



TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Technical and Test Institute for Construction Prague, SOE

Akreditované zkušební laboratoře, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznamovaný subjekt, Subjekt pro technické posuzování, Certifikační orgány, Inspekční orgán / Accredited Testing Laboratories, Authorized Body, Notified Body, Technical Assessment Body, Certification Bodies, Inspection Body • Prosecká 811/76a, Prosek, 190 00 Praha 9, Czech Republic

Autorizovaná osoba 204 podle rozhodnutí ÚNMZ č. 5/2017
Pobočka 0900 – Technicko inženýrské služby

vydává

podle ustanovení zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, v platném znění, a § 2 a 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb. ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády 215/2016 Sb.

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. 090-056331

Na výrobek:

Železniční výhybky, kolejové křižovatky, výhybkové konstrukce a jejich části specifikované dle TPD 60/02

výrobce:

DT - Výhybkárna a strojírna, a.s.

IČO: 46962778
Adresa: Kojetínská 4750/6, 796 01 Prostějov
Výrobce: DT - Výhybkárna a strojírna, a.s.
IČO: 46962778
Adresa: Kojetínská 4750/6, 796 01 Prostějov
Výrobna: DT - Výhybkárna a strojírna, a.s.
Adresa: Kojetínská 4750/6, 796 01 Prostějov
Zakázka: Z 090150531

Autorizovaná osoba 204 tímto stavebním technickým osvědčením osvědčuje údaje o technických vlastnostech výrobku, jejich úrovni a postupech jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům uvedeným v příloze č. 1 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády 215/2016 Sb.

Osvědčení je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

Počet stran stavebního technického osvědčení včetně strany titulní: 5

Zpracovatel tohoto stavebního technického osvědčení:

Ing. Milan Kutílek
vedoucí posuzovatel

Platnost osvědčení do: 31. října 2025

Osoba odpovědná za správnost tohoto osvědčení:

Razítko autorizované osoby 204

Praha, 3. října 2022



Martin Pešek

zástupce vedoucího autorizované osoby 204

Upozornění: Bez písemného souhlasu vedoucího autorizované osoby 204 se toto stavební technické osvědčení nesmí reprodukovat jinak než celé.

1. Popis výrobku a vymezení způsobu jeho použití ve stavbě

Železniční výhybky a výhybkové sestavy, kolejové křižovatky, výhybkové součásti a příbuzné konstrukce specifikované dle TPD 60/02.

Železniční výhybky a výhybkové sestavy (střední DKS a výhybky v kombinaci), kolejové křižovatky, výhybkové součásti a příbuzné konstrukce pro soustavy železničního svršku UIC60, S49 první i druhé generace, přechodně i pro soustavu R65, specifikované dle TPD 60/02 jsou určeny pro celostátní tratě v České republice na základě zákona č. 266/1994 Sb. a vyhlášky č. 177/1995 Sb. v platných zněních a návazných platných předpisů, umožňují rozvětvení koleje železniční tratě z jednoho do více směrů či naopak sloučení více směrů do jednoho, popř. zabezpečují další specifické funkce v železniční trati (např. dilatace, přechody).

Instalace a údržba výrobků je dána vyhláškou č. 177/1995 Sb. a návaznými předpisy v platném znění a technickými kvalitativními podmínkami staveb obhospodařovaných Správou železniční dopravní cesty, s.o.

2. Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení

Tab. 1:

Č.	Sledovaná vlastnost	Zkušební postup	Počet vzorků		Požadovaná (P)/ deklarovaná úroveň (D)
			C	D	
1.	Odchyly deklarováných rozměrů a tvarů v [mm]	TPD 60/02	1	1	TPD 60/02 kap. II
2.	Tvar a materiálové složení prvků výhybky nebo křižovatky	TPD 60/02	1	1	TPD 60/02 kap. II a výkresová dokumentace
3.	Přestavný odpor	TPD 60/02	1	1	TPD 60/02 kap. II a předpis SŽDC S3
4.	Značení	TPD 60/02	1	1	TPD 60/02 kap. II

Poznámka: C - certifikace výrobku D – dohled nad certifikovaným výrobkem

3. Zajištění systému řízení výroby

Požadavky na systém řízení výroby výrobků jsou uvedeny v příloze č. 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších právních předpisů.

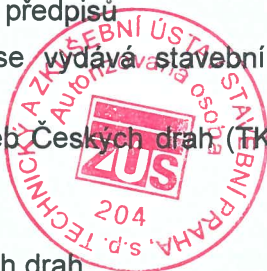
4. Podklady předložené výrobcem

- Technické podmínky dodací TPD 60/02, 4. vydání ve znění změny č. 1, pro železniční výhybkové konstrukce.
- Příručka jakosti dle ČSN EN ISO 9001:2016 pod názvem „Rukověť řízení“ ze dne 2. 8. 2018 není součástí předaných podkladů, byla posuzovatelným předložena při počáteční prověrce systému řízení výroby v místě výroby u výrobce.
- Certifikát vydaný dle ČSN EN ISO 9001:2016 a ČSN EN ISO 3834-2:2006 č. 3009/234-18/SMJ-S2 ze dne 12. 9. 2018 s platností do 11. 9. 2021, VÚPS - Certifikační společnost, s.r.o., certifikační orgán pro systémy managementu č. 3009 akreditovaný ČIA.
- Technologické předpisy:
 - TP č. 77 Montáž ocelové části prototypů a vyhybek na dřevěných a betonových pražcích,
 - TP č. 110 Odtavovací stykové svařování vyhybkových dílů na stroji Schlatter.

- Popis výhybkových konstrukcí:
 - Výhybkové konstrukce z profilu 60E2 – v soustavě svršku UIC60,
 - Výhybkové konstrukce z profilu 49E1 – v soustavě svršku S49 2. generace,
 - Výhybkové konstrukce z profilu 49E1 – v soustavě svršku S49 1. generace,
 - Výhybkové konstrukce z profilu R65 – v soustavě svršku R 65je uveden v samostatné příloze.
- Výkresová dokumentace:
 - Výhybková konstrukce z profilu 60E2 – v soustavě svršku UIC60:
 - Jednoduchá výhybka J60-1:12-500, číslo výkresu V3-35116,
 - Část výměnová, číslo výkresu V2-14161,
 - Část střední, číslo výkresu V3-20621,
 - Část srdcovková, číslo výkresu V3-35371,
 - Jazyk ohnutý, číslo výkresu V2-13655,
 - Jazyk přímý, číslo výkresu V2-13656,
 - Jednoduchá srdcovka, číslo výkresu: V1-9293.
 - Výhybková konstrukce z profilu 49E1 – v soustavě svršku S49 2. generace:
 - Jednoduchá výhybka J49-1:12-500, číslo výkresu V3-33567,
 - Část výměnová, číslo výkresu V2-14182,
 - Část střední, číslo výkresu V3-21358,
 - Část srdcovková, číslo výkresu V3-21359,
 - Jazyk ohnutý, číslo výkresu V2-14042,
 - Jazyk přímý, číslo výkresu V2-14041,
 - Jednoduchá srdcovka, číslo výkresu: V1-5240.
 - Výhybková konstrukce z profilu 49E1 – v soustavě svršku S49 1. generace:
 - Jednoduchá výhybka JS49-1:12-500, číslo výkresu V3-7982,
 - Část výměnová, číslo výkresu V1-2857,
 - Část střední, číslo výkresu V3-23413,
 - Část srdcovková, číslo výkresu V3-23414,
 - Jazyk ohnutý, číslo výkresu V2-7831,
 - Jazyk přímý, číslo výkresu V2-7830,
 - Jednoduchá srdcovka, číslo výkresu: V1-5860.
- Záznamy ze sledovaných vlastností – záznamy o kvalitě (objednávka (KS), měrové listy, protokoly jakosti, atesty materiálu atd. vystavené pro standardní zakázku v souladu s TPD 60/02) jsou samostatnými přílohami.

5. Přehled použitých technických předpisů, technických norem a dalších dokladů

- Zákon č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně některých zákonů ve znění pozdějších právních předpisů
- Zákon č. 183/2006 Sb. Stavební zákon ve znění pozdějších právních předpisů
- Zákon č. 266/1994 Sb., o drahách ve znění pozdějších právních předpisů
- Nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění pozdějších právních předpisů
- Vyhláška č. 177/1995 Sb., kterou se vydává stavební a technický řád drah ve znění pozdějších právních předpisů
- Technické kvalitativní podmínky staveb Českých drah (TKP) a související normy a předpisy v platném znění
- Předpis SŽDC (ČD) S3
- ČSN 73 6301 Projektování železničních drah
- ČSN 73 6320 Průjezdne průřezy na drahách celostátních, drahách regionálních a vlečkách normálního rozchodu



- ČSN 73 6360-1 Konstrukční a geometrické uspořádání koleje železničních drah a její prostorová poloha – Část 1: Projektování
- ČSN 73 6360-2 Konstrukční a geometrické uspořádání koleje železničních drah a její prostorová poloha – Část 2: Stavba a přejímka, provoz a údržba
- TPD 14/PS Technické podmínky dodací pro pérové spony
- TPD 306/17 Technické podmínky dodací pro zkrácené pérové spony
- TPD 202-30 Technické podmínky dodací pro Vignolovy železniční kolejnice – 4. vydání
- TPD 202-14-15 Technické podmínky dodací Spojky, podkladnice, můstkové desky a svěrky pro železniční svršek, Změna č. 1
- TPD 202-357-96 Technické podmínky dodací pro výrobu a dodávání odlitků podkladnic z materiálu dle ČSN 42 2920.4 a 42 2921.4
- TPD 202-358-96 Technické podmínky dodací pro výrobu a dodávání odlitků podkladnic z materiálu dle ČSN 42 2650.5
- TP 03-07 Technické podmínky dodací Výhybkový pražec VPS, vydání č. 2
- TPD č. 1/2014 Technické podmínky dodací pro pružné podložky pod patu kolejnice v podkladnicovém upevnění
- TPD č. 1/SŽDC/07 Technické podmínky dodací pro pružné svěrky Vossloh
- TPD č. 2/SŽDC/07 Technické podmínky dodací pro nekovové upevnění kolejnic Vossloh
- TPD č. 3/SŽDC/07 Technické podmínky dodací pro speciální pružné svěrky Vossloh
- TPD AŽD 349 Technické podmínky dodací Čelistové výměnové závěry VZ 200
- TPD AŽD 384 Technické podmínky dodací Čelistový závěr ve žlabovém pražci přírubovém pro jednoduchou srdcovku s pohyblivým hrotem VZ 200 PHS
- TPD-SK-001-00 Srdcovkové klíny a jejich následné tepelné zpracování
- ST 100/95 Dvojitý pružný kroužek
- ST 101/95 Podložky Uls 6
- K1.147 Vrtule
- K1.148 Svěrkové šrouby a matice
- K1.152 Pražcové šrouby
- PNTŽ 420195 Srdcovkové a jazykové kolejnice pro výhybky
- TPD PN 09-001-01 Podložka pod podkladnice z polyethylenu PENEFOL 900
- TPD 202-360-11 Technické podmínky dodací pro hrubé odlitky pevných srdcovek z austenitické manganové oceli
- TPD 60/02 Technické podmínky dodací Železniční výhybkové konstrukce, 4. vydání ve znění změny č. 1
- TPD 64/02 Technické podmínky dodací Výhybky s perlitizovanými díly, 2. vydání
- TPD 194/08 Technické podmínky dodací Válečkové stoličky SVV pro výměnové části výhybek, Změna č. 1
- TPD 224/09 Technické podmínky dodací Lepené izolované styky kolejnic tvaru 60 E 1, 60 E 2, 49 E 1, R 65 s hlavou kolejnice tepelně nezpracovanou (LIS) a s perlitizovanou hlavou kolejnice v oblasti styku (LIS T)
- TPD 232/2012 Technické podmínky dodací pro výrobu, přejímání a dodávání odlitků železničních srdcovek z materiálu L017CrNiMo – SL Trinec
- TN 04_02_03a
- TPD 189/18 TPD pro výkovky hrotů klínů srdcovek

6. Ověřovací zkoušky

- Ověřovací zkoušky nebyly AO 204 provedeny.

7. Upřesňující požadavky pro posuzování shody

- Výrobek je zařazen do přílohy č. 2, skupina 04_02 podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších právních předpisů a předepsaný způsob posouzení shody odpovídá § 6 uvedeného nařízení.
- Výrobce zajišťuje systém řízení výroby v souladu s požadavky § 6, odst. 1, písm. c) uvedeného nařízení.
- Dohled nad certifikovaným výrobcem bude prováděn jedenkrát za 12 měsíců (při postupu posouzení shody dle § 6).

