzung.

Signe numérique Numerical Sign Numerisches Zeichen	Marquage des champs, Field Indication, Feldbezeichnung		
	French	English	German
1	Suite ci-joint	Continuation see the Attachment	Fortsetzung in der Anlage
2	Essai de traction selon EN ISO 6892-1:2009	Tensile test acc.to EN ISO 6892-1:2009	Zugversuch gm. EN ISO 6892-1:2009
3	Essai de dureté selon EN ISO 6506-1:2005	Hardness test under EN ISO 6506-1:2005	Härteprüfung gm. EN ISO 6506-1:2005
4	Essai de flexion par choc selon EN ISO 148-1:2010	Charpy Impact test acc.to EN ISO 148-1:2010	Schlagbiegeversuch gm. EN ISO 148-1:2010
5	Résultats d'essais	Test results	Prüfungsergebnisse
6	Essai de pliage selon EN ISO 7438:2005	Bend test according to EN ISO 7438:2005	Biegeversuch gm. EN ISO 7438:2005
A01	Usine du fabricant	Production Plant	Herstellerwerk
A02	Type de document de contrôle	Type of inspection documents	Art der Prüfdokumente
A03	Numéro de document	Document No.	Dokument-Nr.
A04	Marque du producteur	Manufacturer's mark	Herstellerzeichen
A05	Auteur du document de contrôle	Issuer of inspection document	Aussteller des Prüfdokumentes
A06	Acheteur/destinataire	Customer/consignee	Abnehmer/Empfänger
A07	Numéro de la commande du client ou numéro du poste de commande	Purchaser's Order No. and/or Item No.	Bestell-Nr. des Abnehmers, bzw. Posten-Nr.
A08	Numéro de la commande de l'usine du fabricant	Manufacturer's Job No.	Herstellerauftrags-Nr.
A09	Numéro de la commande de fournisseur	Supplier's Order No.	Lieferantenauftrags-Nr.
A10	Avis de livraison No.	Letter of Advice No.	Lieferungs-Aviso Nr.
B01	Produit	Product	Erzeugnis
B02	Désignation de l'acier	Steel designation	Stahlbezeichnung
B03	Exigences supplémentaires	Any additional requirements	Jede Zusatzanforderung
B04	Etat de produit au moment de livraison	Condition of the Product when delivering	Lieferzustand des Erzeugnisses
B05	Traitement (thermique) de référence des échantillons	Reference (heat) treatment of specimens	Referenzbehandlung (Wärmebehandlung) von Proben
B06	Marquage des produits	Products marking	Erzeugnismarkierung
B07	Numéro de la coulée	Heat No.	Schmelz-Nr.
B08	Nombre de pièces, faisceaux	Pieces, bundles	Stücke, Bunde
B09	Dimensions du produit	Product dimensions	Erzeugnismaße
B12	Masse théorique	Theoretical weight	Theoretisches Gewicht
B13	Masse réelle	Actual weight	Ist-Gewicht
C00	Identification de l'échantillon	Specimen No.	Probe-Nr.
C02	Orientation des échantillons (0-longitudinal, 1-transversal)	Direction of test pieces, bodies (0 -longitudinal, 1 - transversal)	Probenrichtung (0 - länglich, 1 - querdurch)
C03	Température d'essai (°C)	Test temperature (°C)	Prüftemperatur (°C)
C04	Prescription	Regulation	Vorschrift
C05	Numéro d'identification de rouleau	Coil ID No.	Rolle-Nr.
C11	C11 Limite apparente ou limite élastique conventionnelle (MPa)	C11 Yield or proof limit (MPa)	C11 Ausgeprägte oder vertragliche Dehngrenze (MPa)
C12	C12 Résistance à la traction (MPa)	C12 Tensile strength (MPa)	C12 Zugfestigkeit (MPa)
C13	C13 Allongement (%)	C13 Elongation (%)	C13 Bruchdehnung (%)
C14	Agil (%)	Agil (%)	Agil (%)
C30	Méthode d'essai	Testing method	Prüfverfahren
C31	Valeurs individuelles	Individual values	Einzelwerte
C32	Valeurs moyenne	Mean value	Mittelwert
C40	Forme de l'échantillon	Test specimen shape	Probekörperform
C41	Largeur de l'échantillon	Test specimen width	Probekörperbreite
C42	Valeurs individuelles	Individual values	Einzelwerte
C43	Valeur moyenne	Mean value	Mittelwert
C50	Contraction	Contraction	Einschnürung
C51	Rapport Rm/Re	Ratio Rm/Re	Verhältnis Rm/Re
C52	Essai de pliage	Bend Test	Bruchprobe
C53	Essai de pliage - dépliage	Rebend test	Rückbiegeversuch
C54	Surface relative de nervure fr	Relative rib area fr	Bezogene Rippenfläche fr
C55	kg/m	kg/m	kg/m
C56	Re act/Re nom	Re act/Re nom	Re ist/Re nenn
C57	Rapport Re/Rm	Ratio Re/Rm	Verhältnis Re/Rm
C58	C58 Traction Fe (kN)	C58 Traction Fe (kN)	C58 Zugkraft Fe (kN)
C59	C59 Traction Fm (kN)	C59 Traction Fm (kN)	C59 Zugkraft Fm (kN)
C60	C60 Surface réelle de section (mm2)	C60 Real sectional area (mm2)	C60 Tatsächliche Querschnittsfläche (mm2)
C61	C61 Surface nominale de section (mm2)	C61 Nominal sectional area (mm2)	C61 Nennwert der Querschnittsfläche (mm2)
C70	Mode de production de l'acier (0 - Convertisseur à oxygène-coulée continue)	Steel-making process (0 -oxygen process-continuous casting)	Stahlherstellungsverfahren (0-Sauerstoffverfahren-kontinuierlich gegossenes Strangguss)
C71	Analyse chimique de la coulée (%)	Melt chemical analysis (%)	Schmelzanalyse (%)
C93	Valeur de l'activité de masse du rayonnement ionisant dans l'analyse de la coulée ne dépasse pas 100 Bq/kg.	Value of ionising radiation mass activity in the melt analysis does not exceed 100 Bq/kg.	Massenaktivitätswert der ionisierenden Strahlung in der Schmelzanalyse übersteigt nicht 100 Bq/kg.
D01	Le contrôle et les essais ont été réalisés sur le produit fourni ou sur l'unité d'essai du fabricant.	The inspection and the test were carried out on the delivered product or on a product test unit.	Kontrolle und Prüfungen wurden am gelieferten Produkt oder an der Produktionsprüfeinheit durchgeführt.
Z01	Le fabricant confirme que ce produit est conforme aux exigences de la commande, du contrat d'achat et qu'il a été soumis aux essais selon les exigences techniques de la commande.	The Manufacturer confirms that such Product is in duly compliance with Order's requirements, the Purchase Contract's requirements and that it has been tested in duly compliance with technical requirements of the Order.	Der Hersteller bestätigt, daß dieses Produkt mit den Anforderungen der Bestellung und des Kaufvertrages konform ist und dass es in Übereinstimmung mit den technischen Anforderungen der Bestellung geprüft und kontrolliert wurde.
Z02	Date d'émission et validation	Date of issue and validity verification	Datum der Ausstellung und der Bestätigungsbeglaubigung
Z03	Timbre du contrôleur	Inspection Representative's Seal	Stempel des (der) Abnahmebeauftragten
Z04	Marquage CE	CE marking	CE-Zeichen
Z05	Représentant autorisé du client	Customer's authorized representative	Beauftragter Vertreter des Abnehmers

A01 ArcelorMittal Ostrava a.s. Vratimovská 689 707 02 Ostrava-Kunčice Česká republika TEL.: +420-595682303 FAX.: +420-595682114	A02 INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT "3.1" EN 10204:2004	Z02 Ostrava, 09.05.2017 A03 A04 Číslo dokumentu 1000640933	A04  ArcelorMittal
---	--	---	---

B07 Číslo lavby	ID	B07 Číslo lavby	ID	B07 Číslo lavby	ID
87580Y	7043042061				
87580Y	7043042062				
87580Y	7043042063				
87580Y	7043042066				
87580Y	7043042067				
87580Y	7043042068				
87580Y	7043042069				
87580Y	7043042070				
87580Y	7043042074				
87580Y	7043042075				

Z02, Z03, A05 ArcelorMittal Ostrava a.s. Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice Vystavil: 1000640933 017	 Odborný znalec Identifikační c.14 Zdeněk Podešva Tel: +420 595682303 Nahrazuje razítko a podpis odborného znalce Vystavil: Ilona Filipková
---	--

20. 07. 2016 09:40:24
3-2016 4517

Doprastav, a.s.
generálne riaditeľstvo
Drieňová 27
Bratislava
826 56

Toto je kópia dokumentu kontroly poskytnutá výrobcom. Patrí k zákazke číslo 416445 a tavbe číslo 76892. Postupy použité v systéme manažmentu kvality FERONA Slovakia, a.s. zaručujú spojitost medzi originálom tohto dokumentu a dodaným výrobkom.

A01 ArcelorMittal Ostrava a.s. Vratimovská 689 707 02 Ostrava-Kunčice Česká republika TEL.: +420-595682303		A02 INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT "3.1" EN 10204:2004		Z02 Ostrava, 07.07.2016 A03 Číslo dokumentu 1000528310		A04  ArcelorMittal										
A07 Číslo objednávky odberateľa popri prípade číslo položky 90960/B																
A08 Číslo zakázky výrobce 1481 73426 0 6		A10 Číslo dodacieho návěští 8100782318/ 000030 14/16/501918 8100782319/ 000010 14/16/501917 8100782320/ 000010 14/16/501916		A06 Odběratel/příjemce FERONA SLOVAKIA a.s. BYTČICKÁ 12 011 45 ŽILINA Slovakia												
A09 Číslo objednávky dodavatele 3100267512/30																
Výrobek, rozměr, druh oceli, slav, dodací podmínky: B01, B02, B03, B04, B05, B09 Tyče pro výztuž do betonu průměr 10 mm dle DIN 488-2:2009 jakost B500B dle DIN 488-1:2009 délky 12 m +100/-0 mm																
B13		Skutečná hmotnost		117.102,000 KG												
C71 Tabeľní chemická analýza (%)																
B07 Číslo tavby	Test type	C70	C [%]	MN [%]	SI [%]	P [%]	S [%]	N [%]	CU [%]	NI [%]	CR [%]	MO [%]	V [%]	CEV [%]	B08 Kusy Svazky	
76892Y	H	0	>0 <0.22	0.6640	0.2000	>0 <0.05	>0 <0.05	>0 <0.012	0.0880	0.0330	0.0670	0.0070	0.0040	0.32		40
76894Y	H	0	0.1690	0.6080	0.1750	0.0190	0.0130	0.0055	0.0630	0.0310	0.0460	0.0060	0.0010	0.29		8
I Pokračování v příloze																

5 Výsledky zkoušek				2 Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1:2009									
Číslo tavby	C00 Číslo vzorku	C11 Výrazná nebo smluvní	C12 Pevnost v tahu	C51 Rm/Re	C14 Agt[%]	C55 kg/m	C56 Re act/Re nom	C54 Vztažná plocha žebra					
	C04 Předpis	C02 >500		>1.08	>5.00	0.617	1.30	0.052					
76892Y	20351500	0	579	641	1.11	8.75	0.616	1.16	0.000				
76892Y	20351501	0	580	638	1.10	9.57	0.620	1.16	0.000				
76892Y	20351502	0	583	635	1.09	9.79	0.621	1.17	0.000				
X I Pokračování v příloze													

6 Zkouška ohybem dle EN ISO 7438:2005		
C52	Zkouška ohybem	X
C53	Zpětný ohyb	
C93 Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg.		B08, Z04
Z01 Výrobce potvrzuje, že tento výrobek je v souladu s požadavkem objednávky, kupní smlouvy a byl zkoušen, kontrolován v souladu s technickými požadavky objednávky.		
D01 Kontrola a zkoušky byly provedeny na dodávaném výrobku nebo výrobní zkušební jednotce.		Z02, Z03, A05
ArcelorMittal Ostrava a.s. Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice Vystavil: 1000528310		Odborný znalec Identifikační c.14 Zdeněk Podešva Tel: +420 595682303 Nahrazuje razítko a podpis odborného znalce Vystavil: Sylvie Tkáčová

Liste des indications des champs selon la norme EN 10168 et leur traduction.
The list of field indication according to the EN 10168 and their translation.
Verzeichnis der Feldbezeichnungen gemäss der Norm EN 10168 und ihre Übersetzung.

Signe numérique	Marquage des champs, Field indication, Feldbezeichnung		
Numerical Sign			
Numerisches Zeichen	French	English	German
1	Suite ci-joint	Continuation see the Attachment	Fortsetzung in der Anlage
2	Essai de traction selon EN ISO 6892-1:2009	Tensile test acc.to EN ISO 6892-1:2009	Zugversuch qm. EN ISO 6892-1:2009
3	Essai de dureté selon EN ISO 6506-1:2005	Hardness test under EN ISO 6506-1:2005	Härteprüfung qm. EN ISO 6506-1:2005
4	Essai de flexion par choc selon EN ISO 148-1:2010	Charpy impact test acc.to EN ISO 148-1:2010	Schlagbiegeversuch qm. EN ISO 148-1:2010
5	Résultats d'essais	Test results	Prüfungsergebnisse
6	Essai de pliage selon EN ISO 7438:2005	Bend test according to EN ISO 7438:2005	Biegeversuch qm. EN ISO 7438:2005
A01	Usine du fabricant	Production Plant	Herstellerwerk
A02	Type de document de contrôle	Type of inspection documents	Art der Prüfdokumente
A03	Numéro de document	Document No.	Dokument-Nr.
A04	Marque du producteur	Manufacturer's mark	Herstellerzeichen
A05	Auteur du document de contrôle	Issuer of inspection document	Ausssteller des Prüfdokumentes
A06	Acheteur/destinataire	Customer/consignee	Abnehmer/Empfänger
A07	Numéro de la commande du client ou numéro du poste de commande	Purchaser's Order No. and/or Item No.	Bestell-Nr. des Abnehmers, bzw. Posten-Nr.
A08	Numéro de la commande de l'usine du fabricant	Manufacturer's Job No.	Herstellerauftrags-Nr.
A09	Numéro de la commande de fournisseur	Supplier's Order No.	Lieferantenauftrags-Nr.
A10	Avis de livraison No.	Letter of Advice No.	Lieferungs-Aviso Nr.
B01	Produit	Product	Erzeugnis
B02	Désignation de l'acier	Steel designation	Stahlbezeichnung
B03	Exigences supplémentaires	Any additional requirements	Jede Zusatzanforderung
B04	Etat de produit au moment de livraison	Condition of the Product when delivering	Lieferzustand des Erzeugnisses
B05	Traitement (thermique) de référence des échantillons	Reference (heat) treatment of specimens	Referenzbehandlung (Wärmebehandlung) von Proben
B06	Marquage des produits	Products marking	Erzeugnismarkierung
B07	Numéro de la coulée	Heat No.	Schmelz-Nr.
B08	Nombre de pièces, faisceaux	Pieces, bundles	Stücke, Bunde
B09	Dimensions du produit	Product dimensions	Erzeugnismaße
B12	Masse théorique	Theoretical weight	Theoretisches Gewicht
B13	Masse réelle	Actual weight	Ist-Gewicht
C00	Identification de l'échantillon	Specimen No.	Probe-Nr.
C02	Orientation des échantillons (0-longitudinal, 1-transversal)	Direction of test pieces, bodies (0 -longitudinal, 1 -transversal)	Probenrichtung (0 - länglich, 1 - querdurch)
C03	Température d'essai (°C)	Test temperature (°C)	Prüftemperatur (°C)
C04	Prescription	Regulation	Vorschrift
C05	Numéro d'identification de rouleau	Coil ID No.	Rolle-Nr.
C11	C11 Limite apparente ou limite élastique conventionnelle (MPa)	C11 Yield or proof limit (MPa)	C11 Ausgeprägte oder vertragliche Dehngrenze (MPa)
C12	C12 Résistance à la traction (MPa)	C12 Tensile strength (MPa)	C12 Zugfestigkeit (MPa)
C13	C13 Allongement (%)	C13 Elongation (%)	C13 Bruchdehnung (%)
C14	AqI (%)	AqI (%)	AqI (%)
C30	Méthode d'essai	Testing method	Prüfverfahren
C31	Valeurs individuelles	Individual values	Einzelwerte
C32	Valeurs moyennes	Mean value	Mittelwert
C40	Forme de l'échantillon	Test specimen shape	Probekörperform
C41	Largeur de l'échantillon	Test specimen width	Probekörperbreite
C42	Valeurs individuelles	Individual values	Einzelwerte
C43	Valeur moyenne	Mean value	Mittelwert
C50	Contraction	Contraction	Einschnürung
C51	Rapport Rm/Re	Ratio Rm/Re	Verhältnis Rm/Re
C52	Essai de pliage	Bend Test	Bruchprobe
C53	Essai de pliage- dépliage	Rebend test	Rückbiegeversuch
C54	Surface relative de nervure fr	Relative rib area fr	Bezogene Rippenfläche fr
C55	kg/m	kg/m	kg/m
C56	Re act/Re nom	Re act/Re nom	Re ist/Re nenn
C57	Rapport Re/Rm	Ratio Re/Rm	Verhältnis Re/Rm
C58	C58 Traction Fe (kN)	C58 Traction Fe (kN)	C58 Zugkraft Fe (kN)
C59	C59 Traction Fm (kN)	C59 Traction Fm (kN)	C59 Zugkraft Fm (kN)
C60	C60 Surface réelle de section (mm2)	C60 Real sectional area (mm2)	C60 Tatsächliche Querschnittsfläche (mm2)
C61	C61 Surface nominale de section (mm2)	C61 Nominal sectional area (mm2)	C61 Nennwert der Querschnittsfläche (mm2)
C70	Mode de production de l'acier (0 -Convertisseur à oxygène-coulée continue)	Steel-making process (0 -oxygen process-continuous casting)	Stahlherstellungsverfahren (0-Sauerstoffverfahren-kontinuierlich gegossenes Strangguss)
C71	Analyse chimique de la coulée (%)	Melt chemical analysis (%)	Schmelzanalyse (%)
C93	Valeur de l'activité de masse du rayonnement ionisant dans l'analyse de la coulée ne dépasse pas 100 Bq/kg.	Value of ionising radiation mass activity in the melt analysis does not exceed 100 Bq/kg.	Massenaktivitätswert der ionisierenden Strahlung in der Schmelzanalyse übersteigt nicht 100 Bq/kg.
D01	Le contrôle et les essais ont été réalisés sur le produit fourni ou sur l'unité d'essai du fabricant.	The inspection and the test were carried out on the delivered product or on a product test unit.	Kontrolle und Prüfungen wurden am gelieferten Produkt oder an der Produktionsprüfeinheit durchgeführt.
Z01	Le fabricant confirme que ce produit est conforme aux exigences de la commande, du contrat d'achat et qu'il a été soumis aux essais selon les exigences techniques de la commande.	The Manufacturer confirms that such Product is in duly compliance with Order's requirements, the Purchase Contract's requirements and that it has been tested in duly compliance with technical requirements of the Order.	Der Hersteller bestätigt, daß dieses Produkt mit den Anforderungen der Bestellung und des Kaufvertrages konform ist und dass es in Übereinstimmung mit den technischen Anforderungen der Bestellung geprüft und kontrolliert wurde.
Z02	Date d'émission et validation	Date of issue and validity verification	Datum der Ausstellung und der Bestätigungsbeglaubigung
Z03	Timbre du contrôleur	Inspection Representative's Seal	Stempel des (der) Abnahmebeauftragten
Z04	Marquage CE	CE marking	CE-Zeichen
Z05	Représentant autorisé du client	Customer's authorized representative	Beauftragter Vertreter des Abnehmers

A01 ArcelorMittal Ostrava a.s. Vratimovská 689 707 02 Ostrava-Kunčice Česká republika TEL.: +420-595682303 FAX.: +420-595682114	A02 INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT "3.1" EN 10204:2004	Z02 Ostrava, 07.07.2016 A03 Číslo dokumentu 1000528310	A04  ArcelorMittal
---	--	---	---

C71 Tavební chemická analýza (%)															B08	
B07 Číslo lavby	Test type	C70	C [%]	MN [%]	SI [%]	P [%]	S [%]	N [%]	CU [%]	NI [%]	CR [%]	MO [%]	V [%]	CEV [%]	Kusy	Svazky
			>0 <0.22			>0 <0.05	>0 <0.05	>0 <0.012	>0 <0.6							

5 Výsledky zkoušek		2 Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1:2009									
Číslo lavby	C00 Číslo vzorku	C11 Výrazná nebo smluvní	C12 Pevnost v tahu	C51 Rm/Re	C14 Agt[%]	C55 kg/m	C56 Re ac/Re nom	C54 Vzájemná plocha žebra			
	C04 Předpis	C02 >500		>1.08	>5.00	0.617	1.30	0.052			
76892Y	20351503	0	581	628	1.08	10.21	0.626	1.16	0.000		
76892Y	20351535	0				0.000	0.00	0.078			
76894Y	20351546	0	632	693	1.10	8.14	0.618	1.28	0.000		
76894Y	20351548	0				0.000	0.00	0.078			

D01 Kontrola a zkoušky byly provedeny na dodávaném výrobku nebo výrobní zkušební jednotce.	Z02, Z03, A05  ArcelorMittal Ostrava a.s. Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice Vystavil: Sylvie Tkáčová 017	Odborný znalec Identifikační c.14 Zdeněk Podešva Tel: +420 595682303 Nahrazuje razítko a podpis odborného znalce Vystavil: Sylvie Tkáčová
--	---	--

A01
ArcelorMittal Ostrava a.s.
Vratimovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Česká republika
TEL.: +420-595682303
FAX.: +420-595682114

A02
INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT "3.1"
EN 10204:2004

Z02
Ostrava, 07.07.2016

A03
A04
Číslo dokumentu
1000528310

A04

ArcelorMittal

B07 Číslo tavby	ID	B07 Číslo tavby	ID	B07 Číslo tavby	ID
76892Y	6061022008				
76892Y	6061022009				
76892Y	6061022010				
76892Y	6061022011				
76892Y	6061022012				
76892Y	6061022013				
76892Y	6061022014				
76892Y	6061022015				
76892Y	6061022016				
76892Y	6061022017				
76892Y	6061022018				
76892Y	6061022019				
76892Y	6061022020				
76892Y	6061022021				
76892Y	6061022022				
76892Y	6061022023				
76892Y	6061022024				
76892Y	6061022025				
76892Y	6061022026				
76892Y	6061022027				
76892Y	6061022028				
76892Y	6061022029				
76892Y	6061022030				
76892Y	6061022031				
76892Y	6061022032				
76892Y	6061022035				
76892Y	6061022036				
76892Y	6061022037				
76892Y	6061022038				
76892Y	6061022039				
76892Y	6061022040				
76892Y	6061022041				
76892Y	6061022042				
76892Y	6061022043				
76892Y	6061022044				
76892Y	6061022045				
76892Y	6061022046				
76892Y	6061022047				
76892Y	6061022048				
76892Y	6061022049				
76894Y	6061022050				
76894Y	6061022051				
76894Y	6061022052				
76894Y	6061022053				
76894Y	6061022054				
76894Y	6061022057				
76894Y	6061022058				
76894Y	6061022059				

Z02, Z03, A05

ArcelorMittal
ArcelorMittal Ostrava a.s.
Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice
Vystavil: Sylvie Tkáčová / 017

Odborný znalec
Identifikační c.14
Zdeněk Padešva
Tel.: +420 595682303

Nahrazuje razítko a podpis odborného znalce
Vystavil: Sylvie Tkáčová

Hlavička firmy

ŽELEZÁRNY-ANNAHÜTTE

Dolní 100
796 01 Prostějov, ČR

URS is a member of Register of Standards Holding Ltd.

Abnahmeprüfzeugnis/
Inspekční certifikát
[EN 10204-3.1]

Číslo : 356/17/a

Datum : 05.05.2017

Příjemce

Doprastav,a.s.GR

Doprastav,a.s. Petrzalka, závod 6

Drieňová 27

Nitrianska cesta

826 56 Bratislava

90301 Senec

Objednavatel:

Číslo objednávky:

Značka výrobního podniku :

Číslo naší zakázky:

Naše oddělení:

1/55

Forma výrobku:

Za studena tvářené ocelové dráty pro výztuž do
betonu s žebírky dodávané ve svítcích

Materiál :

B 500 B

Průměr drátu:

12/14 mm

Dodací předpisy a /nebo úřední předpisy:

ČSN 42 0139;Ocel pro výztuž do betonu

Dodací list

2097

Zkušební výsledky :

Tavba	Jmenovitý průměr	Mez kluzu	Pevnost v tahu	R _m Re	Tažnost		Vztažná plocha žebírka	Poznámka
		(popř.smluvní) Re (Rp0,2)	R _m	-	A10	Agt		
	(mm)	[N/mm ²]	[N/mm ²]	-	(%)	(%)	fr	-
85938	12,0	572	641	1,12	13,44	5,5	0,05642	
85300	12,0	591	650	1,10	11,75	5,6	0,05647	
86799	12,0	572	650	1,14	13,10	5,5	0,05645	
710648	14,0	557	634	1,14	14,60	5,3	0,05643	

Zkoušky byly provedeny po umělém stárnutí 1 hod při 100 ° C

Ano:



Ne:



Cizí kontrolní místo :

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p., pobočka 0700 - Ostrava, U Studia 14, 704 00 Ostrava
Technický a zkušební ústav stavební, n.o., Studená 3, 82634 Bratislava

Potvrzuje se, že dodávka odpovídá dohodám při přijetí objednávky

Zástupce firmy pro kontrolu jakosti : (Tiskacím písmem)

Ing. Martin Kurowski

V Prostějově dne 5.5.2017

ŽELEZÁRNY-ANNAHÜTTE
spol. s r.o.
Dolní 3137/100
796 01 PROSTĚJOV
DIČ: CZ00546542

Místo, datum

Roztisko

Podpis

Hlavička firmy

ŽELEZÁRNY-ANNAHÜTTE

Dolní 100
796 01 Prostějov, ČR

URS is a member of Registrar of Standards (Rofsig) Ltd.

Abnahmeprüfzeugnis/
Inspekční certifikát

[EN 10204-3.1]

Číslo : 357/17/a

Datum : 05.05.2017

Příjemce

Doprastav,a.s.GR

Doprastav,a.s. Petrzalka, závod 6

Drieňová 27

Nitrianska cesta

826 56 Bratislava

90301 Senec

Objednavatel:

Číslo objednávky:

Značka výrobního podniku :

Číslo naší zakázky:

Naše oddělení:

1/55

Forma výrobku:

Materiál :

Průměr drátu:

Za studena tvářený ocelový drát pro výztuž do
betonu s žebírky dodávané ve svítcích

B 500 B

10,0 mm

Dodací předpisy a /nebo úřední předpisy:

Dodací list

ČSN 42 0139;Ocel pro výztuž do betonu

2095

Zkušební výsledky :

Tavba	Jmenovitý průměr	Mez kluzu (přepřeslny)	Pevnost v tahu	Rm Re	Tažnost		Vztažná plocha žebírka	Poznámka
		Re (Rp0,2)	Rm	-	A10	Agt	-	-
	(mm)	[N/mm ²]	[N/mm ²]	-	(%)	(%)	fr	-
87553	10,0	599	651	1,09	12,55	5,8	0,05247	

Zkoušky byly provedeny po umělému stárnutí 1 hod při 100 ° C

Ano:



Ne:



Cizí kontrolní místo :

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p., pobočka 0700 - Ostrava, U Studia 14, 704 00 Ostrava

Technický a zkušební ústav stavební, n.o., Studená 3, 82634 Bratislava

Potvrzuje se, že dodávka odpovídá dohodám při přijetí objednávky

Zástupce firmy pro kontrolu jakosti : (Tiskacím písmem)

Ing. Martin Kurowski

V Prostějově dne 5.5.2017

ŽELEZÁRNY-ANNAHÜTTE
spol. s r.o.
Dolní 3137/100
796 01 PROSTĚJOV
DIČ: CZ00548542

Místo, datum

Podpis

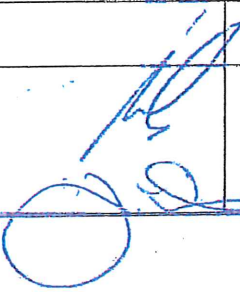
Hlavička firmy  ŽELEZÁRNY-ANNAHÜTTE Dolní 100 796 01 Prostějov, ČR		  		Abnahmeprüfzeugnis/ Inspekční certifikát [EN 10204-3.1] Číslo: 753/17/a Datum: 16.09.2017				
Příjemce Doprastav, a.s. Petrzalka, závod 6 Nitrianska cesta 90301 Senec Doprastav, a.s. GR Drieňová 27 826 56 Bratislava								
Objednavatel:		Číslo objednávky:		Značka výrobního podniku:				
Číslo naší zakázky:		Naše oddělení: 0135/17/2272						
Forma výrobku: Za studena tvářené ocelové dráty pro výztuž do betonu s žebírky dodávané ve svítcích		Materiál: B 500 B		Průměr drátu: 8,0 mm				
Dodací předpisy a /nebo úřední předpisy: ČSN 42 0139; Ocel pro výztuž do betonu				Dodací list 4480				
Zkušební výsledky :								
Tavba	Jmenovitý průměr	Mez kluzu (popř. smluvní)	Pevnost v tahu	R _m Re	Tažnost		Vztažná plocha žebírka	Poznámka
-	-	Re (Rp0,2)	R _m	-	A10	Agt	-	-
-	(mm)	[N/mm ²]	[N/mm ²]	-	(%)	(%)	fr	-
90466	8,0	566	623	1,10	10,61	5,9	0,04543	
90469	8,0	555	614	1,11	10,70	5,7	0,04541	
89785	8,0	555	609	1,10	10,75	5,4	0,04549	

Zkoušky byly provedeny po umělém stárnutí 1 hod při 100 ° C

 Ano: ☒ Ne: ☐

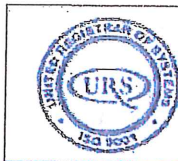
Cizí kontrolní místo :
 Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p., pobočka 0700 - Ostrava, U Studia 14, 704 00 Ostrava
 Technický a skúšobný ústav stavebný, n.o., Studená 3, 82634 Bratislava

Potvrzuje se, že dodávka odpovídá dohodám při přijetí objednávky

Zástupce firmy pro kontrolu jakosti : (Tiskacím písmem)		Ing. Martin Kurowski
V Prostějově dne 16.9.2017		
Místo, datum	Razítko	Podpis

Hlavička firmy


ŽELEZÁRNY-ANNAHÜTTE

Dolní 100
796 01 Prostějov, ČR


URS is a member of Registrar of Standards (Holdings) Ltd


**Abnahmeprüfzeugnis/
Inspekční certifikát**
[EN 10204-3.1]

Číslo : 675/16/a

Datum : 26.08.2016

Příjemce

Doprastav,a.s. Petrzalka, závod 6

Nitrianska cesta

00301 Senec

Doprastav,a.s.GR

Drieňová 27

826 56 Bratislava

Objednavatel:

Číslo objednávky:

Značka výrobního podniku :

Číslo naší zakázky:

Naše oddělení:

1/55

Forma výrobku:

Za studena tvářené ocelové dráty pro výztuž do
betonu s žebírky dodávané ve svitcích

Materiál :

B 500 B

Průměr drátu:

6,0 mm

Dodací předpisy a /nebo úřední předpisy:

ČSN 42 0139;Ocel pro výztuž do betonu

Dodací list

4588

Zkušební výsledky :

Tavba	Jmenovitý průměr	Mez kluzu (popř.smluvní)	Pevnost v tahu	R _m Re	Tažnost		Vztažná plocha žebírka	Poznámka
	-	Re (Rp0,2)	R _m	-	A10	Agt	-	-
	(mm)	[N/mm ²]	[N/mm ²]	-	(%)	(%)	fr	-
76550	6,0	521	588	1,13	11,16	5,7	0,04031	
77611	6,0	575	636	1,11	15,74	6,5	0,04032	
77614	6,0	603	659	1,09	14,02	6,4	0,04039	

Zkoušky byly provedeny po umělém stárnutí 1 hod při 100 ° C

Ano:

☒

Ne:

☐

Cizí kontrolní místo :

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p., pobočka 0700 - Ostrava, U Studia 14, 704 00 Ostrava

Technický a skúšobný ústav stavebný, n.o., Studená 3, 82634 Bratislava

Potvrzuje se, že dodávka odpovídá dohodám při přijetí objednávky

Zástupce firmy pro kontrolu jakosti : (Tiskacím písmem)

Pavel Piňos

V Prostějově dne 26.8.2016

Místo, datum


ŽELEZÁRNY-ANNAHÜTTE
 spol. s r.o.
 Dolní 3137/100
 796 01 PROSTĚJOV
 Razítko DIČ: CZ00546542

12

Podpis

Zameranie nosníkov

Doprastav a. s.
Závod Preša ,

Drienová 31 , 82101 Bratislava

STAVEBA : PRÍPRAVA STRATEGICKÉHO PARKU NITRA
OBJEKT : MOST NA KOMUNIKÁCI (OBECHVAT)
SO 204 V KILO 1,150 NAD OKRUŽNIKO KRIŽOVATKOU "D"

VÝŠKOVÉ ZAMERANIE LOKÁLNEHO VZOPATIA I-NOSNÍKOV NA SKLÁDKU - PO DOPNUTÍ

TYP NOSNÍKOV : DPS VP - 1/10 dl. 29,08 , v 1,40 m . pole 2,3
TYP NOSNÍKOV : DPS VP - 1/10 dl. 24,79 m, v 1,40 m . pole 1,4

12.9.14.9.2017 - PO DOPNUTÍ											
dátum merania	POLE	výrobné číslo	označenie	dátum výroby	začiatok		stred		koniec		lokálna vzopätka- interpolácia (mm)
					bod	výška (m)	bod	výška (m)	bod	výška (m)	
12.9.2017	1	05/0073/17	N1-1	17.8.2017	8	104,702	20	104,841	28	104,93	-2,3
12.9.2017	1	05/0068/17	N1-2	11.8.2017	6	104,733	52	104,852	26	104,92	-2,3
12.9.2017	1	05/0067/17	N1-3	11.8.2017	5	104,733	16	104,843	25	104,92	-1,8
13.9.2017	1	05/0069/17	N1-4	13.8.2017	212	104,712	227	104,841	225	104,93	-1,9
13.9.2017	1	05/0070/17	N1-5	13.8.2017	211	104,743	228	104,856	224	104,93	-2,4
13.9.2017	1	05/0071/17	N1-6	15.8.2017	210	104,753	229	104,864	223	104,93	-2,4
13.9.2017	1	05/0072/17	N1-7	15.8.2017	209	104,784	230	104,877	222	104,93	-1,9
12.9.2017	1	05/0074/17	N1-8	17.8.2017	7	104,732	19	104,854	27	104,93	-2,1
12.9.2017	2	05/0057/17	N2-1	18.8.2017	4	104,627	51	104,804	24	104,94	-2,1
14.9.2017	2	05/0050/17	N2-2	26.7.2017	8	104,666	66	104,814	16	104,92	-1,9
14.9.2017	2	05/0051/17	N2-3	26.7.2017	102	104,643	122	104,814	114	104,94	-2,3
14.9.2017	2	05/0054/17	N2-4	28.7.2017	4	104,625	28	104,814	13	104,96	-2,2
14.9.2017	2	05/0053/17	N2-5	28.7.2017	6	104,639	64	104,813	14	104,95	-2,1
14.9.2017	2	05/0055/17	N2-6	30.7.2017	3	104,634	63	104,828	12	104,97	-2,4
14.9.2017	2	05/0056/17	N2-7	30.7.2017	103	104,633	121	104,832	115	104,98	-2,3
14.9.2017	2	05/0058/17	N2-8	1.8.2017	1	104,627	61	104,813	10	104,95	-2,3
14.9.2017	3	05/0059/17	N3-1	3.8.2017	9	104,679	37	104,825	17	104,91	-2,3
12.9.2017	3	05/0060/17	N3-2	3.8.2017	3	104,616	13	104,802	23	104,93	-2,3
14.9.2017	3	05/0061/17	N3-3	5.8.2017	19	104,691	38	104,833	18	104,92	-2,7
14.9.2017	3	05/0062/17	N3-4	5.8.2017	43	104,682	39	104,826	46	104,93	-2,2
12.9.2017	3	05/0063/17	N3-5	7.8.2017	2	104,609	12	104,791	22	104,92	-2,7
12.9.2017	3	05/0064/17	N3-6	7.8.2017	1	104,591	11	104,773	21	104,91	-2,1
14.9.2017	3	05/0065/17	N3-7	9.8.2017	44	104,684	40	104,830	47	104,93	-2,2
14.9.2017	3	05/0066/17	N3-8	9.8.2017	101	104,702	123	104,842	113	104,93	-2,5
13.9.2017	4	05/0068/17	N4-1	25.8.2017	201	104,767	240	104,860	213	104,91	-2,1
13.9.2017	4	05/0075/17	N4-2	19.8.2017	208	104,798	251	104,881	221	104,93	-2,0
13.9.2017	4	05/0076/17	N4-3	19.8.2017	207	104,797	252	104,884	220	104,92	-2,4
13.9.2017	4	05/0077/17	N4-4	21.8.2017	206	104,814	235	104,886	219	104,92	-2,1
13.9.2017	4	05/0078/17	N4-5	21.8.2017	205	104,822	236	104,885	218	104,91	-1,9
13.9.2017	4	05/0079/17	N4-6	23.8.2017	204	104,822	237	104,881	216	104,90	-1,8
13.9.2017	4	05/0080/17	N4-7	23.8.2017	203	104,769	238	104,857	215	104,90	-2,9
13.9.2017	4	05/0821/17	N4-8	25.8.2017	202	104,765	239	104,858	214	104,89	-2,9

Teoretické vzopätie pre nosník dl. 29,08 : 20-50 mm
Teoretické vzopätie pre nosník dl. 24,79 : 20-40 mm

Prístroj : Leica TS12
Zameral : Ing. Patuška Julius
Dátum : 12.9.2016 , 13.9.2017, 14.9.2017

Predpínacia výstuž



Autorizovaná osoba č. SK04

TECHNICKÝ A SKÚŠOBNÝ ÚSTAV STAVEBNÝ, n. o.
BUILDING TESTING AND RESEARCH INSTITUTE
Studená 3, 821 04 Bratislava, Slovenská republika
IČO: 31821987

SK CERTIFIKÁT o nemennosti parametrov podstatných vlastností stavebného výrobku

SK04 – ZSV – 2064

V súlade so zákonom č. 133/2013 Z. z. o stavebných výrobkoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov, sa tento certifikát vzťahuje na stavebný výrobok

Predpínacie oceľové sedemdrôtové pramence s nízkou relaxáciou

Predpínacie oceľové sedemdrôtové pramence s nízkou relaxáciou menovitej pevnostnej triedy 1770 MPa a 1860 MPa s menovitými priermi 9,3 mm; 11,0 mm; 12,5 mm; 15,2 mm; 15,5 mm; 15,7 mm a menovitej pevnostnej triedy 1800 MPa s menovitými priermi 12,5 mm a 15,5 mm sa používajú ako predpínacia výstuž do predpätých betónových prvkov a predpätých betónových konštrukcií.

Vyrobený výrobcom

D&D Drótaru Ipari és Kereskedelmi Zrt.
IČO: 05-10-000311
Sajószigeti útca 4, 3527 Miskolc
Maďarsko

a vyrábaný vo výrobní

D&D Drótaru Ipari és Kereskedelmi Zrt.
Sajószigeti útca 4, 3527 Miskolc
Maďarsko

Týmto certifikátom sa potvrdzuje, že všetky ustanovenia týkajúce sa posudzovania a overovania nemennosti výrobcom deklarovaných parametrov podstatných vlastností stavebného výrobku (ďalej len „posudzovanie parametrov“) a parametrov uvedených v SK technickom posúdení

SK TP – 15/0005

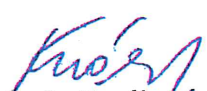
podľa systému posudzovania parametrov I+ sú uplatnené a

výrobok spĺňa všetky vyššie uvedené požiadavky.

Tento certifikát, vydaný prvýkrát dňa 12. februára 2015 ostáva v platnosti dovtedy, kým zostane v platnosti SK technické posúdenie a podmienky výroby vo výrobní, alebo samotný systém riadenia výroby sa významne nezmenia.

Bratislava 12. februára 2015




Ing. Daša Kozáková
vedúca Autorizovanej osoby SK04

067225



SK - VYHLÁSENIE O PARAMETROCH

c. 2/2015

1. Druhový a obchodný názov výrobku:

Predpínacie ocelové sedemdrôtové pramence s nízkou relaxáciou

2. Typ, číslo výrobnej dávky alebo sériové číslo, alebo akýkoľvek iný prvok umožňujúci identifikáciu stavebného výrobku:

*Y1770S7-D-R1-F1-C1, kde D je priemer pramenca = 9,3-11,0-12,5-15,2-15,5-15,7 mm
Y1860S7-D-R1-F1-C1, kde D je priemer pramenca = 9,3-11,0-12,5-15,2-15,5-15,7 mm
Y1800S7-D-R1-F1-C1, kde D je priemer pramenca = 12,5 és 15,5 mm*

3. Určená slovenská norma vzťahujúca sa na výrobok:

Nevzťahuje sa

4. SK technické posúdenie:

SK technické posúdenie SK TP – 15/0005 Predpínacie ocelové sedemdrôtové pramence s nízkou relaxáciou, vydal TSÚS, Študená 3, 821 04 Bratislava

5. Zamýšľané použitie výrobku súlade s uplatnením SK technickým posúdením:

Do predpätých prvkov a predpätých betónových konštrukcií.

6. Obchodné meno, adresa sídla, IČO výrobcu a miesto výroby:

D&D Drótarú Ipari és Kereskedelmi ZRt, H-3527 Miskloc, Besenyő út 18, Maďarsko

7. Meno a adresa splnomocneného zástupcu:

Zoltán Lehóczki, Vedúci oddelenia kvality

D&D Drótarú Ipari és Kereskedelmi ZRt, H-3527 Miskloc, Besenyő út 18, Maďarsko

8. Uplatnený systém alebo systémy posudzovania parametrov podľa vyhlášky MDVRR SR č. 162/2013 Z. z.:

Systém 1+

9. Označenie SK certifikátu, dátum vydania a názov autorizovanej osoby, ktorá ho vydala:
 SK – CERTIFIKÁT o nemennosti parametrov podstatných vlasností stavebného výrobku SK04 –
 ZSV – 2064, 12. februára 2015, vydal TSÚS, Študená 3, 821 04 Bratislava

10. Deklarované parametre:

Oceľ		Priemer	Plocha	Menovitá pevnosť	Metrová hmotnosť	Dovolená odchýlka hmotnosti	Characterist. pevnosť	Max. pevnosť	Medza klzu	Ťažnosť
Typ	Značka	mm	mm ²	R _m MPa	M g/m	%	F _m kN	F _{m, max} kN	F _{p0,1} kN	A _{gt} %
Y1770S7	1.1365	9,3	52	min. 1770	406,1	± 2	92	106	81	min. 3,5
		11,0	70		546,7		124	143	109	
		12,5	93		726,3		165	190	145	
		15,2	139		1086		246	283	216	
		15,5	144		1130		255	293	224	
		15,7	150		1172		266	306	234	
Y1860S7	1.1366	9,3	52	min. 1770	406,1	± 2	96,7	111	85,1	min. 3,5
		11,0	70		546,7		130	150	114	
		12,5	93		726,3		173	199	152	
		15,2	139		1086		259	298	228	
		15,5	144		1130		268	308	236	
		15,7	150		1172		279	321	246	
Y1800S7	-	12,5	93	min. 1800	726,3	± 2	167,4	192,5	147,3	min. 3,5
		15,5	144		1130		259	298	228	

Požiadavky na predpínacie pramence

Vlastnosť'		Kritérium		
Minimálne predĺženie pri maximálnej sile A_{gt} pre $L_0 \geq 500$ mm		3,5 %		
Maximálna relaxácia po 1000 h Trieda R1	$F_a = 70\% F_{ma}$	$\leq 2,5$		
Únavová sila pre rozkmit F_r s horným limitom F_{up} 70% F_{ma} Trieda F1	Pre hladký drôt	$190 \text{ MPa} \times S_n$ pre $\geq 2 \times 10^6$ cyklov		
Odolnosť' proti korózii pod napätím 80% F_{ma} Trieda C1	Skúška roztok $A^{*)}$	Menovitý priemer drôtov	Čas do porušenia vzorky	
			Jednotlivo	Priemer zo všetkých vzoriek
			$d_{sw} \geq 3,2$ mm	min. po 2,0 h
		$d_{sw} < 3,2$ mm	min. po 1,5 h	min. po 3,0 h

POZNÁMKA. – F_r – rozkmit zat'aženia, F_{up} – horné zat'aženie, F_{ma} – skutočná pevnosť' v ťahu na 1 vzorke.

*) Roztok A podľa STN EN ISO 15630-3, čl. 10.3.5

Názov špecifickej technickej dokumentácie podľa § 5 zákona a dátum jej vydania, ak sa použila:

Nevztahuje sa.



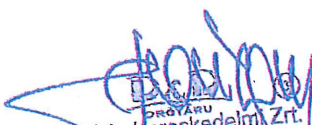
11. **Výrobca vyhlasuje, že výrobok zadefinovaný v bodoch 1 a 2 má parametre podstatných vlastností podľa bodu 10.**
12. **Toto SK vyhlásenie o parametroch sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu uvedeného v bode 6.**

Podpísal(-a) za a v mene výrobcu:

Lehóczki Zoltán

Vedúci oddelenia kvality

Miskolc, 23-02-2015


D&D DRÓTÁRU
ipari és kereskedelmi Zrt.
H-3527 Miskolc, Besenyői u. 18.
(podpis) mérnöki Osztály



Autorizovaná osoba č. SK04

TECHNICKÝ A SKÚŠOBNÝ ÚSTAV STAVEBNÝ, n. o.
BUILDING TESTING AND RESEARCH INSTITUTE
Studená 3, 821 04 Bratislava, Slovenská republika
IČO: 31821987

SK CERTIFIKÁT o nemennosti parametrov podstatných vlastností stavebného výrobku

SK04 – ZSV – 2158

V súlade so zákonom č. 133/2013 Z. z. o stavebných výrobkoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov, sa tento certifikát vzťahuje na stavebný výrobok

Oceľové sedemdrôtové stabilizované predpínacie pramence s nízkou relaxáciou
s priermi 9,3 mm; 12,5 mm; 15,2 mm; 15,7 mm s menovitou pevnosťou 1860 MPa,
s priermi 15,2 mm; 15,7 mm s menovitou pevnosťou 1770 MPa a s priemerom 15,5 mm
s menovitou pevnosťou 1800 MPa sa používajú ako súdržná predpínacia výstuž do
predpätých betónových konštrukcií.

Vyrobený výrobcom

voestalpine Wire Austria GmbH
IČO: FN 421357 v
Bahnhofstrasse 2, A-8600 Bruck an der Mur
Rakúsko

a vyrábaný vo výrobní

voestalpine Wire Austria GmbH
Bahnhofstrasse 2, A-8600 Bruck an der Mur
Rakúsko

Týmto certifikátom sa potvrdzuje, že všetky ustanovenia týkajúce sa posudzovania a overovania nemennosti výrobcom deklarovaných parametrov podstatných vlastností stavebného výrobku (ďalej len „posudzovanie parametrov“) a parametrov uvedených v SK technickom posúdení

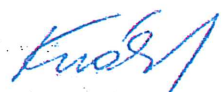
SK TP – 15/0085

podľa systému posudzovania parametrov I+ sú uplatnené a

výrobok spĺňa všetky vyššie uvedené požiadavky.

Tento certifikát, vydaný prvýkrát dňa 27. októbra 2015 ostáva v platnosti dovtedy, kým zostane v platnosti SK technické posúdenie a podmienky výroby vo výrobní, alebo samotný systém riadenia výroby sa významne nezmenia.

Bratislava 27. októbra 2015


Ing. Daša Kozáková
vedúca Autorizovanej osoby SK04



072770



Autorizovaná osoba č. SK04

TECHNICKÝ A SKÚŠOBNÝ ÚSTAV STAVEBNÝ, n. o.
BUILDING TESTING AND RESEARCH INSTITUTE
Studená 3, 821 04 Bratislava, Slovenská republika
IČO: 31821987

ZRUŠENIE CERTIFIKÁTU ZHODY č. SK04 – ZSV – 0689

Výrobok: Ocelové sedemdrôtové stabilizované predpínacie pramence s nízkou relaxáciou
typy: Y 1860 S7 ϕ 9,3; Y 1860 S7 ϕ 12,5; Y 1860 S7 ϕ 15,2; Y 1860 S7 ϕ 15,7; Y 1770 S7 ϕ 15,2;
Y 1770 S7 ϕ 15,7; Y 1800 S7 ϕ 15,5

Výrobca: voestalpine Austria Draht GmbH
Bahnhofstraße 2, 8600 Bruck an der Mur, Rakúsko

IČO: 040

Miesto výroby: voestalpine Austria Draht GmbH
Bahnhofstraße 2, 8600 Bruck an der Mur, Rakúsko

Odôvodnenie:

- zmena technickej špecifikácie, na základe ktorej bol vydaný certifikát.

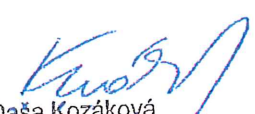
Poučenie:

Na základe tohto rozhodnutia môže výrobca požiadať Ministerstvo dopravy, výstavby a regionálneho rozvoja Slovenskej republiky o preskúmanie postupu a rozhodnutí autorizovanej osoby do 30 dní odo dňa jeho doručenia.

Rozmnožovať tento dokument možno len vcelku. Rozmnožovať jeho časť možno len so súhlasom autorizovanej osoby.

V Bratislave 27. 10. 2015




Ing. Daša Kozáková
vedúca Autorizovanej osoby SK04

PROHLÁŠENÍ O PARAMETRECH

vydané v souladu se zákonem č. 133/2013 Z. z o stavebních výrobcích ve znění pozdějších předpisů a vyhlášky MVRR SR č. 162/2013, která stanovuje skupiny stavebních výrobků a systémy posuzování parametrů.

Výrobce prohlašuje a potvrzuje na svou výlučnou odpovědnost, že pro uvedený stanovený výrobek bylo provedeno posouzení shody vlastností s požadavky technických předpisů.

VÝROBCE voestalpine Wire Austria GmbH, Bahnhofstrasse 2, A-8600 Bruck an der Mur, Rakousko
VÝROBNA voestalpine Wire Austria GmbH, Bahnhofstrasse 2, A-8600 Bruck an der Mur, Rakousko

STANOVENÝ VÝROBEK Ocelové sedmidrátové pramence s nízkou relaxací

TYP/VARIANTA

- 1) Ocel značky Y1770S7 v průměrech 15,2 mm a 15,7 mm
- 2) Ocel značky Y1860S7 v průměrech 15,2 mm a 15,7 mm
- 3) Ocel značky Y1800S7 průměr 15,5 mm

VÝROBEK JE URČEN pro přepínací výztuž k podélnému a příčnému předeprnutí betonových a železobetonových konstrukcí, pro spínání stavebních konstrukcí předpínacích nebo kotevních sestav a pro mostní závěsy.

POSOUZENÍ PARAMETRŮ bylo provedeno v souladu se zákonem č. 133/2013 podle vyhlášky č. 162/2013, která stanovuje skupiny stavebních výrobků a systémy posuzování parametrů.

IDENTIFIKAČNÍ ÚDAJE DOKLADŮ O ZKOUŠKÁCH A POSOUZENÍ SHODY

- ♦ CERTIFIKÁT ZHODY SK04 – ZSV – 2158 platnost od 27.10.2015
- ♦ TECHNICKÉ POSÚDENÍ SK - TP – 15/0085; platnost od 15.10.2015

ODKAZ NA URČENÉ NORMY A TECHNICKÉ PŘEDPISY POUŽITÉ PŘI POSOUZENÍ SHODY

- ♦ prEN 10138-1:2009 Předpínacia ocel - Časť 1: Všeobecné podmienky;
- ♦ prEN 10138-3:2009 Předpínacia ocel - Časť 3: Laná;
- ♦ STN EN ISO 6892:2010 Kovové materiály. Skúška ťahom;
- ♦ STN EN ISO 7438:2006 Kovové materiály. Ohybová skúška;
- ♦ STN EN 1990/a1:2006/A1/NA:2007/NA1:2009/:2009AC:2009 Eurokód Zásady navrhovania konštrukcií
- ♦ STN EN 1992-1-1:2005/:2006/NA:2007/AC:2008 Eurokód 2 Navrhovanie betónových konštrukcií, Časť 1-1
- STN EN 206-1:2002/A1:2004/A2:2005/NA:2009 Betón Časť 1: Specifikácia, vlastností, výroba a zhoda
- STN EN 10204:2005 Kovové výrobky. Druhy dokumentov kontroly

ÚDAJE O AUTORIZOVANÉ OSOBE Technický a skúšobný ústav stavebný, n. o., AO SK04, Studená 3, 826 34 Bratislava, Slovenská republika

Výrobce ujišťuje, že vlastnosti výrobku splňují základní požadavky vyhlášky č. 162/2013 a požadavky uvedených technických předpisů. Výrobce potvrzuje, že výrobek je za podmínek obvyklého, popřípadě výrobcem určeného použití bezpečný, neohrožuje hygienu nebo zdraví a neporušuje ochranu životního prostředí. Výrobce přijímá opatření v souladu s požadavky EN ISO 9001 a zabezpečuje shodu všech výrobků uváděných na trh s technickou dokumentací a se základními požadavky.

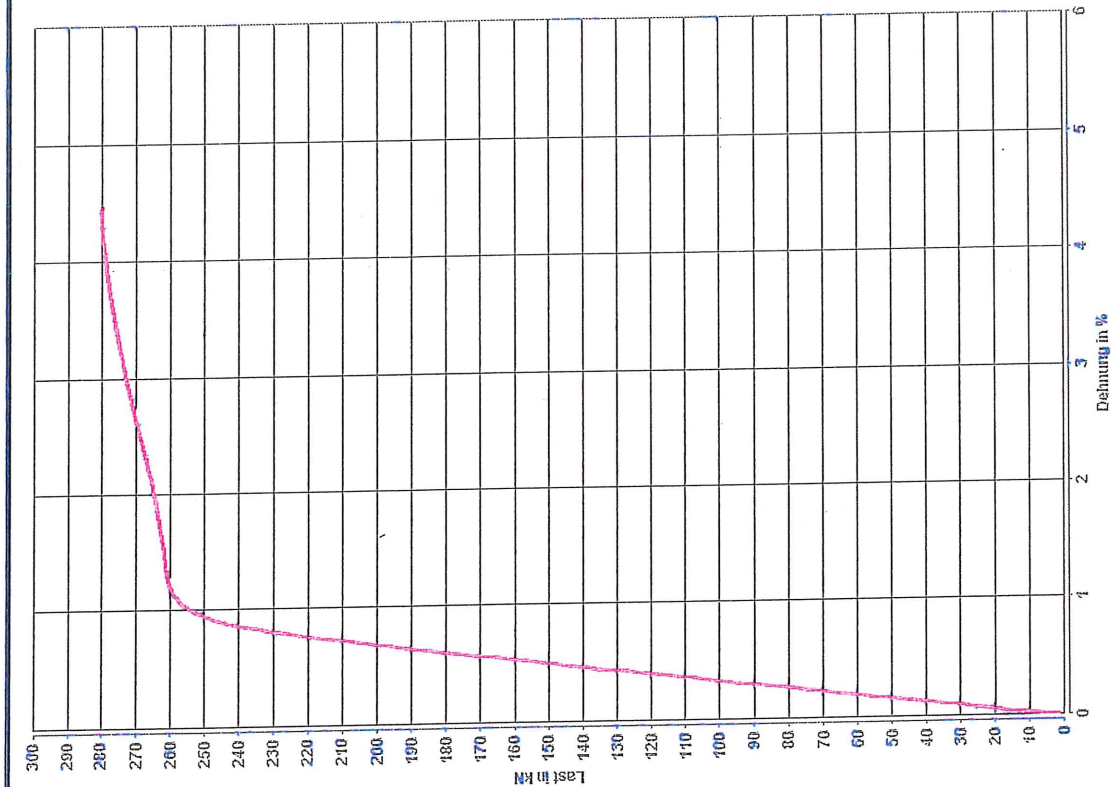
V Brucku a. d. Mur, dne 27.10.2016

voestalpine Wire Austria GmbH

Bahnhofstrasse 2

A-8600 Bruck an der Mur

Statutární zástupce výrobce
(jméno, podpis a razítko)



Unsere Auftrags-Nr.:	1603612/A04	Nenn Durchmesser	15,7 mm
Einheit	401	Nenn Querschnitt:	150,0 mm ²
Schmelze Nr.	16383964V	Interne Norm:	L1860/EU /EN10138-2009

Hoechstlast	280,0	kN
Zugfestigkeit	1867	N/mm ²
Dehngrenze 0.2%	1711	N/mm ²
Dehngrenze 0.1%	1661	N/mm ²
Dehngrenze 1%	1693	N/mm ²

Last bei 1%	254,0	kN
Last bei 0.2%	256,7	kN
Last bei 0.1%	249,1	kN
Dehnung bei Hoechstlast	4,4	%
Bruchdehnung	4,5	%
Bruchdehnung auf 10d		
Gleichmass Dehnung L=10d		
Kontraktion		
Elastizitaetsmodul	193,8	kN/mm ²

Durchmesser		
Querschnitt	150,59	mm ²
Metergewicht g/m	1176,11	g/m
Geprueft:	PREM WALTER	Attest Nr.: 260431

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS nach EN 10204:2004-10/3.1

Kunde: Triostrand, s.r.o
Cacovska 309
SK-90501 SENICA

Interne Norm: L1860/EU /EN10138-2009

Abmessung: 0.62" - Nennquerschnitt 150,00 mm²

Bestellung: Mail Hr. Sestak

Produkt: Spannstahllitze 7-drähtig , glatt
prEN 10138-3/2009 - Y1860S7-15,7

Unsere Auftrags-Nr.: 1603666 003

[illegible]

9 Einheit(en)	23980
---------------	-------

Chemische Zusammensetzung in (%)					
Schmelze Nr.	C	Si	Mn	P	S
535127S	0,8140	0,195	0,808	0,006	0,005
526950H	0,8270	0,253	0,773	0,007	0,009

Eibel Helmut

Qualitätsabteilung

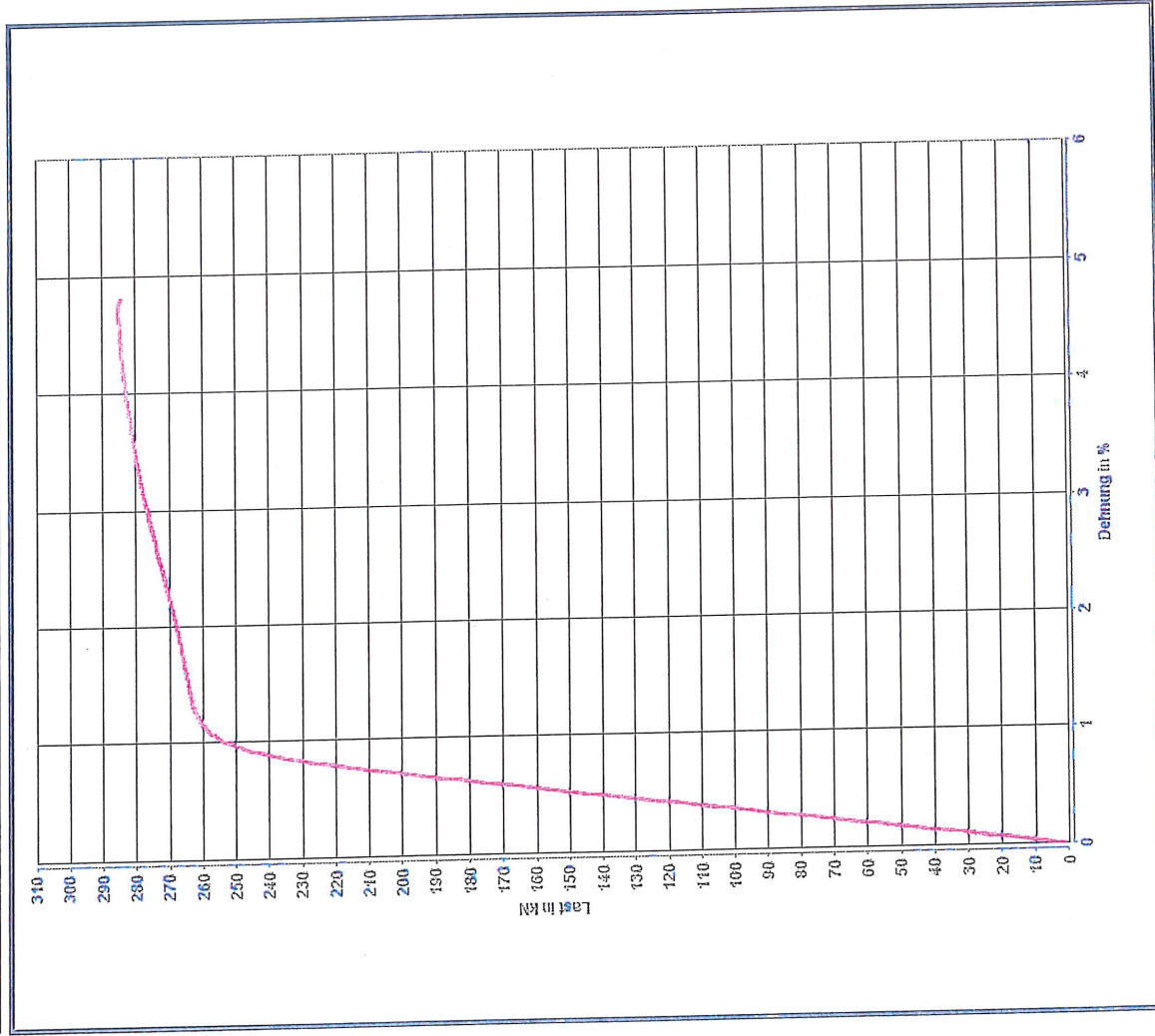
Last - Dehnungs - Diagramm Spannbetonlitze

Unsere Auftrags-Nr.:	1603666	Nenn Durchmesser	15,7 mm
Einheit	301	Nenn Querschnitt:	150,0 mm ²
Schmelze Nr.	535127S	Interne Norm:	L1860/EU /EN10138-2009

Hoechstlast	285,1	kN
Zugfestigkeit	1900	N/mm ²
Dehngrenze 0.2%	1722	N/mm ²
Dehngrenze 0.1%	1676	N/mm ²
Dehngrenze 1%	1686	N/mm ²

Last bei 1%	252,9	kN
Last bei 0.2%	258,3	kN
Last bei 0.1%	251,3	kN
Dehnung bei Hoechstlast	4,7	%
Bruchdehnung	4,8	%
Bruchdehnung auf 10d		
Gleichmass Dehnung L=10d		
Kontraktion		
Elastizitaetsmodul	188,2	kN/mm ²

Durchmesser		
Querschnitt	150,27	mm ²
Metergewicht g/m	1173,62	g/m
Geprueft:	POMS ERWIN	Attest Nr.: 262539



ABNAHMEPRÜFZEUGNIS nach EN 10204:2004-10/3.1

Interne Norm: L1860/EU /EN10138-2009
Abmessung: 0.62" - Nennquerschnitt 150,00 mm²

Kunde: Trioststrand, s.r.o.
Cacovska 309
SK-90501 SENICA
Bestellung: Mail 13.12.2016

Produkt: Spannbetonlitze 7-drahtig, glatt
pREN 10138-3/2009 - Y1860S7-15,7

Unsere Auftrags-Nr.: 1603578 001

Einheit	Schmelze Nr.	Ringmasse	Hoechstlast	F _m KN	F _{p0.1} KN	E KN/mm ²	Dehnung bei Hoechstlast	Agt %	Drehung bei Hoechstlast
---------	--------------	-----------	-------------	----------------------	-------------------------	-------------------------	----------------------------	----------	----------------------------

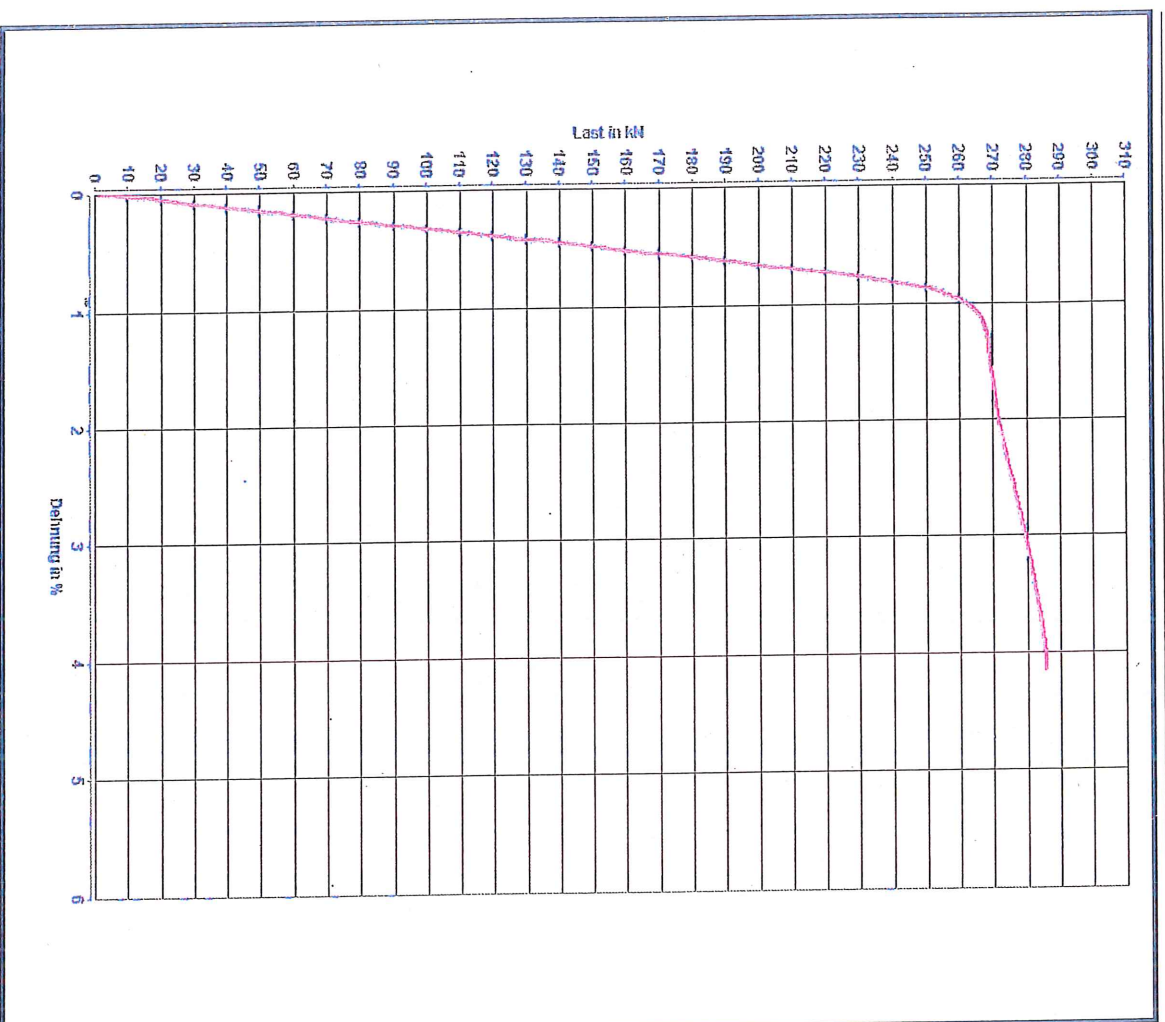
1	5343855	2638	285,6	258,6	196,0	4,1			
2	5343855	2638	283,2	254,5	194,9	4,5			
3	5343855	2636	284,5	258,1	196,0	3,8			
4	5343855	2636	284,1	255,0	195,6	4,4			
5	5343855	2638	286,1	257,8	192,9	4,0			
6	5343855	2706	284,9	261,2	199,4	4,4			
7	5343855	2636	283,7	255,3	197,0	4,1			
8	5343855	2636	284,0	252,4	192,6	4,4			
9	5343855	2636	286,1	254,6	193,1	4,4			

9 Einheit(en) 23800

Chemische Zusammensetzung in (%)				
Schmelze Nr.	C	Si	Mn	P
5343855	0,8170	0,191	0,794	0,009
S				

Gradischning Anton

Last - Dehnungs - Diagramm Spannbetonlitze



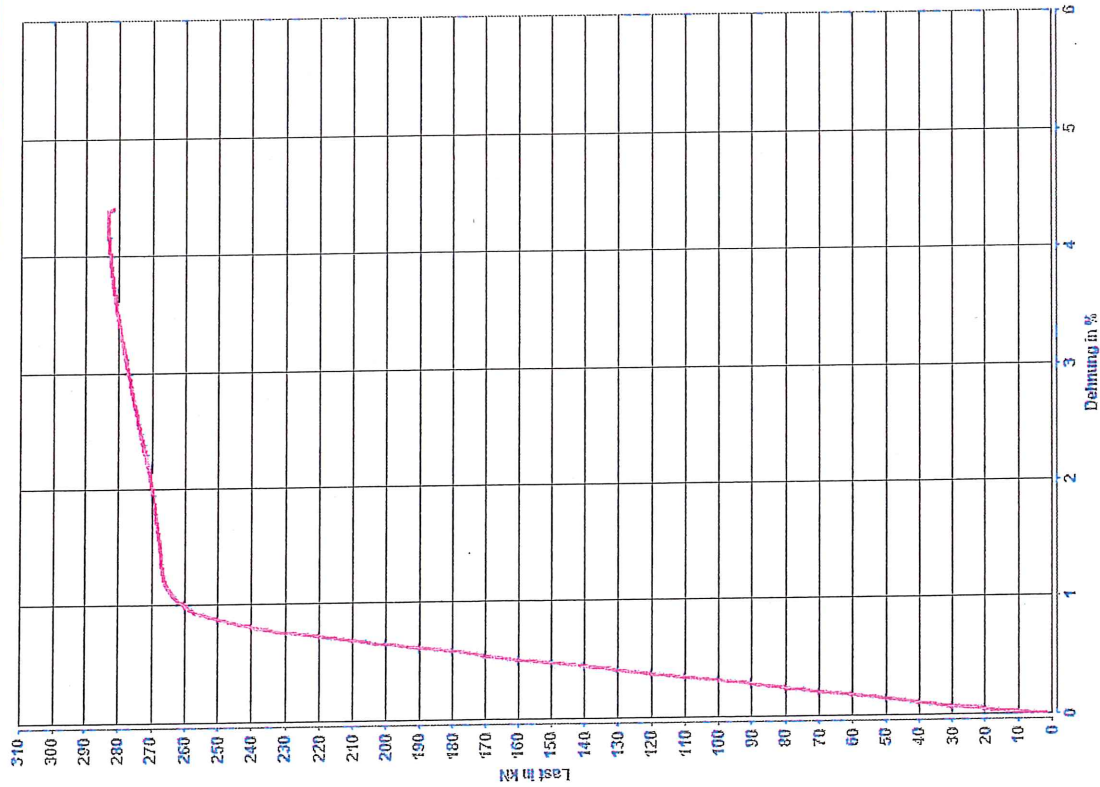
Unsere Auftrags-Nr.:	1603578	Nenn Durchmesser	15,7 mm
Einheit	1	Nenn Querschnitt:	150,0 mm ²
Schmelze Nr.	534385S	Interne Norm:	L1860/EU /EN10138-2009

Hoechstlast	285,6	kN
Zugfestigkeit	1904	N/mm ²
Dehngrenze 0,2%	1767	N/mm ²
Dehngrenze 0,1%	1724	N/mm ²
Dehngrenze 1%	1744	N/mm ²

Last bei 1%	261,6	kN
Last bei 0,2%	265,1	kN
Last bei 0,1%	258,6	kN
Dehnung bei Hoechstlast	4,1	%
Bruchdehnung	4,2	%
Bruchdehnung auf 10d		
Gleichmass Dehnung L=10d		
Kontraktion		
Elastizitaetsmodul	196,0	kN/mm ²

Durchmesser		
Querschnitt	150,08	mm ²
Metergewicht g/m	1172,16	g/m
Geprueft:	POMS ERWIN	Attest Nr.: 259788

Last - Dehnungs - Diagramm Spannbetonlitze



Unsere Auftrags-Nr.:	1603612/A01	Nenn Durchmesser	15,7 mm
Einheit	7	Nenn Querschnitt:	150,0 mm ²
Schmelze Nr.	16383965V	Interne Norm:	L1860/EU /EN10138-2009

Hoechstlast	283,3	kN
Zugfestigkeit	1889	N/mm ²
Dehngrenze 0.2%	1751	N/mm ²
Dehngrenze 0.1%	1713	N/mm ²
Dehngrenze 1%	1734	N/mm ²

Last bei 1%	260,1	kN
Last bei 0.2%	262,7	kN
Last bei 0.1%	257,0	kN
Dehnung bei Hoechstlast	4,3	%
Bruchdehnung	4,4	%
Bruchdehnung auf 10d		
Gleichmass Dehnung L=10d		
Kontraktion		
Elastizitaetsmodul	196,9	kN/mm ²

Durchmesser	15,73	mm
Querschnitt	150,60	mm ²
Metergewicht g/m	1176,19	g/m
Geprueft:	PREM WALTER	Attest Nr.: 260059

MSZ EN 10204:2004 "3.1"

Testing machine \ Trhacie zariadenie
Testing standard \ Skúsobná norma
Serial nr. of load cell \ Serial nr. záťažce cely
Serial nr. of extensometer \ Serial nr. of extensometer

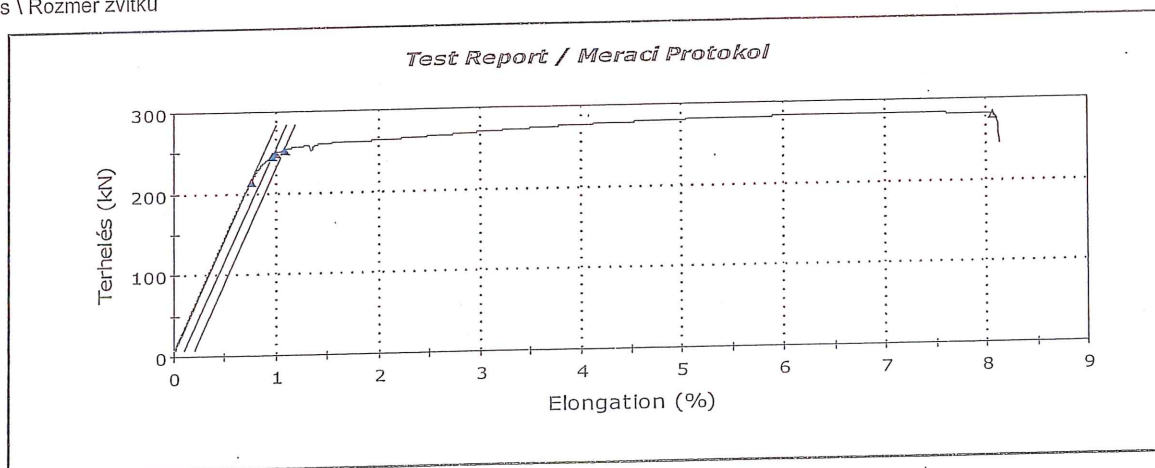
INSTRON 600KN, serial nr. J9906
MSZ EN ISO 15630-3:2011
51983 - Serial nr. of extensometer: E94755

Client \ Kупujúci
Order No. \ Kontrakt c.
Designation \ Názov podľa normy
SK/TP-15/0005 Y1860S7-15,5-R1-F1-C1 pravy

FERONA Slovakia, a.s.
0;

Diameter \ Priemer
Nom. area \ Nominalny priecny prierez
Construction \ Konstrukcia
Coil No. \ C. zvitku
Heat No. \ Schmelze Nr.
Length \ Dĺžka
Weight \ Hmotnosť nettó
Coil dimensions \ Rozmer zvitku

15,5
144,00 mm²
5,30+6*5,10 mm
16E 5023
47962
2155
2450
900x750



Measured data \ měřené hodnoty

M (g/m)	Sn (mm ²)	Fm (kN)	Rm (MPa)	Fp0,01 (kN)	Rp0,01 (MPa)	Fp0,1 (kN)	Rp0,1 (MPa)	Fp0,2 (kN)	Rp0,2 (MPa)
1137,03	145,59	282,13	1938	214,18	1471	245,69	1688	253,16	1739

Ft1% (kN)	Rt1% (MPa)	Em (GPa)	At (%)	Agt (%)	Ratio Fp0,1/Fm	Ratio Fm/Fp02
248,70	1708	192,26	8,07	7,87	0,87	

On basis of the measured and calculated data, the product corresponds to the contractual requirements. \ Na základe nameraných a vypočítaných údajov výrobok zodpovedá požiadavkám uvedeným v kontrakte.

Chemical composition: \ chemické složení

Heat	C	Mn	Si	P	Heat
47962	0,8200	0,6800	0,2700	0,0110	0,0140

This document has been made by the informatic system of D&D Drótáru Zrt and valid without signature
Tento dokument byl ze strany informačním systémem D & D Drótáru Zrt a platný bez podpisu

Lehóczki Zoltán
Head of Quality Control Department
Vedúci oddelenia kontroly kvality

MSZ EN 10204:2004 "3.1"

Testing machine \ Trhacie zariadenie
Testing standard \ Skúsobná norma
Serial nr. of load cell \ Serial nr. zátěže cely
Serial nr. of extensometer \ Serial nr. of extensometer

INSTRON 600KN, serial nr. J9906
MSZ EN ISO 15630-3:2011
51983 - Serial nr. of extensometer: E94755

Client \ Kупujúci

FERONA Slovakia, a.s.

Order No. \ Kontrakt c.

0;

Designation \ Název podľa normy
SK/TP-15/0005 Y1860S7-15,5-R1-F1-C1 pravy

Diameter \ Priemer

15,5

Nom. area \ Nominalny priecny prierez

144,00 mm²

Construction \ Konštrukcia.

5,30+6*5,10 mm

Coil No. \ C. zvitku

16E 5024

Heat No. \ Schmelze Nr.

47962

Length \ Dĺžka

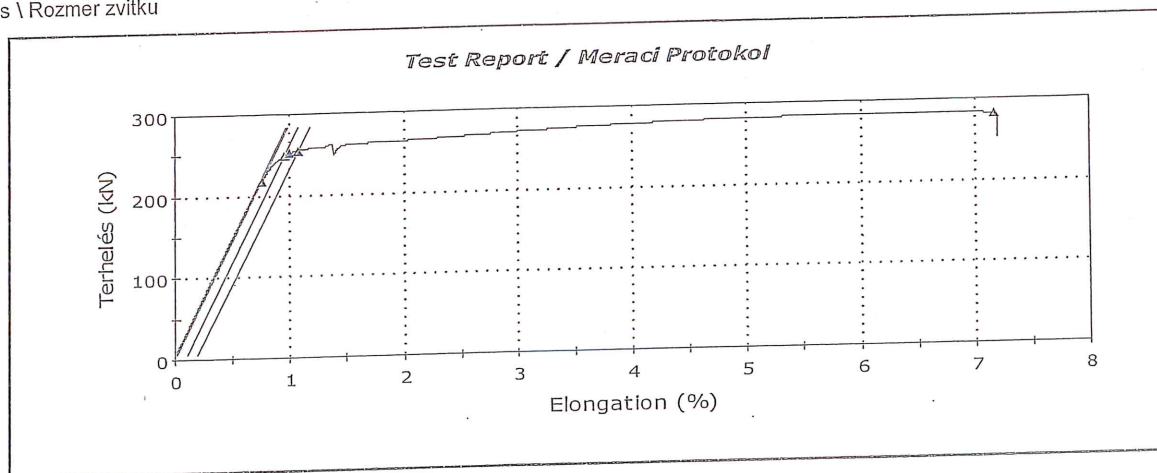
2155

Netweight \ Hmotnosť nettó

2450

Coil dimens \ Rozmer zvitku

900x750



Measured data \ měřené hodnoty

M (g/m)	Sn (mm ²)	Fm (kN)	Rm (MPa)	Fp0,01 (kN)	Rp0,01 (MPa)	Fp0,1 (kN)	Rp0,1 (MPa)	Fp0,2 (kN)	Rp0,2 (MPa)
1136,88	145,57	282,86	1943	217,84	1497	248,34	1706	254,94	1751

Ft1% (kN)	Rt1% (MPa)	Em (GPa)	At (%)	Agt (%)	Ratio Fp0,1/Fm	Ratio Fm/Fp02
251,78	1730	197,72	7,17	7,01	0,88	

On basis of the measured and calculated data, the product corresponds to the contractual requirements. \ Na základe nameraných a vypočítaných údajov výrobok zodpovedá požiadavkám uvedeným v kontrakte.

Chemical composition: \ chemické složení

Heat	C	Mn	Si	P	Heat
47962	0,8200	0,6800	0,2700	0,0110	0,0140

This document has been made by the informatic system of D&D Drótáru Zrt and valid without signature
Tento dokument byl ze strany informačního systému D & D Drótáru Zrt a platný bez podpisu

Lehóczki Zoltán

Head of Quality Control Department
Vedúci oddelenia kontroly kvality

2016.november.03

MSZ EN 10204:2004 "3.1"

Testing machine \ Trhacie zariadenie
Testing standard \ Skúsobná norma
Serial nr. of load cell \ Serial nr. záteže cely
Serial nr. of extensometer \ Serial nr. of extensometer

INSTRON 600KN, serial nr. J9906
MSZ EN ISO 15630-3:2011
51983 - Serial nr. of extensometer: E94755

Client \ Kúpajúci

FERONA Slovakia, a.s.

Order No. \ Kontrakt c.

0;

Designation \ Názov podľa normy

SK/TP-15/0005 Y1860S7-15,5-R1-F1-C1 pravy

Diameter \ Priemer

15,5

Nom. area \ Nominalny priecny prierez

144,00 mm²

Construction \ Konštrukcia

5,30+6*5,10 mm

Coil No. \ C. zvitku

16E 5026

Heat No. \ Schmelze Nr.

47962

Length \ Dĺžka

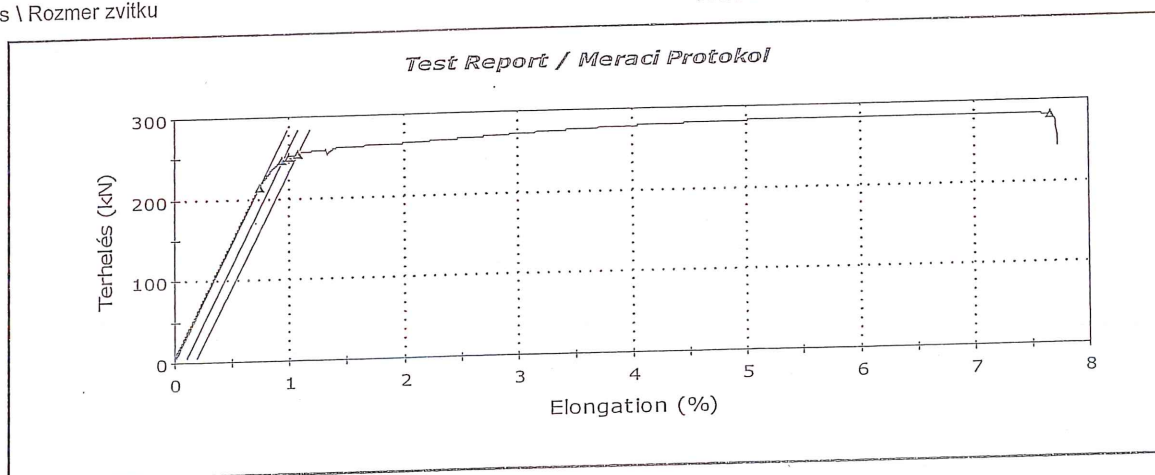
2155

Netweight \ Hmotnosť netto

2450

Coil dimens \ Rozmer zvitku

900x750



Measured data \ měřené hodnoty

M (g/m)	Sn (mm ²)	Fm (kN)	Rm (MPa)	Fp0,01 (kN)	Rp0,01 (MPa)	Fp0,1 (kN)	Rp0,1 (MPa)	Fp0,2 (kN)	Rp0,2 (MPa)
1135,66	145,41	283,10	1947	214,33	1474	246,34	1694	253,90	1746
Ft1% (kN)	Rt1% (MPa)	Em (GPa)	At (%)	Agt (%)	Ratio Fp0,1/Fm		Ratio Fm/Fp02		
250,53	1723	197,48	7,67	7,45	0,87				

On basis of the measured and calculated data, the product corresponds to the contractual requirements. \ Na základe nameraných a vypočítaných údajov výrobok zodpovedá požiadavkám uvedeným v kontrakte.

Chemical composition: \ chemické složení

Heat	C	Mn	Si	P	Heat
47962	0,8200	0,6800	0,2700	0,0110	0,0140

This document has been made by the informatic system of D&D Drótáru Zrt and valid without signature
Tento dokument byl ze strany informačního systémem D & D Drótáru Zrt a platný bez podpisu

Lehóczki Zoltán

Head of Quality Control Department
Vedúci oddelenia kontroly kvality

MSZ EN 10204:2004 "3.1"

Testing machine \ Trhacie zariadenie

INSTRON 600KN, serial nr. J9906

Testing standard \ Skúsobná norma

MSZ EN ISO 15630-3:2011

Serial nr. of load cell \ Serial nr. zátěže cely

51983 - Serial nr. of extensometer: E94755

Serial nr. of extensometer \ Serial nr. of extensometer

Client \ Kупujúci

FERONA Slovakia, a.s.

Order No. \ Kontrakt c.

0;

Designation \ Názov podľa normy

SK/TP-15/0005 Y1860S7-15,5-R1-F1-C1 pravy

Diameter \ Priemer

15,5

Nom. area \ Nominalny priecny prierez

144,00 mm²

Construction \ Konstrukcia

5,30+6*5,10 mm

Coil No. \ C. zvitku

16E 5027

Heat No. \ Schmelze Nr.

47962

Length \ Dĺžka

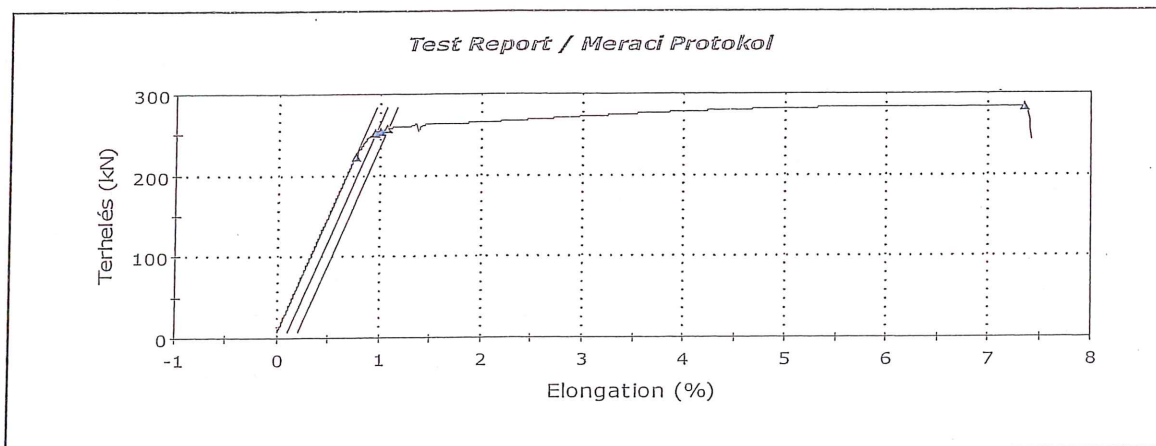
2155

Net weight \ Hmotnosť nettó

2450

Coil dimensions \ Rozmer zvitku

900x750



Measured data \ měřené hodnoty

M (g/m)	Sn (mm ²)	Fm (kN)	Rm (MPa)	Fp0,01 (kN)	Rp0.01 (MPa)	Fp0.1 (kN)	Rp0.1 (MPa)	Fp0.2 (kN)	Rp0.2 (MPa)
1136,66	145,54	283,43	1947	223,96	1539	252,00	1731	257,81	1771

Ft1% (kN)	Rt1% (MPa)	Em (GPa)	At (%)	Agt (%)	Ratio Fp0,1/Fm	Ratio Fm/Fp02
254,85	1751	197,62	7,35	7,26	0,89	

On basis of the measured and calculated data, the product corresponds to the contractual requirements. \ Na základe nameraných a vypočítaných údajov výrobok zodpovedá požiadavkám uvedeným v kontrakte.

Chemical composition: \ chemické složení

Heat	C	Mn	Si	P	Heat
47962	0,8200	0,6800	0,2700	0,0110	0,0140

This document has been made by the informatic system of D&D Drótáru Zrt and valid without signature
Tento dokument byl ze strany informačního systému D & D Drótáru Zrt a platný bez podpisu

Lehóczki Zoltán

Head of Quality Control Department
Vedúci oddelenia kontroly kvality

2016.november.03

MSZ EN 10204:2004 "3.1"

Testing machine \ Trhacie zariadenie

INSTRON 600KN, serial nr. J9906

Testing standard \ Skúsobná norma

MSZ EN ISO 15630-3:2011

Serial nr. of load cell \ Serial nr. zátěže cely

51983 - Serial nr. of extensometer: E94755

Serial nr. of extensometer \ Serial nr. of extensometer

Client \ Kupujúci

FERONA Slovakia, a.s.

Order No. \ Kontrakt c.

0;

Designation \ Názov podľa normy

SK/TP-15/0005 Y1860S7-15,5-R1-F1-C1 pravy

Diameter \ Priemer

15,5

Nom. area \ Nominalny priecny prierez

144,00 mm²

Construction \ Konštrukcia

5,30+6*5,10 mm

Coil No. \ C. zvitku

16E 5029

Heat No. \ Schmelze Nr.

47962

Length \ Dĺžka

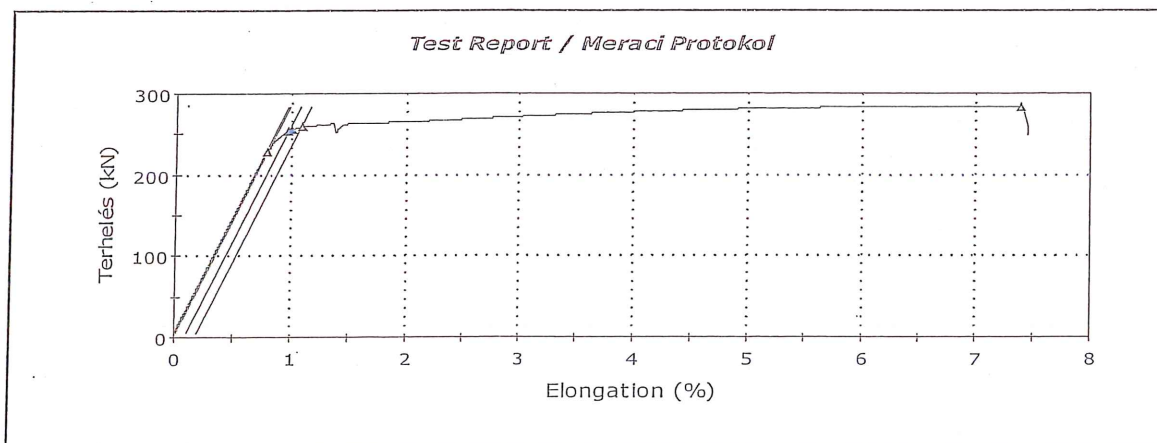
2105

Netweight \ Hmotnosť nettó

2390

Coil dimens \ Rozmer zvitku

900x750



Measured data \ měřené hodnoty

M (g/m)	Sn (mm ²)	Fm (kN)	Rm (MPa)	Fp0,01 (kN)	Rp0,01 (MPa)	Fp0,1 (kN)	Rp0,1 (MPa)	Fp0,2 (kN)	Rp0,2 (MPa)
1135,21	145,35	283,33	1949	229,56	1579	253,66	1745	258,89	1781

Ft1% (kN)	Rt1% (MPa)	Em (GPa)	At (%)	Agt (%)	Ratio Fp0,1/Fm	Ratio Fm/Fp02
255,77	1760	199,13	7,39	7,32	0,90	

On basis of the measured and calculated data, the product corresponds to the contractual requirements. \ Na základe nameraných a vypočítaných údajov výrobok zodpovedá požiadavkám uvedeným v kontrakte.

Chemical composition: \ chemické složení

Heat	C	Mn	Si	P	Heat
47962	0,8200	0,6800	0,2700	0,0110	0,0140

This document has been made by the informatic system of D&D Drótáru Zrt and valid without signature
Tento dokument byl ze strany informačního systémem D & D Drótáru Zrt a platný bez podpisu

Lehóczki Zoltán
Head of Quality Control Department
Vedúci oddelenia kontroly kvality

2016.november.03

MSZ EN 10204:2004 "3.1"

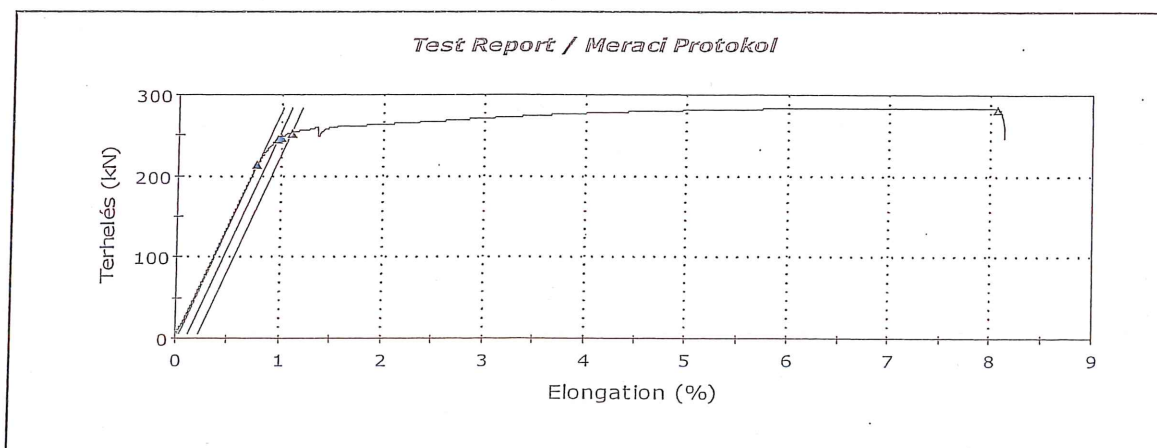
Testing machine \ Trhacie zariadenie
Testing standard \ Skúsobná norma
Serial nr. of load cell \ Serial nr. zátěže cely
Serial nr. of extensometer \ Serial nr. of extensometer

INSTRON 600KN, serial nr. J9906
MSZ EN ISO 15630-3:2011
51983 - Serial nr. of extensometer: E94755

Client \ Kupujúci
Order No. \ Kontrakt c.
Designation \ Názov podľa normy
SK/TP-15/0005 Y1860S7-15,5-R1-F1-C1 pravy

FERONA Slovakia, a.s.
0;

Diameter \ Priemer 15,5
Nom. area \ Nominalny priecny prierez 144,00 mm²
Construction \ Kontrukcia 5,30+6*5,10 mm
Coil No. \ C. zvitku 16E 5030
Heat No. \ Schmelze Nr. 47962
Length \ Dĺžka 2105
Netweight \ Hmonost' nettó 2390
Coil dimens \ Rozmer zvitku 900x750



Measured data \ měřené hodnoty

M (g/m)	Sn (mm ²)	Fm (kN)	Rm (MPa)	Fp0,01 (kN)	Rp0,01 (MPa)	Fp0,1 (kN)	Rp0,1 (MPa)	Fp0,2 (kN)	Rp0,2 (MPa)
1136,70	145,54	282,98	1944	213,58	1467	245,91	1690	253,30	1740
Ft1% (kN)	Rt1% (MPa)	Em (GPa)	At (%)	Agt (%)	Ratio Fp0,1/Fm		Ratio Fm/Fp02		
247,83	1703	193,86	8,07	7,99	0,87				

On basis of the measured and calculated data, the product corresponds to the contractual requirements. \ Na základe nameraných a vypočítaných údajov výrobok zodpovedá požiadavkám uvedeným v kontrakte.

Chemical composition: \ chemické složení

Heat	C	Mn	Si	P	Heat
47962	0,8200	0,6800	0,2700	0,0110	0,0140

This document has been made by the informatic system of D&D Drótáru Zrt and valid without signature
Tento dokument byl ze strany informačním systémem D & D Drótáru Zrt a platný bez podpisu

Lehóczki Zoltán
Head of Quality Control Department
Vedúci oddelenia kontroly kvality

2016.november.03

MSZ EN 10204:2004 "3.1"

Testing machine \ Trhacie zariadenie
Testing standard \ Skúsobná norma
Serial nr. of load cell \ Serial nr. zátěže celý
Serial nr. of extensometer \ Serial nr. of extensometer

INSTRON 600KN, serial nr. J9906
MSZ EN ISO 15630-3:2011
51983 - Serial nr. of extensometer: E94755

Client \ Kupujúci

FERONA Slovakia, a.s.

Order No. \ Kontrakt c.

0;

Designation \ Názov podľa normy

SK/TP-15/0005 Y1860S7-15,5-R1-F1-C1 pravy

Diameter \ Priemer

15,5

Nom. area \ Nominalny priecny prierez

144,00 mm²

Construction \ Konštrukcia

5,30+6*5,10 mm

Coil No. \ C. zvitku

16E 5032

Heat No. \ Schmelze Nr.

47962

Length \ Dĺžka

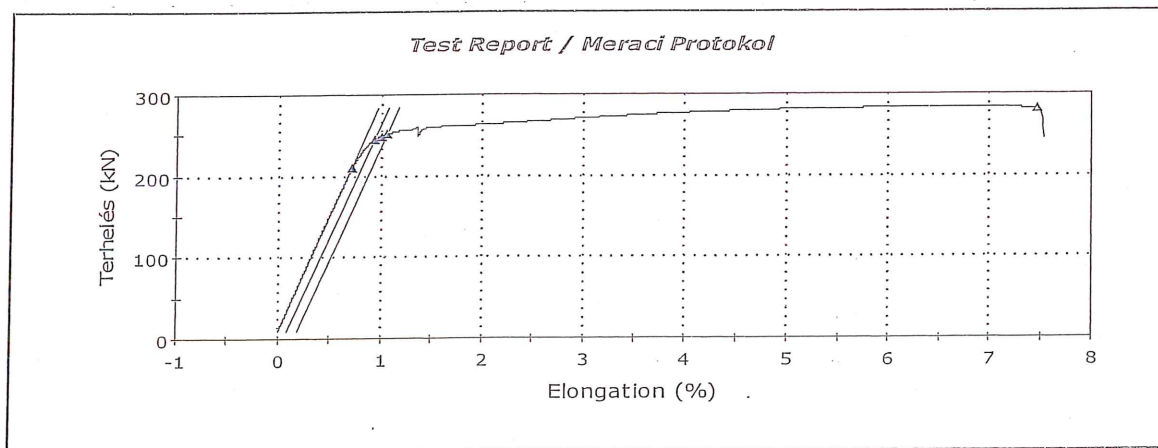
2155

Netweight \ Hmotnosť nettó

2450

Coil dimens \ Rozmer zvitku

900x750



Measured data \ měřené hodnoty

M (g/m)	Sn (mm ²)	Fm (kN)	Rm (MPa)	Fp0,01 (kN)	Rp0,01 (MPa)	Fp0,1 (kN)	Rp0,1 (MPa)	Fp0,2 (kN)	Rp0,2 (MPa)
1135,72	145,42	282,50	1943	209,49	1441	244,24	1680	252,00	1733

Ft1% (kN)	Rt1% (MPa)	Em (GPa)	At (%)	Agt (%)	Ratio Fp0,1/Fm	Ratio Fm/Fp02
249,34	1715	195,13	7,48	7,36	0,86	

On basis of the measured and calculated data, the product corresponds to the contractual requirements. \ Na základe nameraných a vypočítaných údajov výrobok zodpovedá požiadavkám uvedeným v kontrakte.

Chemical composition: \ chemické složení

Heat	C	Mn	Si	P	Heat
47962	0,8200	0,6800	0,2700	0,0110	0,0140

This document has been made by the informatic system of D&D Drótáru Zrt and valid without signature
Tento dokument byl ze strany informačního systémem D & D Drótáru Zrt a platný bez podpisu

Lehóczki Zoltán
Head of Quality Control Department
Vedúci oddelenia kontroly kvality

2016.november.03

MSZ EN 10204:2004 "3.1"

Testing machine \ Prüfmaschine
Testing standard \ Prüfstandard
Serial nr. of load cell \ Wägezelle nr
Serial nr. of extensometer \ Serial nr. of extensometer

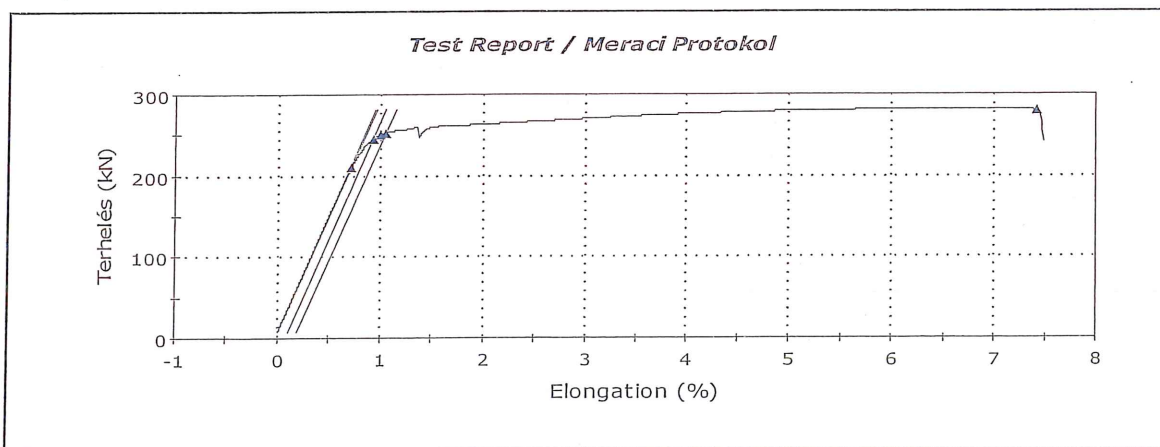
INSTRON 600KN, serial nr. J9906
MSZ EN ISO 15630-3:2011
51983 - Serial nr. of extensometer: E94853

Client \ Käufer
Order No. \ Auftrags-Nr
Designation \ Genorm.Benennung

FERONA Slovakia, a.s.
30000183;
SK/TP-15/0005 Y1860S7-15,5-R1-F1-C1 pravy

Diameter \ Durchmesser
Nom. area \ Nennquerschnitt
Construction \ Konstruktion
Coil No. \ Ring Nr
Heat No. \ Schmelze Nr
Length \ Länge
Netweight \ Nettogewicht
Dimensions \ Ringabmess.

15,5
144,00 mm²
5,30+6*5,10 mm
16E 0712
36612
2160
2450
900x750



Measured data \ Messdaten

M (g/m)	Sn (mm ²)	Fm (kN)	Rm (MPa)	Fp0,01 (kN)	Rp0.01 (MPa)	Fp0.1 (kN)	Rp0.1 (MPa)	Fp0.2 (kN)	Rp0.2 (MPa)
1134,01	145,20	281,19	1937	210,78	1452	245,67	1692	253,00	1742

Ft1% (kN)	Rt1% (MPa)	Em (GPa)	At (%)	Agt (%)	Ratio Fp0,1/Fm	Ratio Fm/Fp02
250,32	1724	196,97	7,42	7,30	0,87	

On basis of the measured and calculated data, the product corresponds to the contractual requirements. \ Auf Grund der gemessenen und gerechneten Angaben entspricht das Produkt den Vorschriften des Vertrages.

Chemical composition: \ chemische Zusammensetzung

Heat	C	Mn	Si	P	Heat
36612	0,8000	0,6600	0,2600	0,0110	0,0140

This document has been made by the informatic system of D&D Drótáru Zrt and valid without signature
Dieses Dokument wurde von der Informatiksystem von D & D Drótáru Zrt und ohne Unterschrift gültig gemacht worden

Lehóczki Zoltán
Head of Quality Control Department
Leiter der Qualitätskontrolabteilung

Predpínacie protokoly

**PROTOKOL č.
o technickej kontrole predpínania**

Výrobca: **Doprastav a.s. Bratislava**, Závod Prefa výrobná prefabrikátov Senec, hala II.

Identifikačné číslo:			
Názov výrobku: Nosníky DPS VP/10 dl.14,98m,v.0,75m		2ks	05/0038-0039/17
Stavba	Strategický park Nitra	SO:206-00	N1-N2
Kontrola:		Dátum:	Podpis:
Natiahnutie lán do hodnoty 100 bar		06.07.2017	
Tlak na manometri 355 bar			
Napätie po zakotvení lán: 13,80MPa			
Uvolnenie lán na 100 %			
Trieda betónu: C 45/55XC4, XC4, XD1, XF2 (SK) CI 0,1 D max 16			
Predpínacie lano:	Ø Ls 15,5 1800MPa		Číslo zvitku: 16E5029
Požadovaná pevnosť pred predopnutím		Mpa	
Poklz- dĺžka od čielka po rysku na páske		mm	
Poklz -nameraná po spustení		mm	
Predĺženie lán od 100 bar do 360 bar			
A1	23,1	C1	23,3
A2	23,0	C2	23,5
A3	22,8		
A4	23,0		
A5	23,2		
A6	23,3		
B1	23,1		
B2	23,1		
B3	23,1		
B4	23,2		
B5	23,1		
B6	23,1		
Predpínacia pištoľ :		Hydraulický agregát: PAUL v.č.07205649	
1 lanová - PAUL Typ:74-138.00 v.č.:08205649		Typ:77-043.00 r.v.2007	
č.certifikátu:M77/019/17 r.v.2008			

Radoslav Vidra
predpínací technik

Pevnosť betónu skontrolovaná a vnesenie predpätia do betónu povolil dňa :
07.07.17

meno majstra



**PROTOKOL č.
o technickej kontrole predpínania**

Výrobca: **Doprastav a.s. Bratislava**, Závod Prefa výrobnia prefabrikátov Senec, hala II.

Identifikačné číslo:			
Názov výrobku: Nosníky DPS VP/10 dĺ.14,98m,v.0,75m		2ks	05/0040-0041/17
Stavba	Strategický park Nitra	SO:206-00	N3-N4
Kontrola:		Dátum:	Podpis:
Natiahnutie lán do hodnoty 100 bar		07.07.2017	
Tlak na manometri 355 bar			
Napätie po zakotvení lán: 1380MPa			
Uvolnenie lán na 100 %			
Trieda betónu: C 45/55XC4, XC4, XD1, XF2 (SK) CI 0,1 D max 16			
Predpínacie lano:	Ø Ls 15,5 1800MPa		Číslo zvitku: 16E5029
Požadovaná pevnosť pred predopnutím		Mpa	
Poklz- dĺžka od čielka po rysku na páske		mm	
Poklz -nameraná po spustení		mm	
Predĺženie lán od 100 bar do 360 bar			
A1	23,0	C1	23,2
A2	23,1	C2	23,2
A3	22,9		
A4	23,2		
A5	23,0		
A6	23,0		
B1	23,0		
B2	23,0		
B3	22,9		
B4	23,1		
B5	23,0		
B6	23,0		
Predpínacia pištoľ :		Hydraulický agregát: PAUL v.č.07205649	
1 lanová - PAUL Typ:74-138.00 v.č.:08205649		Typ:77-043.00 r.v.2007	
č.certifikátu:M77/019/17 r.v.2008			

Radoslav Vidra
predpínací technik

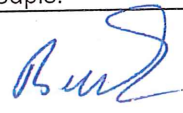
Pevnosť betónu skontrolovaná a vnesenie predpätia do betónu povolil dňa :
08.07.17

meno majstra



**PROTOKOL č.
o technickej kontrole predpínania**

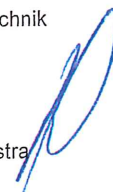
Výrobca: **Doprastav a.s. Bratislava**, Závod Prefa výrobná prefabrikátov Senec, hala II.

Identifikačné číslo:			
Názov výrobku: Nosníky DPS VP/10 dl. 14,98m, v. 0,75m		2ks	05/0042-0043/17
Stavba	Strategický park Nitra	SO:206-00	N5-N6
Kontrola:		Dátum:	Podpis:
Natiahnutie lán do hodnoty 100 bar		08.07.2017	
Tlak na manometri 355 bar			
Napätie po zakotvení lán: 1380MPa			
Uvolnenie lán na 100 %			
Trieda betónu: C 45/55XC4, XC4, XD1, XF2 (SK) CI 0,1 D max 16			
Predpínacie lano:	Ø Ls 15,5 1800MPa		Číslo zvitku: 16E5029
Požadovaná pevnosť pred predopnutím		Mpa	
Pokl. dĺžka od čielka po rysku na páske		mm	
Pokl. - nameraná po spustení		mm	
Predĺženie lán od 100 bar do 360 bar			
A1	23,0	C1	23,2
A2	23,1	C2	23,2
A3	22,9		
A4	23,2		
A5	23,0		
A6	23,0		
B1	23,0		
B2	23,0		
B3	22,9		
B4	23,1		
B5	23,0		
B6	23,0		
Predpínacia pištoľ :		Hydraulický agregát: PAUL v.č.07205649	
1 lanová - PAUL Typ:74-138.00 v.č.:08205649		Typ:77-043.00 r.v.2007	
č.certifikátu:M77/019/17 r.v.2008			

Eugen Bereczk
predpínací technik

Pevnosť betónu skontrolovaná a vnesenie predpätia do betónu povolil dňa :
09.07.17

meno majstra



**PROTOKOL č.
o technickej kontrole predpínania**

Výrobca: **Doprastav a.s. Bratislava**, Závod Prefa výrobná prefabrikátov Senec, hala II.

Identifikačné číslo:			
Názov výrobku: Nosníky DPS VP/10 dĺ.14,98m,v.0,75m		2ks	05/0044-0045/17
Stavba	Strategický park Nitra	SO:206-00	N7-N8
Kontrola:		Dátum:	Podpis:
Natiahnutie lán do hodnoty 100 bar		09.07.2017	
Tlak na manometri 355 bar			
Napätie po zakotvení lán: 1380MPa			
Uvolnenie lán na 100 %			
Trieda betónu: C 45/55XC4, XC4, XD1, XF2 (SK) CI 0,1 D max 16			
Predpínacie lano:		Ø Ls 15,5 1800MPa	Číslo zvitku: 16E0712
Požadovaná pevnosť pred predopnutím		Mpa	
Pokl- dĺžka od čielka po rysku na páske		mm	
Pokl- nameraná po spustení		mm	
Predĺženie lán od 100 bar do 360 bar			
A1	22,5	C1	22,5
A2	22,5	C2	23,0
A3	22,5		
A4	22,3		
A5	22,5		
A6	22,5		
B1	23,0		
B2	23,0		
B3	23,0		
B4	23,0		
B5	23,0		
B6	23,0		
Predpínacia pištoľ :		Hydraulický agregát: PAUL v.č.07205649	
1 lanová - PAUL Typ:74-138.00 v.č.:08205649		Typ:77-043.00 r.v.2007	
č.certifikátu:M77/019/17 r.v.2008			

Eugen Bereczk
predpínací technik

Pevnosť betónu skontrolovaná a vnesenie predpätia do betónu povolil dňa :
10.07.17

meno majstra 

**PROTOKOL č.
o technickej kontrole predpínania**

Výrobca: **Doprastav a.s. Bratislava**, Závod Prefa výrobná prefabrikátov Senec, hala II.

Identifikačné číslo:			
Názov výrobku: Nosníky DPS VP/10 dl.14,98m,v.0,75m		2ks	05/0046-0047/17
Stavba	Strategický park Nitra	SO:206-00	N9-N10
Kontrola:		Dátum:	Podpis:
Natiahnutie lán do hodnoty 100 bar		10.07.2017	
Tlak na manometri 355 bar			
Napätie po zakotvení lán: 1380MPa			
Uvolnenie lán na 100 %			
Trieda betónu: C 45/55XC4, XC4, XD1, XF2 (SK) CI 0,1 D max 16			
Predpínacie lano:	Ø Ls 15,5 1800MPa		Číslo zvitku: 16E0712
Požadovaná pevnosť pred predopnutím		Mpa	
Poklz- dĺžka od čielka po rysku na páske		mm	
Poklz -nameraná po spustení		mm	
Predĺženie lán od 100 bar do 360 bar			
A1	23,6	C1	23,2
A2	23,5	C2	23,2
A3	23,5		
A4	23,3		
A5	23,6		
A6	23,9		
B1	23,2		
B2	23,3		
B3	23,4		
B4	23,5		
B5	23,5		
B6	23,4		
Predpínacia pištoľ :		Hydraulický agregát: PAUL v.č.07205649	
1 lanová - PAUL Typ:74-138.00 v.č.:08205649			
č.certifikátu:M77/019/17 r.v.2008		Typ:77-043.00 r.v.2007	

Jozef Košan
predpínací technik

1.2

Pevnosť betónu skontrolovaná a vnesenie predpätia do betónu povolil dňa :
11.07.17

meno majstra



**PROTOKOL č.
o technickej kontrole predpínania**

Výrobca: **Doprastav a.s. Bratislava**, Závod Prefa výrobná prefabrikátov Senec, hala II.

Identifikačné číslo:			
Názov výrobku: Nosníky DPS VP/10 dl.14,98m,v.0,75m		2ks	05/0048-0049/17
Stavba	Strategický park Nitra SO:206-00 N11-N12		
Kontrola:		Dátum:	Podpis:
Natiahnutie lán do hodnoty 100 bar		11.07.2017	
Tlak na manometri 355 bar			
Napätie po zakotvení lán: 1350MPa			
Uvolnenie lán na 100 %			
Trieda betónu: C 45/55XC4, XC4, XD1, XF2 (SK) CI 0,1 D max 16			
Predpínacie lano:		Ø Ls 15,5 1800MPa	Číslo zvitku: 16E0712
Požadovaná pevnosť pred predopnutím		Mpa	
Poklz- dĺžka od čielka po rysku na páske		mm	
Poklz -nameraná po spustení		mm	
Predĺženie lán od 100 bar do 360 bar			
A1	22,8	C1	23,6
A2	23,0	C2	23,2
A3	23,0		
A4	23,0		
A5	23,2		
A6	23,3		
B1	23,1		
B2	23,0		
B3	23,0		
B4	23,2		
B5	23,3		
B6	23,4		
Predpínacia pištoľ :		Hydraulický agregát: PAUL v.č.07205649	
1 lanová - PAUL Typ:74-138.00 v.č.:08205649			
č.certifikátu:M77/019/17 r.v.2008		Typ:77-043.00 r.v.2007	

Jozef Košan
predpínací technik

v.2

Pevnosť betónu skontrolovaná a vnesenie predpätia do betónu povolil dňa :
12.07.17

meno majstra



Nosníky SO:206-00

dí.14,98m

KONTROLNÝ LIST VÝROBY

Vstupná, medzioperačná a výstupná kontrola kvality

Označenie zhody:

Počet výrobkov : 1

Stavba: Nitra	Objekt: SO 206	
Dátum výroby: 6.7.2017	Identifikačné (výrobné) číslo: 05/ 0034 /17	
Konštrukcia / typ výrobku: Nosníky DPS VPI/10 dĺ. 14,98m, v.0,75m N1		
KVALITA VÝROBY		
KONTROLNÉ ČINNOSTI	Zodpovední	Podpis
1. Kontrola formy: rozmery, čistenie vymazávanie, uloženie kapsy pre ložiská	Dušan Németh	
2. Kontrola výstuže (armokošov): priemer, rozmery, osadenie do formy, krytie výstuže	Gabriel Heiszki Ľubomír Kubík	
3. Kontrola predpínania: hodnota predpínania lán podľa PD separácia lán, plastové rúrky,		
4. Medzioperačná kontrola: rozmery výrobku v zmysle PD, osadenie HTA, GWH zámočnícke výrobky a ostatné zabudované prvky	Róbert Král	
5. Vstupná kontrola materiálu: kamenivo - lokalita, overenie zhody s požiadavkami STN EN 933, STN EN 12620 cement - výrobca, overenie zhody s požiadavkami STN EN 197-1, STN EN 196-1 stavebná chémia - vizuálna kontrola, farebnosť STN EN 934-1-6	Branislav Herain	
6. Betón: kontrola čerstvého betónu, kontrola teploty betónu, kontrola miešania triedy betónu podľa PD, konzistencia, spracovateľnosť betónu, odber vzoriek čerstvého betónu podľa KSP	Branislav Herain	
7. Výstupná kontrola: vnesenie predpätia do betónu - pri dosiahnutí pevnosti betónu (vopred predpäté prefabrikáty) kontrola odformovania Schmidovým kladivom vizuálna kontrola výrobkov, pohľadovosť, kontrola rozmerov označenie výrobku (lepenie identifikačného štítku)	Róbert Král Branislav Herain	
6. Priložené dokumenty: k odovzdaniu prefabrikátov Certifikát zhody systému riadenia výroby Vyhlásenie o parametroch prefabrikátu a vstupných materiálov Protokoly o skúškach		

Výrobok bol vyrobený podľa projektovej dokumentácie a skontrolovaný v súlade s STN EN 206

Betón. Časť 1: Špecifikácia, vlastnosti, výroba a zhoda

STN EN 13369 Všeobecné pravidlá pre betónové prefabrikáty, STN EN 15050 Betónové prefabrikáty Mostné dielce

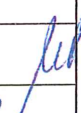
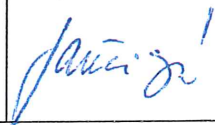
Protokoly o skúškach, vyhlásenia zhody a certifikáty vstupných materiálov sú súčasťou Dokumentácie kvality stavby

KONTROLNÝ LIST VÝROBY

Vstupná, medzioperačná a výstupná kontrola kvality

Označenie zhody:

Počet výrobkov : 1

Stavba: Nitra	Objekt: SO 206	
Dátum výroby: 6.7.2017	Identifikačné (výrobné) číslo: 05/ 0039 /17	
Konštrukcia / typ výrobku: Nosníky DPS VPI/10 dl. 14,98m, v.0,75m N2		
KVALITA VÝROBY		
KONTROLNÉ ČINNOSTI	Zodpovední	Podpis
1. Kontrola formy: rozmery, čistenie vymazávanie, uloženie kapsy pre ložiská	Dušan Németh	
2. Kontrola výstuže (armokošov): priemer, rozmery, osadenie do formy, krytie výstuže	Gabriel Heiszki Lubomír Kubík	
3. Kontrola predpínania: hodnota predpínania lán podľa PD separácia lán, plastové rúrky,		
4. Medzioperačná kontrola: rozmery výrobku v zmysle PD, osadenie HTA, GWH zámočnícke výrobky a ostatné zabudované prvky	Róbert Král	
5. Vstupná kontrola materiálu: kamenivo - lokalita, overenie zhody s požiadavkami STN EN 933, STN EN 12620 cement - výrobca, overenie zhody s požiadavkami STN EN 197-1, STN EN 196-1 stavebná chémia - vizuálna kontrola, farebnosť STN EN 934-1-6	Branislav Herain	
6. Betón: kontrola čerstvého betónu, kontrola teploty betónu, kontrola miešania triedy betónu podľa PD, konzistencia, spracovateľnosť betónu, odber vzoriek čerstvého betónu podľa KSP	Branislav Herain	
7. Výstupná kontrola: vnesenie predpätia do betónu - pri dosiahnutí pevnosti betónu (vopred predpäté prefabrikáty) kontrola odformovania Schmidtovým kladivom vizuálna kontrola výrobkov, pohľadovosť, kontrola rozmerov označenie výrobku (lepenie identifikačného štítku)	Róbert Král Branislav Herain	 
6. Priložené dokumenty: k odovzdaniu prefabrikátov Certifikát zhody systému riadenia výroby Vyhlásenie o parametroch prefabrikátu a vstupných materiálov Protokoly o skúškach		

Výrobok bol vyrobený podľa projektovej dokumentácie a skontrolovaný v súlade s STN EN 206

Betón. Časť 1: Špecifikácia, vlastností, výroba a zhoda

STN EN 13369 Všeobecné pravidlá pre betónové prefabrikáty, STN EN 15050 Betónové prefabrikáty Mostné dielce

Protokoly o skúškach, vyhlásenia zhody a certifikáty vstupných materiálov sú súčasťou Dokumentácie kvality stavby

Daniela Jančígová
samostatný OTP

KONTROLNÝ LIST VÝROBY

Vstupná, medzioperačná a výstupná kontrola kvality

Označenie zhody:

Počet výrobkov : 1

Stavba: Nitra	Objekt: SO 206	
Dátum výroby: 7.7.2017	Identifikačné (výrobné) číslo: 05/ 640 /17	
Konštrukcia / typ výrobku: Nosníky DPS VPI/10 dl. 14,98m, v.0,75m N3		
KVALITA VÝROBY		
KONTROLNÉ ČINNOSTI	Zodpovední	Podpis
1. Kontrola formy: rozmery, čistenie vymazávanie, uloženie kapsy pre ložiská	Dušan Németh	
2. Kontrola výstuže (armokošov): priemer, rozmery, osadenie do formy, krytie výstuže	Gabriel Heiszki Lubomír Kubík	
3. Kontrola predpínania: hodnota predpínania lán podľa PD separácia lán, plastové rúrky,		
4. Medzioperačná kontrola: rozmery výrobku v zmysle PD, osadenie HTA, GWH zámočnícke výrobky a ostatné zabudované prvky	Róbert Král	
5. Vstupná kontrola materiálu: kamenivo - lokalita, overenie zhody s požiadavkami STN EN 933, STN EN 12620 cement - výrobca, overenie zhody s požiadavkami STN EN 197-1, STN EN 196-1 stavebná chémia - vizuálna kontrola, farebnosť STN EN 934-1-6	Branislav Herain	
6. Betón: kontrola čerstvého betónu, kontrola teploty betónu, kontrola miešania triedy betónu podľa PD, konzistencia, spracovateľnosť betónu, odber vzoriek čerstvého betónu podľa KSP	Branislav Herain	
7. Výstupná kontrola: vnesenie predpätia do betónu - pri dosiahnutí pevnosti betónu (vopred predpäté prefabrikáty) kontrola odformovania Schmidtovým kladivom vizuálna kontrola výrobkov, pohľadovosť, kontrola rozmerov označenie výrobku (lepenie identifikačného štítku)	Róbert Král Branislav Herain	
6. Priložené dokumenty: k odovzdaniu prefabrikátov Certifikát zhody systému riadenia výroby Vyhlásenie o parametroch prefabrikátu a vstupných materiálov Protokoly o skúškach		

Výrobok bol vyrobený podľa projektovej dokumentácie a skontrolovaný v súlade s STN EN 206

Betón. Časť 1: Špecifikácia, vlastnosti, výroba a zhoda

STN EN 13369 Všeobecné pravidlá pre betónové prefabrikáty, STN EN 15050 Betónové prefabrikáty Mostné dielce

Protokoly o skúškach, vyhlásenia zhody a certifikáty vstupných materiálov sú súčasťou Dokumentácie kvality stavby

Daniela Jančígová
samostatný OTP

KONTROLNÝ LIST VÝROBY

Vstupná, medzioperačná a výstupná kontrola kvality

Označenie zhody:

Počet výrobkov : 1

Stavba: Nitra	Objekt: SO 206
Dátum výroby: 7.7.2017	Identifikačné (výrobné) číslo: 05/ 0041 /17
Konštrukcia / typ výrobku: Nosníky DPS VPI/10 dl. 14,98m, v.0,75m N4	
KVALITA VÝROBY	
KONTROLNÉ ČINNOSTI	Zodpovední Podpis
1. Kontrola formy: rozmery, čistenie vymazávanie, uloženie kapsy pre ložiská	Dušan Németh
2. Kontrola výstuže (armokošov): priemer, rozmery, osadenie do formy, krytie výstuže	Gabriel Heiszki Lubomír Kubík
3. Kontrola predpínania: hodnota predpínania lán podľa PD separácia lán, plastové rúrky,	
4. Medzioperačná kontrola: rozmery výrobku v zmysle PD, osadenie HTA, GWH zámočnícke výrobky a ostatné zabudované prvky	Róbert Král
5. Vstupná kontrola materiálu: kamenivo - lokalita, overenie zhody s požiadavkami STN EN 933, STN EN 12620 cement - výrobca, overenie zhody s požiadavkami STN EN 197-1, STN EN 196-1 stavebná chémia - vizuálna kontrola, farebnosť STN EN 934-1-6	Branislav Herain
6. Betón: kontrola čerstvého betónu, kontrola teploty betónu, kontrola miešania triedy betónu podľa PD, konzistencia, spracovateľnosť betónu, odber vzoriek čerstvého betónu podľa KSP	Branislav Herain
7. Výstupná kontrola: vnesenie predpätia do betónu - pri dosiahnutí pevnosti betónu (vopred predpäté prefabrikáty) kontrola odformovania Schmidovým kladivom vizuálna kontrola výrobkov, pohľadovosť, kontrola rozmerov označenie výrobku (lepenie identifikačného štítku)	Róbert Král Branislav Herain
6. Priložené dokumenty: k odovzdaniu prefabrikátov Certifikát zhody systému riadenia výroby Vyhlásenie o parametroch prefabrikátu a vstupných materiálov Protokoly o skúškach	

Výrobok bol vyrobený podľa projektovej dokumentácie a skontrolovaný v súlade s STN EN 206

Betón. Časť 1: Špecifikácia, vlastnosti, výroba a zhoda

STN EN 13369 Všeobecné pravidlá pre betónové prefabrikáty, STN EN 15050 Betónové prefabrikáty Mostné dielce

Protokoly o skúškach, vyhlásenia zhody a certifikáty vstupných materiálov sú súčasťou Dokumentácie kvality stavby

Daniela Jančígová
samostatný OTP

Výrobnia prefabrikátov Senec

KONTROLNÝ LIST VÝROBY

Vstupná, medzioperačná a výstupná kontrola kvality

Označenie zhody:

Počet výrobkov : 1

Stavba: Nitra	Objekt: SO 206, Most na komunikácii B-E nad potokom Dobrotka
Dátum výroby: 8.7.2017	Identifikačné (výrobné) číslo: 05/ 0092 /17
Konštrukcia / typ výrobku: Nosníky DPS VPI/10 dl. 14,98m, v.0,75m N5	
KVALITA VÝROBY	
KONTROLNÉ ČINNOSTI	Zodpovední Podpis
1. Kontrola formy: rozmery, čistenie vymazávanie, uloženie kapsy pre ložiská	Dušan Németh
2. Kontrola výstuže (armokošov): priemer, rozmery, osadenie do formy, krytie výstuže	Gabriel Heiszki Ľubomír Kubík
3. Kontrola predpínania: hodnota predpínania lán podľa PD separácia lán, plastové rúrky,	
4. Medzioperačná kontrola: rozmery výrobku v zmysle PD, osadenie HTA, GWH zámočnícke výrobky a ostatné zabudované prvky	K.Meszaros
5. Vstupná kontrola materiálu: kamenivo - lokalita, overenie zhody s požiadavkami STN EN 933, STN EN 12620 cement - výrobca, overenie zhody s požiadavkami STN EN 197-1, STN EN 196-1 stavebná chémia - vizuálna kontrola, farebnosť STN EN 934-1-6	Branislav Herain
6. Betón: kontrola čerstvého betónu, kontrola teploty betónu, kontrola miešania triedy betónu podľa PD, konzistencia, spracovateľnosť betónu, odber vzoriek čerstvého betónu podľa KSP	Branislav Herain
7. Výstupná kontrola: vnesenie predpätia do betónu - pri dosiahnutí pevnosti betónu (vopred predpäté prefabrikáty) kontrola odformovania Schmidtovým kladivom vizuálna kontrola výrobkov, pohľadovosť, kontrola rozmerov označenie výrobku (lepenie identifikačného štítku)	K.Meszaros Branislav Herain
6. Priložené dokumenty: k odovzdaniu prefabrikátov Certifikát zhody systému riadenia výroby Vyhlásenie o parametroch prefabrikátu a vstupných materiálov Protokoly o skúškach	

Výrobok bol vyrobený podľa projektovej dokumentácie a skontrolovaný v súlade s STN EN 206

Betón. Časť 1: Špecifikácia, vlastnosti, výroba a zhoda

STN EN 13369 Všeobecné pravidlá pre betónové prefabrikáty, STN EN 15050 Betónové prefabrikáty Mostné dielce

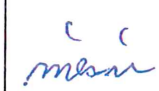
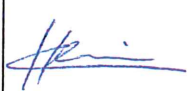
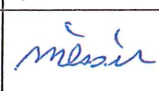
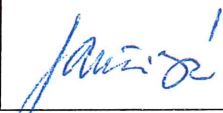
Protokoly o skúškach, vyhlásenia zhody a certifikáty vstupných materiálov sú súčasťou Dokumentácie kvality stavby

KONTROLNÝ LIST VÝROBY

Vstupná, medzioperačná a výstupná kontrola kvality

Označenie zhody:

Počet výrobkov : 1

Stavba: Nitra	Objekt: SO 206, Most na komunikácii B-E nad potokom Dobrotka	
Dátum výroby: 8.7.2017	Identifikačné (výrobné) číslo: 05/ 0053 /17	
Konštrukcia / typ výrobku: Nosníky DPS VPI/10 dl. 14,98m, v.0,75m N6		
KVALITA VÝROBY		
KONTROLNÉ ČINNOSTI	Zodpovední	Podpis
1. Kontrola formy: rozmery, čistenie vymazávanie, uloženie kapsy pre ložiská	Dušan Németh	
2. Kontrola výstuže (armokošov): priemer, rozmery, osadenie do formy, krytie výstuže	Gabriel Heiszki Ľubomír Kubík	
3. Kontrola predpínania: hodnota predpínania lán podľa PD separácia lán, plastové rúrky,		
4. Medzioperačná kontrola: rozmery výrobku v zmysle PD, osadenie HTA, GWH zámočnícke výrobky a ostatné zabudované prvky	K.Meszaros	
5. Vstupná kontrola materiálu: kamenivo - lokalita, overenie zhody s požiadavkami STN EN 933, STN EN 12620 cement - výrobca, overenie zhody s požiadavkami STN EN 197-1, STN EN 196-1 stavebná chémia - vizuálna kontrola, farebnosť STN EN 934-1-6	Branislav Herain	
6. Betón: kontrola čerstvého betónu, kontrola teploty betónu, kontrola miešania triedy betónu podľa PD, konzistencia, spracovateľnosť betónu, odber vzoriek čerstvého betónu podľa KSP	Branislav Herain	
7. Výstupná kontrola: vnesenie predpätia do betónu - pri dosiahnutí pevnosti betónu (vopred predpäté prefabrikáty) kontrola odformovania Schmidtovým kladivom vizuálna kontrola výrobkov, pohľadovosť, kontrola rozmerov označenie výrobku (lepenie identifikačného štítku)	K.Meszaros Branislav Herain	 
6. Priložené dokumenty: k odovzdaniu prefabrikátov Certifikát zhody systému riadenia výroby Vyhlásenie o parametroch prefabrikátu a vstupných materiálov Protokoly o skúškach		

Výrobok bol vyrobený podľa projektovej dokumentácie a skontrolovaný v súlade s STN EN 206

Betón. Časť 1: Špecifikácia, vlastností, výroba a zhoda

STN EN 13369 Všeobecné pravidlá pre betónové prefabrikáty, STN EN 15050 Betónové prefabrikáty Mostné dielce

Protokoly o skúškach, vyhlásenia zhody a certifikáty vstupných materiálov sú súčasťou Dokumentácie kvality stavby

KONTROLNÝ LIST VÝROBY

Vstupná, medzioperačná a výstupná kontrola kvality

Označenie zhody:

Počet výrobkov : 1

Stavba: Nitra	Objekt: SO 206, Most na komunikácii B-E nad potokom Dobrotka
Dátum výroby: 9.7.2017	Identifikačné (výrobné) číslo: 05/ 0044 /17
Konštrukcia / typ výrobku: Nosníky DPS VPI/10 dl. 14,98m, v.0,75m N7	
KVALITA VÝROBY	
KONTROLNÉ ČINNOSTI	Zodpovední Podpis
1. Kontrola formy: rozmery, čistenie vymazávanie, uloženie kapsy pre ložiská	Dušan Németh
2. Kontrola výstuže (armokošov): priemer, rozmery, osadenie do formy, krytie výstuže	Gabriel Heiszki Ľubomír Kubík
3. Kontrola predpínania: hodnota predpínania lán podľa PD separácia lán, plastové rúrky,	
4. Medzioperačná kontrola: rozmery výrobku v zmysle PD, osadenie HTA, GWH zámočnícke výrobky a ostatné zabudované prvky	K.Meszaros
5. Vstupná kontrola materiálu: kamenivo - lokalita, overenie zhody s požiadavkami STN EN 933, STN EN 12620 cement - výrobca, overenie zhody s požiadavkami STN EN 197-1, STN EN 196-1 stavebná chémia - vizuálna kontrola, farebnosť STN EN 934-1-6	Branislav Herain
6. Betón: kontrola čerstvého betónu, kontrola teploty betónu, kontrola miešania triedy betónu podľa PD, konzistencia, spracovateľnosť betónu, odber vzoriek čerstvého betónu podľa KSP	Branislav Herain
7. Výstupná kontrola: vnesenie predpätia do betónu - pri dosiahnutí pevnosti betónu (vopred predpäté prefabrikáty) kontrola odformovania Schmidovým kladivom vizuálna kontrola výrobkov, pohľadovosť, kontrola rozmerov označenie výrobku (lepenie identifikačného štítku)	K.Meszaros Branislav Herain
6. Priložené dokumenty: k odovzdaniu prefabrikátov Certifikát zhody systému riadenia výroby Vyhlásenie o parametroch prefabrikátu a vstupných materiálov Protokoly o skúškach	

Výrobok bol vyrobený podľa projektovej dokumentácie a skontrolovaný v súlade s STN EN 206

Betón. Časť 1: Špecifikácia, vlastnosti, výroba a zhoda

STN EN 13369 Všeobecné pravidlá pre betónové prefabrikáty, STN EN 15050 Betónové prefabrikáty Mostné dielce

Protokoly o skúškach, vyhlásenia zhody a certifikáty vstupných materiálov sú súčasťou Dokumentácie kvality stavby

Daniela Jančígová
samostatný OTP

Výrobňa prefabrikátov Senec

KONTROLNÝ LIST VÝROBY

Vstupná, medzioperačná a výstupná kontrola kvality

Označenie zhody:

Počet výrobkov : 1

Stavba: Nitra	Objekt: SO 206, Most na komunikácii B-E nad potokom Dobrotka
Dátum výroby: 9.7.2017	Identifikačné (výrobné) číslo: 05/ 0045 /17
Konštrukcia / typ výrobku: Nosníky DPS VPI/10 dl. 14,98m, v.0,75m N8	
KVALITA VÝROBY	
KONTROLNÉ ČINNOSTI	Zodpovední
1. Kontrola formy: rozmery, čistenie vymazávanie, uloženie kapsy pre ložiská	Dušan Németh
2. Kontrola výstuže (armokošov): priemer, rozmery, osadenie do formy, krytie výstuže	Gabriel Heiszki Ľubomír Kubík
3. Kontrola predpínania: hodnota predpínania lán podľa PD separácia lán, plastové rúrky,	
4. Medzioperačná kontrola: rozmery výrobku v zmysle PD, osadenie HTA, GWH zámočnícke výrobky a ostatné zabudované prvky	K.Meszaros
5. Vstupná kontrola materiálu: kamenivo - lokalita, overenie zhody s požiadavkami STN EN 933, STN EN 12620 cement - výrobca, overenie zhody s požiadavkami STN EN 197-1, STN EN 196-1 stavebná chémia - vizuálna kontrola, farebnosť STN EN 934-1-6	Branislav Herain
6. Betón: kontrola čerstvého betónu, kontrola teploty betónu, kontrola miešania triedy betónu podľa PD, konzistencia, spracovateľnosť betónu, odber vzoriek čerstvého betónu podľa KSP	Branislav Herain
7. Výstupná kontrola: vnesenie predpätia do betónu - pri dosiahnutí pevnosti betónu (vopred predpäté prefabrikáty) kontrola odformovania Schmidtovým kladivom vizuálna kontrola výrobkov, pohľadovosť, kontrola rozmerov označenie výrobku (lepenie identifikačného štítku)	K.Meszaros Branislav Herain
6. Priložené dokumenty: k odovzdaniu prefabrikátov Certifikát zhody systému riadenia výroby Vyhlásenie o parametroch prefabrikátu a vstupných materiálov Protokoly o skúškach	

Výrobok bol vyrobený podľa projektovej dokumentácie a skontrolovaný v súlade s STN EN 206

Betón. Časť 1: Špecifikácia, vlastností, výroba a zhoda

STN EN 13369 Všeobecné pravidlá pre betónové prefabrikáty, STN EN 15050 Betónové prefabrikáty Mostné dielce

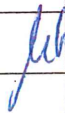
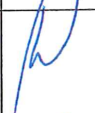
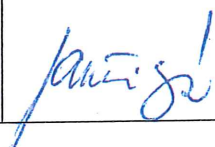
Protokoly o skúškach, vyhlásenia zhody a certifikáty vstupných materiálov sú súčasťou Dokumentácie kvality stavby

KONTROLNÝ LIST VÝROBY

Vstupná, medzioperačná a výstupná kontrola kvality

Označenie zhody:

Počet výrobkov : 1

Stavba: Nitra	Objekt: SO 206, Most na komunikácii B-E nad potokom Dobrotka	
Dátum výroby: 10. 7. 2017	Identifikačné (výrobné) číslo: 05/ 0046 /17	
Konstrukcia / typ výrobku: Nosníky DPS VPI/10 dl. 14,98m, v.0,75m N9		
KVALITA VÝROBY		
KONTROLNÉ ČINNOSTI	Zodpovední	Podpis
1. Kontrola formy: rozmery, čistenie vymazávanie, uloženie kapsy pre ložiská	Dušan Németh	
2. Kontrola výstuže (armokošov): priemer, rozmery, osadenie do formy, krytie výstuže	Gabriel Heiszki Lubomír Kubík	
3. Kontrola predpínania: hodnota predpínania lán podľa PD separácia lán, plastové rúrky,		
4. Medzioperačná kontrola: rozmery výrobku v zmysle PD, osadenie HTA, GWH zámočnícke výrobky a ostatné zabudované prvky	R.Kral	
5. Vstupná kontrola materiálu: kamenivo - lokalita, overenie zhody s požiadavkami STN EN 933, STN EN 12620 cement - výrobca, overenie zhody s požiadavkami STN EN 197-1, STN EN 196-1 stavebná chémia - vizuálna kontrola, farebnosť STN EN 934-1-6	Branislav Herain	
6. Betón: kontrola čerstvého betónu, kontrola teploty betónu, kontrola miešania triedy betónu podľa PD, konzistencia, spracovateľnosť betónu, odber vzoriek čerstvého betónu podľa KSP	Branislav Herain	
7. Výstupná kontrola: vnesenie predpätia do betónu - pri dosiahnutí pevnosti betónu (vopred predpäté prefabrikáty) kontrola odformovania Schmittovým kladivom vizuálna kontrola výrobkov, pohľadovosť, kontrola rozmerov označenie výrobku (lepenie identifikačného štítku)	R.Kral Branislav Herain	 
6. Priložené dokumenty: k odovzdaniu prefabrikátov Certifikát zhody systému riadenia výroby Vyhlásenie o parametroch prefabrikátu a vstupných materiálov Protokoly o skúškach		

Výrobok bol vyrobený podľa projektovej dokumentácie a skontrolovaný v súlade s STN EN 206

Betón. Časť 1: Špecifikácia, vlastností, výroba a zhoda

STN EN 13369 Všeobecné pravidlá pre betónové prefabrikáty, STN EN 15050 Betónové prefabrikáty Mostné dielce

Protokoly o skúškach, vyhlásenia zhody a certifikáty vstupných materiálov sú súčasťou Dokumentácie kvality stavby

KONTROLNÝ LIST VÝROBY

Vstupná, medzioperačná a výstupná kontrola kvality

Označenie zhody:

Počet výrobkov : 1

Stavba: Nitra	Objekt: SO 206, Most na komunikácii B-E nad potokom Dobrotka
Dátum výroby: 10.7.2017	Identifikačné (výrobné) číslo: 05/ 0047 /17
Konštrukcia / typ výrobku: Nosníky DPS VPI/10 dl. 14,98m, v.0,75m N10	
KVALITA VÝROBY	
KONTROLNÉ ČINNOSTI	Zodpovední Podpis
1. Kontrola formy: rozmery, čistenie vymazávanie, uloženie kapsy pre ložiská	Dušan Németh
2. Kontrola výstuže (armokošov): priemer, rozmery, osadenie do formy, krytie výstuže	Gabriel Heiszki Lubomír Kubík
3. Kontrola predpínania: hodnota predpínania lán podľa PD separácia lán, plastové rúrky,	
4. Medzioperačná kontrola: rozmery výrobku v zmysle PD, osadenie HTA, GWH zámočnícke výrobky a ostatné zabudované prvky	R.Kral
5. Vstupná kontrola materiálu: kašienivo - lokalita, overenie zhody s požiadavkami STN EN 933, STN EN 12620 cement - výrobca, overenie zhody s požiadavkami STN EN 197-1, STN EN 196-1 stavebná chémia - vizuálna kontrola, farebnosť STN EN 934-1-6	Branislav Herain
6. Betón: kontrola čerstvého betónu, kontrola teploty betónu, kontrola miešania triedy betónu podľa PD, konzistencia, spracovateľnosť betónu, odber vzoriek čerstvého betónu podľa KSP	Branislav Herain
7. Výstupná kontrola: vnesenie predpätia do betónu - pri dosiahnutí pevnosti betónu (vopred predpäté prefabrikáty) kontrola odformovania Schmidovým kladivom vizuálna kontrola výrobkov, pohľadovosť, kontrola rozmerov označenie výrobku (lepenie identifikačného štítku)	R.Kral Branislav Herain
6. Priložené dokumenty: k odovzdaniu prefabrikátov Certifikát zhody systému riadenia výroby Vyhlásenie o parametroch prefabrikátu a vstupných materiálov Protokoly o skúškach	

Výrobok bol vyrobený podľa projektovej dokumentácie a skontrolovaný v súlade s STN EN 206

Betón. Časť 1: Špecifikácia, vlastnosti, výroba a zhoda

STN EN 13369 Všeobecné pravidlá pre betónové prefabrikáty, STN EN 15050 Betónové prefabrikáty Mostné dielce

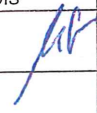
Protokoly o skúškach, vyhlásenia zhody a certifikáty vstupných materiálov sú súčasťou Dokumentácie kvality stavby

KONTROLNÝ LIST VÝROBY

Vstupná, medzioperačná a výstupná kontrola kvality

Označenie zhody:

Počet výrobkov : 1

Stavba: Nitra	Objekt: SO 206, Most na komunikácii B-E nad potokom Dobrotka	
Dátum výroby: 11.7.2017	Identifikačné (výrobné) číslo: 05/ 6048 /17	
Konštrukcia / typ výrobku: Nosníky DPS VPI/10 dl. 14,98m, v.0,75m N11		
KVALITA VÝROBY		
KONTROLNÉ ČINNOSTI	Zodpovední	Podpis
1. Kontrola formy: rozmery, čistenie vymazávanie, uloženie kapsy pre ložiská	Dušan Németh	
2. Kontrola výstuže (armokošov): priemer, rozmery, osadenie do formy, krytie výstuže	Gabriel Heiszki Lubomír Kubík	
3. Kontrola predpínania: hodnota predpínania lán podľa PD separácia lán, plastové rúrky,		
4. Medzioperačná kontrola: rozmery výrobku v zmysle PD, osadenie HTA, GWH zámočnícke výrobky a ostatné zabudované prvky	R.Kral	
5. Vstupná kontrola materiálu: kamenivo - lokalita, overenie zhody s požiadavkami STN EN 933, STN EN 12620 cement - výrobca, overenie zhody s požiadavkami STN EN 197-1, STN EN 196-1 stavebná chémia - vizuálna kontrola, farebnosť STN EN 934-1-6	Branislav Herain	
6. Betón: kontrola čerstvého betónu, kontrola teploty betónu, kontrola miešania triedy betónu podľa PD, konzistencia, spracovateľnosť betónu, odber vzoriek čerstvého betónu podľa KSP	Branislav Herain	
7. Výstupná kontrola: vnesenie predpätia do betónu - pri dosiahnutí pevnosti betónu (vopred predpäté prefabrikáty) kontrola odformovania Schmidtovým kladivom vizuálna kontrola výrobkov, pohľadovosť, kontrola rozmerov označenie výrobku (lepenie identifikačného štítku)	R.Kral Branislav Herain	 
6. Priložené dokumenty: k odovzdaniu prefabrikátov Certifikát zhody systému riadenia výroby Vyhlásenie o parametroch prefabrikátu a vstupných materiálov Protokoly o skúškach		

Výrobok bol vyrobený podľa projektovej dokumentácie a skontrolovaný v súlade s STN EN 206

Betón. Časť 1: Špecifikácia, vlastnosti, výroba a zhoda

STN EN 13369 Všeobecné pravidlá pre betónové prefabrikáty, STN EN 15050 Betónové prefabrikáty Mostné dielce

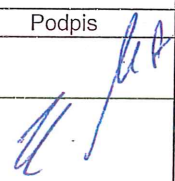
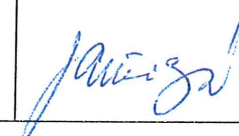
Protokoly o skúškach, vyhlásenia zhody a certifikáty vstupných materiálov sú súčasťou Dokumentácie kvality stavby

KONTROLNÝ LIST VÝROBY

Vstupná, medzioperačná a výstupná kontrola kvality

Označenie zhody:

Počet výrobkov : 1

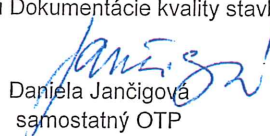
Stavba: Nitra	Objekt: SO 206, Most na komunikácii B-E nad potokom Dobrotka	
Dátum výroby: 11.7.2017	Identifikačné (výrobné) číslo: 05/ 0049 /17	
Konštrukcia / typ výrobku: Nosníky DPS VPI/10 dl. 14,98m, v.0,75m N12		
KVALITA VÝROBY		
KONTROLNÉ ČINNOSTI	Zodpovední	Podpis
1. Kontrola formy: rozmery, čistenie vymazávanie, uloženie kapsy pre ložiská	Dušan Németh	
2. Kontrola výstuže (armokošov): priemer, rozmery, osadenie do formy, krytie výstuže	Gabriel Heiszki Lubomír Kubík	
3. Kontrola predpínania: hodnota predpínania lán podľa PD separácia lán, plastové rúrky,		
4. Medzioperačná kontrola: rozmery výrobku v zmysle PD, osadenie HTA, GWH zámočnícke výrobky a ostatné zabudované prvky	R.Kral	
5. Vstupná kontrola materiálu: kamenivo - lokalita, overenie zhody s požiadavkami STN EN 933, STN EN 12620 cement - výrobca, overenie zhody s požiadavkami STN EN 197-1, STN EN 196-1 stavebná chémia - vizuálna kontrola, farebnosť STN EN 934-1-6	Branislav Herain	
6. Betón: kontrola čerstvého betónu, kontrola teploty betónu, kontrola miešania triedy betónu podľa PD, konzistencia, spracovateľnosť betónu, odber vzoriek čerstvého betónu podľa KSP	Branislav Herain	
7. Výstupná kontrola: vnesenie predpätia do betónu - pri dosiahnutí pevnosti betónu (vopred predpäté prefabrikáty) kontrola odformovania Schmidtovým kladivom vizuálna kontrola výrobkov, pohľadovosť, kontrola rozmerov označenie výrobku (lepenie identifikačného štítku)	R.Kral Branislav Herain	 
6. Priložené dokumenty: k odovzdaniu prefabrikátov Certifikát zhody systému riadenia výroby Vyhlásenie o parametroch prefabrikátu a vstupných materiálov Protokoly o skúškach		

Výrobok bol vyrobený podľa projektovej dokumentácie a skontrolovaný v súlade s STN EN 206

Betón. Časť 1: Špecifikácia, vlastností, výroba a zhoda

STN EN 13369 Všeobecné pravidlá pre betónové prefabrikáty, STN EN 15050 Betónové prefabrikáty Mostné dielce

Protokoly o skúškach, vyhlásenia zhody a certifikáty vstupných materiálov sú súčasťou Dokumentácie kvality stavby


Daniela Jančígová
samostatný OTP

Výrobňa prefabrikátov Senec