

Tabulkové údaje k výše uvedeným informacím

Tabulka 1 – Dokumenty kontroly pro kovové výrobky

Základní výrobek	Dokumenty kontroly
Konstrukční oceli (tabulka 2 a tabulka 3)	podle tabulky B.1 v EN 10025-1:2004 ^{a b}
Korozivzdorné oceli (tabulka 4)	3.1
Ocelové odlitky	podle tabulky B.1 v EN 10340:2007
Svařovací materiály (tabulka 5)	2.2
Sestavy šroubových spojovacích součástí	2.1 ^c
Nýty nýtované za tepla	2.1 ^c
Závitořezné a samovrtné šrouby a trhací nýty	2.1
Spřáhovací trny pro obloukové přivařování trnů	2.1 ^c
Mostní závěry	3.1
Vysokopevnostní lana	3.1
Stavební ložiska	3.1

^a Pro konstrukční ocel S355 JR nebo J0 se požadují dokumenty kontroly 3.1 pro EXC2, EXC3 a EXC4.
^b EN 10025-1 požaduje, že prvky obsažené v rovnici uhlíkového ekvivalentu CEV, musí být uvedeny v dokumentu kontroly. Uvádění dalších prvků, které požaduje EN 10025-2, má zahrnovat Al, Nb a Ti.
^c Jestliže se požaduje dokument kontroly 3.1, může být nahrazen identifikační značkou výrobce dávky.

Tabulka 2 – Normy výrobků z konstrukčních ocelí

Výrobky	Technické dodací podmínky	Normy rozměrů a tvaru	Tolerance podle
I a H profily	EN 10025-1 a EN 10025-2 EN 10025-3 EN 10025-4 EN 10025-5 EN 10025-6 a jiné odpovídající	normy nejsou k dispozici	EN 10034
Za tepla válcované I profily se šikmými přírubami		normy nejsou k dispozici	EN 10024
U profily		normy nejsou k dispozici	EN 10279
Rovnoramenné a nerovnoramenné uhelníky		EN 10056-1	EN 10056-2
T profily		EN 10055	EN 10055
Plech, pásy a široké pásy		nepoužívá se	EN 10029 EN 10051
Tyče, kruhové tyče a profily		EN 10017 EN 10058 EN 10059 EN 10060 EN 10061	EN 10017 EN 10058 EN 10059 EN 10060 EN 10061
Za tepla tvářené duté profily	EN 10210-1	EN 10210-2	EN 10210-2
Za studena tvářené duté profily	EN 10219-1	EN 10219-2	EN 10219-2

Poznámka: EN 10020 uvádí definice a klasifikace pro třídy ocelí. Označení oceli názvem a číslem je uvedeno v EN 10027-1, resp. EN 10027-2.

Tabulka 3 – Normy výrobků pro tenký plech a pás, vhodné pro tváření za studena

Výrobky	Technické dodací podmínky	Tolerance podle
Nelegované konstrukční oceli	EN 10025-2	EN 10051
Svařitelné jemnozrnné oceli	EN 10025-3, EN 10025-4	EN 10051
Vysokopevnostní oceli pro tváření za studena	EN 10149, EN 10268	EN 10029, EN 10048, EN 10051, EN 10131, EN 10140
Oceli pro tváření za studena	ISO 4997	EN 10131
Za tepla spojitě povlakované oceli	EN 10346	EN 10143
Ocelové široké výrobky spojitě povlakované organickými povlaky	EN 10169	EN 10169
Úzké pásy	EN 10139	EN 10048, EN 10140

Tabulka 4 – Normy výrobků z korozivzdorných ocelí

Výrobky	Technické dodací podmínky	Tolerance podle
Tenké plechy, plechy, pásy	EN 10088-2	EN 10029, EN 10048, EN 10051, EN ISO 9445
Svařované trubky	EN 10296-2	EN ISO 1127
Bezešvé trubky	EN 10297-2	
Tyče, kruhové tyče a průřezy	EN 10088-3	EN 10017, EN 10058, EN 10059, EN 10060, EN 10061
<i>Poznámka: Označování oceli názvem a číslem je uvedeno v EN 10088-1.</i>		

Tabulka 5 – Normy výrobků pro svařovací materiály

Svařovací materiály	Normy výrobků
Plyny a jejich směsi pro tavné svařování a příbuzné procesy	EN ISO 14175
Drátové elektrody a přídavné kovy pro obloukové svařování nelegovaných a jemnozrnných ocelí v ochranném plynu – Klasifikace	EN ISO 14341
Svařovací dráty, kombinace svařovací drát - tavidlo a plněná elektroda -tavidlo pro svařování ocelí nelegovaných a jemnozrnných pod tavidlem – Klasifikace	EN 756
Obalené elektrody pro ruční obloukové svařování vysokopevnostních ocelí – Klasifikace	EN 757
Plněné elektrody pro obloukové svařování nelegovaných a jemnozrnných ocelí s ochranou plynu a bez ochrany – Klasifikace	EN ISO 17632
Tavidla pro obloukové svařování pod tavidlem – Klasifikace	EN 760
Obalené elektrody pro ruční obloukové svařování korozivzdorných a žáruvzdorných ocelí – Klasifikace	EN 1600
Tyče a dráty pro obloukové svařování nelegovaných a jemnozrnných ocelí wolframovou elektrodou v inertním plynu a jejich svarové kovy - Klasifikace ¹⁾	EN ISO 636
Obalené elektrody pro ruční obloukové svařování nelegovaných a jemnozrnných ocelí – Klasifikace	EN ISO 2560
Drátové elektrody, páskové elektrody, dráty a tyče pro obloukové svařování korozivzdorných a žáruvzdorných ocelí – Klasifikace	EN ISO 14343
Drátové elektrody, dráty a tyče pro obloukové svařování vysokopevnostních ocelí tavící se elektrodou v ochranném plynu a jejich svarové kovy - Klasifikace	EN ISO 16834
Svařovací dráty, plněné elektrody a kombinace elektroda - tavidlo pro obloukové svařování pod tavidlem vysokopevnostních ocelí – Klasifikace	EN 14295
Plněné elektrody a tyče pro obloukové svařování korozivzdorných a žáruvzdorných ocelí s přívodem a bez přívodu ochranného plynu – Klasifikace	EN ISO 17633
Plněné elektrody pro obloukové svařování vysokopevnostních ocelí v ochranném plynu a bez ochranného plynu – Klasifikace	EN ISO 18276

Tabulka 6 – Svařovací materiály pro svařování patinujících ocelí podle EN 10025-5

Metoda	Možnost volby 1	Možnost volby 2	Možnost volby 3
111	odpovídající	2,5 % Ni	1 % Cr 0,5 % Mo
135	odpovídající	2,5 % Ni	1 % Cr 0,5 % Mo
121, 122	odpovídající	2 % Ni	1 % Cr 0,5 % Mo
Odpovídající: 0,5 % Cu a další legující prvky.			
Poznámka: Viz také 7.5.10.			

Tabulka 7 – Normy výrobků pro sestavy vysokopevnostních konstrukčních šroubových spojů pro předpínání

Šrouby a matice	Podložky
EN 14399-3	EN 14399-5 EN 14399-6
EN 14399-4	
EN 14399-7	
EN 14399-8	
!EN 14399-10"	

Tabulka 8 – Seznam preventivních opatření pro manipulaci a skladování

Zdvhání	
1	Chránit dílce před poškozením v závěsných bodech.
2	Zabránit zvedání dlouhých dílců v jednom závěsném bodě použitím podpěrných nosníků.
3	Svazkovat dohromady lehké dílce s ohledem na možné poškození na hranách, zvlnění a zkroucení, jestliže se s nimi manipuluje po jednom kuse. Péče se má věnovat zabránění místnímu poškození, kde se v nevyztužených hranách opírají dílce jeden o druhý, v závěsných bodech nebo v jiných oblastech, kde významná část hmotnosti svazku působí na nevyztuženou hranu.
Skladování	
4	Vyrobené dílce stohovat a skladovat nad zemí, aby se udržely před transportem nebo montáží čisté.
5	Použít podpěry pro zabránění trvalým deformacím.
6	Skladovat tenkostěnné tvarované dílce a další materiály s neukončeným dekorativním povrchem podle požadavků příslušných norem.
Ochrana proti korozi	
7	Zabránit hromadění vody.
8	Provést opatření, aby se zabránilo vnikání vlhkosti do svazků profilů s kovovým povlakem. <i>Poznámka: V případě dlouhodobého nechráněného skladování svazků profilů na staveništi se má svazek otevřít a profily rozdělit, aby se zabránilo rzi nebo tzv. „bílé rzi“.</i>
9	Na za studena tvarovaných ocelových dílcích s tloušťkou menší než 4 mm provést před opuštěním výroby odpovídající povrchovou ochranu postačující nejméně tomu, že odolává expozici během transportu, skladování a začátku montáže.
Korozivzdorné oceli	
10	Manipulovat a skladovat korozivzdorné oceli tak, aby se předcházelo kontaminaci od upevňovačů nebo manipulačních prostředků, atd. Pečlivě skladovat korozivzdorné oceli tak, aby se povrchy chránily před poškozením nebo kontaminací.
11	Použít ochranné filmy nebo jiné povlaky a ponechat je na konstrukci tak dlouho jak je to účelné.
12	Zabránit skladování ve vlhkých a slaných atmosférách.
13	Ochránit skladovací police dřevěnými, gumovými nebo plastovými podložkami nebo deskami, aby bylo zabráněno odření povrchu od konstrukční oceli, kontaminaci mědí, olovem apod.

14	Je zakázáno používat značky obsahující chloridy a sírany. <i>Poznámka: Jako alternativu použít ochranný film a značky aplikovat pouze na tento film.</i>
15	Zabránit korozivzdorné oceli přímému kontaktu s konstrukční ocelí závěsných zařízení nebo manipulačních prostředků jako jsou řetězy, háky, podložky, válce nebo vidlice zvedacích zařízení použitím izolačních materiálů nebo překližek nebo přísavek. Použít odpovídající montážní pomůcky, aby se zabránilo kontaminaci povrchu.
16	Zabránit kontaktu s chemikáliemi včetně barev, lepidel, nálepek, ulpívajících částí tuku a oleje. <i>Poznámka: Je-li třeba je použít, jejich vhodnost se má konzultovat společně s jejich výrobcem.</i>
17	Používat oddělené zpracování konstrukční oceli a korozivzdorné oceli, aby se zabránilo kontaminaci od konstrukční oceli. Používat samostatné nástroje pouze pro korozivzdornou ocel, zvláště brusné kotouče a drátěné brusky. Drátěné brusky a drátěnou vlnu z korozivzdorné oceli, především z austenitických ocelí.
Přeprava	
18	Zvláštní opatření je třeba pro ochranu vyrobených dílců při převozu.

Tabulka 9 – Jakost řezaných povrchů

	Úchylka kolmosti a úchylka úhlu u	Střední výška profilu, Rz 5
EXC2	toleranční pole 4	toleranční pole 4
EXC3	toleranční pole 4	toleranční pole 4
EXC4	toleranční pole 3	toleranční pole 3

Tabulka 10 – Dovolené maximální hodnoty tvrdosti (HV 10)

Normy výrobků	Pevnostní třída oceli	Hodnoty tvrdosti
EN 10025-2 až -5	S235 až S460	380
EN 10210-1, EN 10219-1		
EN 10149-2 a EN 10149-3	S260 až S700	450
EN 10025-6	S460 až S690	

Poznámka: Tyto hodnoty se použijí podle EN ISO 15614-1 pro pevnostní třídu ocelí, které jsou uvedeny v ISO/TR 20172.

Tabulka 11 – Jmenovité vůle pro šrouby a čepy (mm)

Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d (mm)	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry ^a	1 ^{b c}		2				3	
Zvětšené kruhové díry	3		4			6		8
Krátké oválné díry (v podélném směru) ^d	4		6			8		10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) ^d	1,5d							

^a Jmenovitá vůle normálních kruhových děr pro věže a stožáry musí se zmenšit o 0,5 mm, pokud není stanoveno jinak.
^b Pro povlakované spojovací součásti jmenovitá vůle 1 mm může být zvětšena o tloušťku povlaku spojovací součásti.
^c Pro šrouby se jmenovitým průměrem 12 a 14 mm nebo zapuštěné šrouby lze použít vůli děr 2 mm za podmínek uvedených v EN 1993-1-8.
^d Pro šrouby v oválných dírách jmenovitá vůle na šířku musí být stejná jako vůle stanovená pro normální kruhové díry.

Tabulka 12 – Metody kvalifikace postupu svařování pro svařovací metody 111, 114, 12, 13 a 14

Metody kvalifikace		EXC 2	EXC 3	EXC 4
Zkouška postupu svařování	EN ISO 15614-1	X	X	X
Předvýrobní zkouška svařování	EN ISO 15613	X	X	X
Normalizovaný svařovací postup	EN ISO 15612	X ^a	–	–
Využití předchozí svářečské zkušenosti	EN ISO 15611	X ^b	–	–
Zkoušené svařovací materiály	EN ISO 15610			
X dovoleno – není dovoleno				
^a Pouze pro materiály ≤ S355 a pouze pro ruční nebo částečně mechanizované svařování.				
^b Pouze pro materiály ≤ S275 a pouze pro ruční nebo částečně mechanizované svařování.				

Tabulka 13 – Kvalifikace postupů svařování pro metody svařování 21, 22, 23, 24, 42, 52, 783 a 784

Metody svařování (podle EN ISO 4063)		Specifikace postupu svařování (WPS)	Kvalifikace postupu svařování
Číslo	Název		
21	Bodové svařování	EN ISO 15609-5	EN ISO 15612
22	Švové svařování		
23	Výstupkové svařování		
24	Odporové svařování	EN ISO 15609-5	EN ISO 15614-13
42	Třecí svařování	EN ISO 15620	EN ISO 15620
52	Svařování laserem	EN ISO 15609-4	EN ISO 15614-11
783	Obloukové přivařování trnů s keramickým kroužkem nebo v ochranné atmosféře plynu	EN ISO 14555	EN ISO 14555 ^a
784	Krátkodobé zdvihové přivařování trnů		
^a Pro EXC2 je povolena kvalifikace postupu svařování založená na dřívějších zkušenostech. Pro EXC3 a EXC4 musí být kvalifikace postupu svařování ověřena zkouškou postupu svařování nebo předvýrobní zkouškou.			

Tabulka 14 – Technické znalosti osob svářečského dozoru Konstrukční oceli

EXC	Oceli (skupina ocelí)	Příslušné normy	Tloušťka (mm)		
			t ≤ 25 ^a	25 < t ≤ 50 ^b	t > 50
EXC2	S235 až S355 (1.1, 1.2, 1.4)	EN 10025-2, EN 10025-3, EN 10025-4 EN 10025-5, EN 10149-2, EN 10149-3 EN 10210-1, EN 10219-1	B	S	C ^c
	S420 až S700 (1.3, 2, 3)	EN 10025-3, EN 10025-4, EN 10025-6 EN 10149-2, EN 10149-3 EN 10210-1, EN 10219-1	S	C ^d	C
EXC3	S235 až S355 (1.1, 1.2, 1.4)	EN 10025-2, EN 10025-3, EN 10025-4 EN 10025-5, EN 10149-2, EN 10149-3 EN 10210-1, EN 10219-1	S	C	C
	S420 až S700 (1.3, 2, 3)	EN 10025-3, EN 10025-4, EN 10025-6 EN 10149-2, EN 10149-3 EN 10210-1, EN 10219-1	C	C	C
EXC4	všechny	všechny	C	C	C
^a Patní plechy sloupů a čelní desky ≤ 50 mm.					
^b Patní plechy sloupů a čelní desky ≤ 75 mm.					
^c Pro ocel do S275 včetně, úroveň S je dostačující.					
^d Pro oceli N, NL, M a ML, úroveň S je dostačující.					

Tabulka 15 – Technické znalosti osob svářečského dozoru Korozivzdorné oceli

EXC	Oceli (skupina ocelí)	Příslušné normy	Tloušťka (mm)		
			$t \leq 25$	$25 < t \leq 50$	$t > 50$
EXC2	austenitické (8)	EN 10088-2:2005, tabulka 3 EN 10088-3:2005, tabulka 4 EN 10296-2:2005, tabulka 1 EN 10297-2:2005, tabulka 2	B	S	C
	austeniticko-fertické (10)	EN 10088-2:2005, tabulka 4 EN 10088-3:2005, tabulka 5 EN 10296-2:2005, tabulka 1 EN 10297-2:2005, tabulka 3	S	C	C
EXC3	austenitické (8)	EN 10088-2:2005, tabulka 3 EN 10088-3:2005, tabulka 4 EN 10296-2:2005, tabulka 1 EN 10297-2:2005, tabulka 2	S	C	C
	austeniticko-fertické (10)	EN 10088-2:2005, tabulka 4 EN 10088-3:2005, tabulka 5 EN 10296-2:2005, tabulka 1 EN 10297-2:2005, tabulka 3	C	C	C
EXC4	Všechny	všechny	C	C	C

Tabulka 16 – Teplota a čas pro přesušení a skladování svařovacích materiálů

	Úroveň teploty (T)	Čas (t)
Přesušení ^a	$300\text{ °C} < T \leq 400\text{ °C}$	$2\text{ h} < t \leq 4\text{ h}$
Skladování ^a	$\geq 150\text{ °C}$	před svařováním
Skladování ^b	$\geq 100\text{ °C}$	během svařování
^a Pevná pec.		
^b Přenosné pouzdro.		

Tabulka 17 – Další požadavky pro úroveň kvality B+

Označení vad	Mezní hodnoty pro vady ^a
Zápaly (5011, 5012)	nepřípustné
Vnitřní póry (2011 až 2014)	tupé svary $d \leq 0,1s$, ale max. 2 mm
	koutové svary $d \leq 0,1a$, ale max. 2 mm
Pevné vměstky (300)	tupé svary $h \leq 0,1s$, ale max. 1 mm $l \leq s$, ale max. 10 mm
	koutové svary $h \leq 0,1a$, ale max. 1 mm $l \leq a$, ale max. 10 mm
Lineární přesazení (507)	$h < 0,05t$, ale max. 2 mm
Hubený kořen (515)	nepřípustné
Doplňující požadavky pro desky mostovky ^{a, b}	
Pórovitost a řádky pórů (2011, 2012 a 2014)	přípustné pouze malé jednotlivé póry
Shluk pórů (2013)	maximální množství pórů: 2 %
Protáhlý pór, červovitý pór (2015 a 2016)	krátké vady
Špatné sestavení pro koutové svary (617)	příčné svary, které se zkoušejí celkově, jsou přijatelné pouze s malými místními opravami mezery v kořenu $h \leq 0,3\text{ mm} + 0,1a$, ale max. 1 mm
Souvislý zápal (5011)	a) tupé svary: pouze místně přijatelné

	$h \leq 0,5 \text{ mm}$ b) koutové svary: nepřipustné v místech kolmo k napětí, zápaly musí být odstraněny broušením
Vícenásobné vady v libovolném průřezu v křížení sekcí (n°4.1)	nepřipustné
Pevné vměstky (300)	nepřipustné
^a Symboly jsou stanoveny v EN ISO 5817. ^b Tyto požadavky jsou doplňující pro B+.	

Tabulka 18 – Zatřídění, které lze použít pro třecí povrchy

Úprava povrchu	Třída	Součinitel tření μ
Povrchy tryskané drtí nebo granulátem s odstraněním nánosu rzi, bez důlků	A	0,50
Povrchy tryskané drtí nebo granulátem: a) metalizované hliníkem nebo zinkem; b) natřené zinko-silikátovou barvou s tloušťkou 50 μm až 80 μm	B	0,40
Povrchy čištěné drátěnými kartáči nebo plamenem s odstraněním volné rzi	C	0,30
Povrchy po válcování	D	0,20

Tabulka 19 – Hodnoty $F_{p,c}$ v (kN)

Třída pevnosti	Průměr šroubu v mm							
	12	16	20	22	24	27	30	36
8.8	47	88	137	170	198	257	314	458
10.9	59	110	172	212	247	321	393	572

Tabulka 20 – K-třídy pro metody utahování

Metoda utahování	K-třídy
Metoda kroutícího momentu	K2
Kombinovaná metoda	K2 nebo K1
HRC metoda utahování	K0 pouze s maticemi HRD nebo K2
Metoda přímého indikátoru předpětí (DTI)	K2, K1 nebo K0

Tabulka 21 – Kombinovaná metoda: přídavné pootočení (pro šrouby 8.8 a 10.9)

Celková jmenovitá svěrná tloušťka „t“ spojovaných částí (zahrnující všechny vložky a podložky) $D = \text{průměr šroubu}$	Úhel, o který se má pootočit matice v druhém kroku utahování	
	stupně	část otáčky
$t < 2d$	60	1/6
$2d \leq t < 6d$	90	1/4
$6d \leq t \leq 10d$	120	1/3

Poznámka: Kde povrch pod hlavou šroubu nebo maticí (to platí i pro šikmé podložky, pokud se použijí) není kolmý k ose šroubu, má se požadovaný úhel pootočení stanovit zkouškou.

Tabulka 22 – Stupeň přípravy

Očekávaná životnost protikorozi ochrany ^a	Korozní kategorie ^b	Stupeň přípravy
> 15 let	C1	P1
	C2 až C3	P2
	nad C3	P12 nebo P3 podle specifikace
5 let až 15 let	C1 až C3	P1
	nad C3	P2
< 5 let	C1 až C4	P1
	C5 – Im	P2

^{a, b} Očekávaná životnost protikorozi ochrany a kategorie korozní agresivity jsou uvedeny v EN ISO 12944 a EN ISO 14713.

Tabulka 23 – Minimální časové prodlevy

Rozměr svaru (mm) ^a	Vnesené teplo Q (kJ/mm) ^b	Časová prodleva (v hodinách) ^c	
		S235 až S460	nad S460
a nebo s ≤ 6	všechno	do vychladnutí	24
6 < a nebo s ≤ 12	≤ 3	8	24
	> 3	16	40
a nebo s > 12	≤ 3	16	40
	!> 3	24	48"

^a Rozměr se vztahuje k jmenovité tloušťce a koutového svaru nebo k jmenovité tloušťce materiálu s plně provařeného tupého svaru. Pro jednotlivé částečně provařené tupé svary je kritériem jmenovitá hloubka svaru a, ale pro dvojice částečně provařených současně svařovaných tupých svarů je to součet tloušťek svarů a.

^b Vnesené teplo Q se vypočítá v souladu s kapitolou 19 v EN 1011-1:1998.

^c Čas mezi ukončením svaru a provedením NDT se musí uvést v protokolu NDT. V případě „do vychladnutí“ to bude potom, kdy svar je tak vychladlý, aby se mohla provést NDT.

Tabulka 24 – Rozsah doplňujících NDT

Typ svaru	Dílečné nebo montážní svary		
	EXC2	EXC3	EXC4
Příčné tupé svary nebo částečně provařené tupé svary ve spojích s tahovým napětím: $U \geq 0,5$ $U < 0,5$	10 % 0 %	20 % 10 %	100 % 50 %
Příčné tupé svary a částečně provařené tupé svary: v křížových spojích v T spojích	10 % 5 %	20 % 10 %	100 % 50 %
Příčné koutové svary v tahu nebo smyku: $s > 12$ mm nebo $t > 20$ mm $s \leq 12$ mm a $t \leq 20$ mm	5 % 0 %	10 % 5 %	20 % 10 %
!Plně provařené podélné svary mezi stojinou a horní pásnicí jeřábových drah	10 %	20 %	100 %
Ostatní podélné svary a svary výztuh	0 %	5 %	10 %"

Poznámka 1: Podélné svary jsou ty, které jsou rovnoběžné s osou dílce. Všechny ostatní se považují za příčné svary.

Poznámka 2: U = stupeň využití pro svary pro kvazistatická zatížení. $U = E_d/R_d$, kde E_d je největší účinek zatížení svaru a R_d je únosnost svaru v mezním stavu únosnosti.

Poznámka 3: Symbol a je tloušťka svaru a t je tloušťka tlustšího spojovaného materiálu.

Tabulka 25 – Kontrola utahování metodou kroutícího momentu

Třída provedení	Před začátkem utahování	Po utahování
EXC2	identifikace umístění dávek šroubů	kontrola v druhém kroku utahování
EXC3 a EXC4	identifikace umístění dávek šroubů, kontrola postupu utahování pro každou skupinu šroubů	kontrola v druhém kroku utahování

Poznámka: Definice dávky sestavy šroubů, viz EN 14399-1.

Tabulka 26 – Doporučená matice pro stanovení tříd provedení

Třídy následků		CC1		CC2		CC3	
Kategorie použitelnosti		SC1	SC2	SC1	SC2	SC1	SC2
Výrobní kategorie	PC1	EXC1	EXC2	EXC2	EXC3	EXC3 ^a	EXC3 ^a
	PC2	EXC2	EXC2	EXC2	EXC3	EXC3 ^a	EXC4

^a EXC4 se má použít na zvláštní konstrukce nebo konstrukce s extrémními následky při porušení, jak požadují národní ustanovení.

Poznámka: Další tabulky – Definice tříd následků (CC), kategorie použitelnosti (SC) a výrobní kategorie (PC) jsou na konci tohoto příspěvku.

Tabulka 27 – Navržená kritéria pro kategorie použitelnosti

Kategorie	Kritéria
SC1	<ul style="list-style-type: none"> Konstrukce a dílce navržené pouze na kvazistatické zatížení (příklad: pozemní stavby) Konstrukce a dílce s přípoji navržené pro seizmické zatížení v oblastech s nízkou seizmickou aktivitou a v DCL * Konstrukce a dílce navržené na únavové zatížení od jeřábů (třída S_0)**
SC2	<ul style="list-style-type: none"> Konstrukce a dílce navržené na únavu podle EN 1993. (příklady: Silniční a železniční mosty, jeřáby (třídy S_1 až S_9)**, konstrukce vystavené vibracím vyvolaným větrem, zatížené davem lidí nebo rotačním strojem) Konstrukce a dílce s přípoji navržené na seizmické zatížení v oblastech se střední nebo vysokou seizmickou aktivitou a v DCM* a DCH*

* DCL, DCM, DCH: třídy duktility podle EN 1998-1.
** Pro klasifikaci únavového zatížení od jeřábů viz EN 1991-3 a EN 13001-1.

Tabulka 28 – Navržená kritéria pro výrobní kategorie

Kategorie	Kritéria
PC1	<ul style="list-style-type: none"> Nesvařované dílce vyrobené z výrobků jakékoliv pevnostní třídy oceli Svařované dílce vyrobené z výrobků z oceli nižší pevnostní třídy než S355
PC2	<ul style="list-style-type: none"> Svařované dílce vyrobené z výrobků z oceli S355 a vyšší pevnostní třídy Základní dílce pro celistvost konstrukce, které se svařují na staveništi Dílce tvářené za tepla nebo tepelně zpracované během výroby Dílce příhradových nosníků z kruhových dutých průřezů CHS vyžadující tvarově řezané konce

Tabulka 29 – Definice tříd následků

Třídy následků	Popis	Příklady pozemních nebo inženýrských staveb
CC3	<p>velké následky s ohledem na ztráty lidských životů nebo</p> <p>velmi významné následky ekonomické, sociální nebo pro prostředí</p>	<p>stadiony, budovy určené pro veřejnost, kde jsou následky poruchy vysoké (např. koncertní sály)</p>
CC2	<p>střední následky s ohledem na ztráty lidských životů nebo</p> <p>značné následky ekonomické, sociální nebo pro prostředí</p>	<p>obytné a administrativní budovy a budovy určené pro veřejnost, kde jsou následky poruchy středně závažné (např. kancelářské budovy)</p>
CC1	<p>malé následky s ohledem na ztráty lidských životů nebo</p> <p>malé/zanedbatelné následky ekonomické, sociální nebo pro prostředí</p>	<p>zemědělské budovy, kam lidé běžně nevstupují (např. budovy pro skladovací účely, skleníky)</p>