



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

Akreditované laboratoře, Autorizovaná osoba, Oznamovaný subjekt, Subjekt pro technické posuzování, Certifikační orgány, Inspekční orgán / Accredited 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 0700 – Ostrava**

**vydává**

podle ustanovení zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, a § 2 a 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb. ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb., nařízení vlády č. 215/2016 Sb. a nařízení vlády č. 119/2024 Sb.

# STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. 070-066368

na výrobek:

**Ocelový pozinkovaný konstrukční profil**

typ: C profil (89/41/11,5mm)

výrobci:

**Skymax Living s.r.o.**

IČO: 19475195  
adresa: U Studia 3153/18, Zábřeh, 700 30 Ostrava  
výrobna: Skymax Living s.r.o.  
adresa: U Studia 3153/18, Zábřeh, 700 30 Ostrava  
zakázka: Z070250106

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., nařízení vlády č. 215/2016 Sb. a nařízení vlády č. 119/2024 Sb.

Osvědčení je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

Počet stran stavebního technického osvědčení včetně strany titulní a příloh: 4

Zpracovatel tohoto stavebního technického osvědčení:

Ing. Stanislav Zrza  
vedoucí posuzovatel

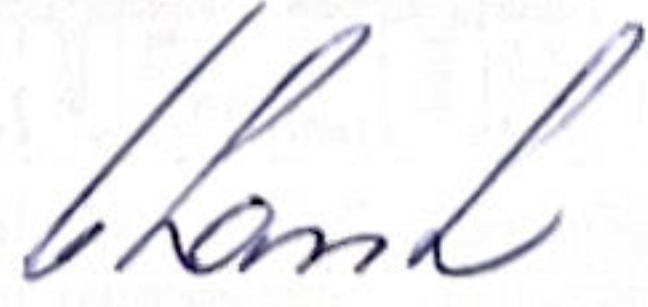
**Platnost osvědčení do: 30. června 2028**

Osoba odpovědná za správnost tohoto stavebního technického osvědčení:

Razítko autorizované osoby 204

Ostrava, 18. června 2025



  
Ing. Vladimír Plaček, Ph.D.  
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:

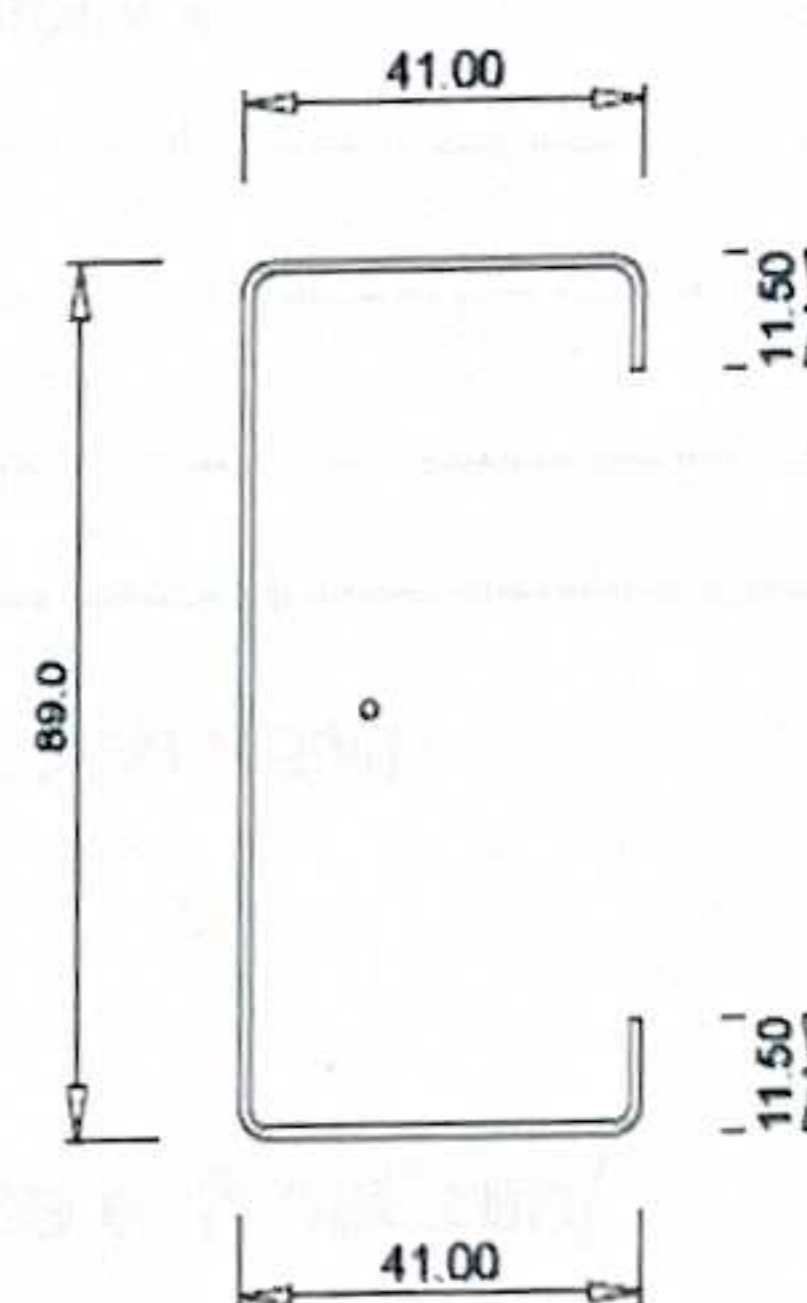
Ocelový pozinkovaný konstrukční profil typ C profil (89/41/11,5mm) vyrábí firma Skymax Living s.r.o. Profil je vyráběn na speciální profilovací lince FRAMECAD F325iT postupným tvářením za studena. Linka je zároveň opatřena zařízením pro provádění otvorů a speciálních řezů. Vstupním materiálem pro výrobu je pásová ocel jakosti S350GD oboustranně pozinkovaná v kvalitě Z275 (275 g/m<sup>2</sup> oboustranně) dle ČSN EN 10346. Profil je vyráběn v rozměrech uvedených v technickém listu viz obr.1.

Z důvodů jednoznačné identifikace je značení jednotlivých profilů prováděno přímo při výrobě (ručně permanentním fixem).

### Light Gauge Steel 89S-41-115-G350

Input	
Property	Value
System Name	FRAMECAD_FT_M6
Section Name	89S41-115-350 (LC)
Design Code	EN 1993-1-3:2006
Section Profile	LC
Section Height (mm)	89.0
Section Width (mm)	41.00
Section Lip (mm)	11.50
Inside Radius (mm)	2.000
Design Thickness (mm)	1.150
Yield Strength (MPa)	350.0
Tensile Strength (MPa)	420.0
X Restraint (mm)	600
Y Restraint (mm)	600
Torsion Restraint (mm)	600
Bearing Length (mm)	0.000

Properties	
Property	Value
Feed Width	185.0mm
Gross Area	212.7mm <sup>2</sup>
Gross Weight	1.724kg/m
Centroid Left	12.82mm
Centroid Top	43.92mm
Second Moment Ixx	269250mm <sup>4</sup>
Second Moment Iyy	49361mm <sup>4</sup>
Radius of Gyration rx	35.58mm
Radius of Gyration ry	15.23mm
Shear Centre X	32.38mm
Shear Centre Y	0.000mm
Polar Radius ro1	50.7mm
Torsion Constant J	93.8mm <sup>4</sup>
Warping Constant Iw	86303313mm <sup>6</sup>
Modulus Zx	6051mm <sup>3</sup>
Modulus Zy	1788mm <sup>3</sup>
Gross Area (Simple)	217.8mm <sup>2</sup>
Second Moment Ixx (Simple)	279247mm <sup>4</sup>
Second Moment Iyy (Simple)	51727mm <sup>4</sup>



Obr. 1: technický list C profilu (89/41/11,5 mm)

Profily jsou určeny k vytváření nosných a pomocných konstrukcí zejména staveb s lehkým opláštěním a zastřešením. Pro navrhování konstrukcí z těchto profilů má výrobce zpracovány tabulky statických hodnot C profilu (viz technický list). Z montážních důvodů jsou jednotlivé profily zpravidla opatřeny otvory pro mechanické spojování.

## 2. Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení:

Tab. 2: Sledované vlastnosti konstrukčních profilů

Č.	Sledovaná vlastnost	Zkušební postup	Počet vzorků		Požadovaná (P)/ deklarovaná úroveň (D)
			C	D	
1	Rozměrová a tvarová přesnost, odchylky - tloušťka profilu - délka profilu - šířka profilu - konce profilu - přímost profilu - zkroucení profilu - jmen. hmotnost profilu - statické hodnoty pro navrhování	ČSN 42 0008	2)	2)	D: Technický list C profilu ozn. 89S41-115-350 - 1,15 mm +/- 0,07 - 89,0 mm +/- 0,50 - 41,0 mm +/- 0,50 - 11,5 mm +/- 0,50 - max 2,0 mm na délce 1 m - max. 1° na délce 1 m - 1,724 kg/m - EN 1993-1-3 (viz Technický list)



2	Základní mechan. vlastnosti <sup>1)</sup> - smluvní mez $R_{p0,2}$ - pevnost v tahu $R_m$ - tažnost $A_{80}$	ČSN EN ISO 6892-1	2)	2)	D: ČSN EN 10346, kap. 7.2.3, tab. 8 ocel značky S350GD - min. 350 MPa - min. 420 MPa - min. 16%
3	Chem. složení a svařitelnost <sup>1)</sup> - uhlík C - křemík Si - mangan Mn - fosfor P - síra S	ČSN 42 0505 (tavební analýza)	2)	2)	D: ČSN EN 10346, kap. 7.1, tab. 2 ocel značky S350GD - max. 0,20 % hm - max. 0,60 % hm. - max. 1,70 % hm. - max. 0,10 % hm. - max. 0,045 % hm.
4	Jakost povrchu – žárové zinkování - hmotnost povlaku Z - provedení Zn povlaku a jakost povrchu - přilnavost povlaku	ČSN EN 10346 ČSN EN ISO 7438	2)	2)	D: ČSN EN 10346, kap. 7.3, tab. 12, kap. 7.4, kap. 7.5, tab. 13 - 275 g/m <sup>2</sup> (min. 235) - obvyklý (N) nebo malý (M) zinkový květ, jakost povrchu C - bez trhlin
5	Nepropustnost	Pro daný typ výrobku není vlastnost stanovena			
6	Technologické vlastnosti	Pro daný typ výrobku není vlastnost stanovena			
7	Udržitelné využívání přír. zdrojů	ČSN ISO 14025	-	-	nepožaduje se

Poznámka: C – certifikace výrobku (§6); D – dohled nad certif. výrobkem (§6)

1) Vlastnost je zjišťována na vstupním materiálu (lze dokladovat dokumentem kontroly dle EN 10204)

2) Rozsah a četnost zkoušení je stanoven ve Směrnici 01/2025

### 3. Zajištění systému řízení výroby

Obecné požadavky na systém řízení výroby u výrobce jsou uvedeny v příloze č. 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů.

### 4. Podklady předložené výrobcem:

- Směrnice č. 01/2025 „Systém řízení výroby“ popisující provádění ocelových konstrukcí z ocelových C profilů ve společnosti Skymax Living s.r.o.
- Technický list C profilu (89/41/11,5 mm)
- Katalog FRAMECAD s informacemi o způsobu navrhování konstrukcí z C profilů, způsobu výroby profilů a jejich spojování vč. statických tabulek pro navrhování
- Dokumenty kontroly typ 2.2 pro vstupní materiál „pás 1.150 x 1102,00 mm z oceli S350GD+Z275 M-A-C“

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

- Interní předpis č.0000A060 „Zpracování a vydání STO, využití cizích podkladů“, vydaný TZÚS Praha,s.p.
- TN 04.01.09 „Konstrukční kovové průřezy/profilu – Ocelové za studena tvářené tenkostěnné profily a trubky“
- ČSN EN 10346 „Kontinuálně žárově ponorem povlakované ocelové ploché výrobky pro tváření za studena - Technické dodací podmínky“
- ČSN EN 10162 „Ocelové profily tvářené za studena - Technické dodací podmínky - Mezní úchytky rozměrů a tolerance tvaru“
- ČSN EN 10143 „Ocelové plechy a pásy kontinuálně pokovené - Mezní úchytky rozměrů a tolerance tvaru“
- ČSN 42 0008 „Úchytky tvaru a polohy hutních výrobků“



- ČSN EN ISO 6892-1 „Kovové materiály - Zkoušení tahem - Část 1: Zkušební metoda za pokojové teploty“
- ČSN 42 0505 „Surové železo, litina, ocel, slitiny na bázi železa, feroslitiny, kovový mangan a chrom. Všeobecné požadavky k metodám chemického rozboru“
- ČSN EN 10204 „Kovové výrobky - Druhy dokumentů kontroly“

## 6. Ověřovací zkoušky:

Pro vystavení stavebního technického osvědčení nebyly prováděny ověřovací zkoušky.

## 7. Upřesňující požadavky pro posuzování shody:

- Výrobek je zařazen do přílohy č. 2, skupina 4 „Stavební výrobky pro kovové konstrukce“ poř.č. 1 „Konstrukční kovové průřezy/profil“ podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů a předepsaný způsob posouzení shody odpovídá § 6 uvedeného nařízení. Výrobce zajišťuje systém řízení výroby v souladu s požadavky § 6 odst. 1 písm. c) uvedeného nařízení.
- Dohled nad certifikovaným výrobkem bude prováděn jedenkrát za 12 měsíců.

