



Strojírenský zkušební ústav, s.p., autorizovaná osoba 202
Hudcova 424/56b, Brno, Česká republika

Rozhodnutí o autorizaci č. 4/2017 ze dne 16. 01. 2017

CERTIFIKÁT VÝROBKU

č. 202/C5/2019/B-00386-19-rev. 1

V souladu s ustanovením § 5 odst. 2 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb., autorizovaná osoba potvrzuje, že u stavebních výrobků

Ocelové trubky pro potrubní přepravní systémy podle ČSN EN ISO 3183

typové označení: Bezešvé trubky
Spirálově svařené trubky (SAWH)

varianty: viz 2. strana

výrobce: Liberty Ostrava a.s.
Vratimovská 689/117
719 00 Ostrava - Kunčice
Česká republika

identifikační číslo: 45193258

přezkoumala podklady předložené výrobcem, provedla počáteční zkoušku typu výrobku na vzorku, počáteční prověrku v místě výroby a posoudila systém řízení výroby a zjistila, že uvedené výrobky splňují požadavky související se základními požadavky výše uvedeného nařízení vlády stanovené technickými předpisy a stavebním technickým osvědčením č. STO-30-01482-18-rev. 1 ze dne 2020-01-20 vydaným autorizovanou osobou č. 202 s platností omezenou do 2022-02-28 a že systém řízení výroby odpovídá příslušné technické dokumentaci a zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh splňovaly požadavky stanovené shora uvedenými technickými předpisy a uvedeným stavebním technickým osvědčením a odpovídaly technické dokumentaci podle § 4 odst. 3 výše uvedeného nařízení vlády.

Nedílnou součástí tohoto certifikátu je závěrečný protokol č. 30-14702/1/MZ ze dne 2020-03-18, který obsahuje závěry zjišťování, ověřování, výsledky zkoušek a základní popis certifikovaného výrobku, nezbytné pro jeho identifikaci.

Tento certifikát byl poprvé vydán 2020-03-18 a zůstává v platnosti po dobu, po kterou se požadavky stanovené technickými předpisy a stavebním technickým osvědčením, na které byl uveden odkaz, nebo výrobní podmínky v místě výroby či systém řízení výroby výrazně nezmění, nebo pokud autorizovaná osoba tento certifikát nezmění nebo nezruší.

Autorizovaná osoba provádí nejméně jedenkrát za 12 měsíců dohled nad řádným fungováním systému řízení výroby u výrobce podle ustanovení § 5 odst. 4 výše uvedeného nařízení vlády, odebrá vzorky výrobků v místě výroby, provádí jejich zkoušky a posuzuje, zda vlastnosti výrobků odpovídají technickým předpisům a stavebnímu technickému osvědčení. O vyhodnocení dohledu vydá autorizovaná osoba zprávu, kterou předá výrobci.

Brno, dne 2020-03-18



Ing. Tomáš Hruška
ředitel

202/C5/2019/B-00386-19-rev. 1 Strana 1 (2)



Specifikace výrobků:

ČSN EN ISO 3183 - jakosti bežešvých trubek		
jakost	jakost	jakost
L210/A PSL1	L360Q/X52Q PSL2	L290NO/X42NO PSL2
L245/B PSL1	L390Q/X56Q PSL2	L320NO/X46NO PSL2
L290/X42 PSL1	L415Q/X60Q PSL2	L360NO/X52NO PSL2
L320/X46 PSL1	L450Q/X65Q PSL2	L245QO/BQO PSL2
L360/X52 PSL1	L485Q/X70Q PSL2	L290QO/X42QO PSL2
L390/X56 PSL1	L245NS/BNS PSL2	L320QO/X46QO PSL2
L415/X60 PSL1	L290NS/X42NS PSL2	L360QO/X52QO PSL2
L450/X65 PSL1	L320NS/X46NS PSL2	L390QO/X56QO PSL2
L485/X70 PSL1	L360NS/X52NS PSL2	L415QO/X60QO PSL2
L245N/BN PSL2	L245QS/BQS PSL2	L450QO/X65QO PSL2
L245R/BR PSL2	L290QS/X42QS PSL2	L485QO/X70QO PSL2
L290N/X42N PSL2	L320QS/X46QS PSL2	L245NE/BNE PSL2
L290R/X42R PSL2	L360QS/X52QS PSL2	L290NE/X42NE PSL2
L320N/X46N PSL2	L390QS/X56QS PSL2	L360NE/X52NE PSL2
L360N/X52N PSL2	L415QS/X60QS PSL2	L415NE/X60NE PSL2
L245Q/BQ PSL2	L450QS/X65QS PSL2	L360QE/X52QE PSL2
L290Q/X42Q PSL2	L485QS/X70QS PSL2	L415QE/X60QE PSL2
L320Q/X46Q PSL2	L245NO/BNO PSL2	L450QE/X65QE PSL2

ČSN EN ISO 3183 - jakosti spirálově svařených trubek (SAWH)		
jakost	jakost	jakost
L210/A PSL1	L245N/BN PSL2	L245NE/BNE PSL2
L245/B PSL1	L290N/X42N PSL2	L290NE/X42NE PSL2
L290/X42 PSL1	L320N/X46N PSL2	L360NE/X52NE PSL2
L320/X46 PSL1	L360N/X52N PSL2	L360ME/X52ME PSL2
L360/X52 PSL1	L360M/X52M PSL2	L415ME/X60ME PSL2
L390/X56 PSL1	L390M/X56M PSL2	L450ME/X65ME PSL2
L415/X60 PSL1	L415M/X60M PSL2	L485ME/X70ME PSL2
L450/X65 PSL1	L450M/X65M PSL2	---
L485/X70 PSL1	L485M/X70M PSL2	---

ČSN EN ISO 3183 - rozměry trubek		
proces výroby	průměry [mm]	tloušťka stěny [mm]
Bežešvé trubky	21,3 až 273,0	2,3 až 25,0
Spirálově svařené trubky (SAWH)	323,9 až 1020,0	5,0 až 16,0

