



® **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

Certifikační orgán
Pobočka 0700 – Ostrava

ZPRÁVA O DOZORU

certifikační schéma 5 podle ČSN EN ISO/IEC 17067 zahrnující posouzení systému řízení výroby a dozor nad
systémem řízení výroby

č. 070-064932

Název výrobku:

WINLOG – hliníkový zasklívací systém

typ / varianta: bezrámový posuvný
bezrámový otočný

držitel certifikátu:

SCHNEIDER construction s.r.o.

IČO: 27790991

Adresa: Průmyslová 957/5, 74723 Bolatice

Výrobce: SCHNEIDER construction s.r.o.

IČO: 27790991

Adresa: Průmyslová 957/5, 74723 Bolatice

Výrobna: Průmyslová 957/5, 74723 Bolatice

Zakázka: Z070190017

Číslo certifikátu: 070-061739

Počet stran zprávy včetně strany titulní: 4

Počet stran příloh: 6

Osoba odpovědná za obsah této zprávy:

Ing. Stanislav Zrza
vedoucí posuzovatel

Osoba odpovědná za správnost této zprávy:

Razítko certifikačního orgánu

Ostrava, 25. července 2024



Ing. Vladimír Plaček, Ph. D.
zástupce vedoucího certifikačního orgánu

Upozornění: Bez písemného souhlasu zástupce vedoucího certifikačního orgánu se tento protokol nesmí reprodukovat jinak, než celý.

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s. p., Pobočka 0700-Ostrava, U Studia 14, 700 30 Ostrava, Česká republika
Tel.: 595 707 200, Fax: +420 595 783 065, Internat.: +420 595 707 200, e-mail: placek@tzus.cz, www.tzus.cz
Bankovní spojení (Bank): KB Praha 1 Czech Republic, č.ú.: 1501-931/0100, IČO: 00015679, DIČ: CZ00015679

1 Všeobecné údaje

1.1 Údaje o výrobci

Obchodní jméno: SCHNEIDER construction s.r.o.

Sídlo: Průmyslová 957/5, 74723 Bolatice

IČO: 27790991

1.2 Údaje o produktu

Zasklívací systém „WINLOG“ typ bezrámový posuvný a bezrámový otočný vyrábí firma SCHNEIDER construction s.r.o. z hliníkových profilů WINLOG (tl. 1,5mm, 2mm, 2,5mm a 3mm) dodávaných firmou Sapa Profily a.s., Slovensko. Hliníkové profily jsou vyrobeny ze slitiny EN AW 6060 (ozn. Al MgSi) stav T66 nebo ze slitiny EN AW 6063 podle ČSN EN 573-1 (ozn. Al Mg07Si) stav T66 speciálními matricemi, které jsou v majetku výrobce zasklívacího systému (SCHNEIDER construction s.r.o.). Zasklívací systém je vyroben tak, aby byl plně kompatibilní s lodžiovým zábradlím „RAILOG“ s profily 60 mm, 80 mm a 100 mm.

Firma SCHNEIDER construction s.r.o. má vypracovaný technologický postup pro výrobu (dělení, frézování profilů) dle požadavků a montáž zasklívacího systému „WINLOG“. Všechny zasklívací systémy jsou vyráběny dle platných výrobních dokumentací pro jednotlivé zakázky.

Podrobný popis produktu a jeho kotvení je popsáno v „Protokolu o výsledku posouzení systému řízení výroby“ č. 070-061738 vydal TZÚS Praha, s. p. dne 24. srpna 2022

Montáž zasklívacího systému WINLOG se provádí do otvoru, který je předem přesně zaměřen a následně vyroben na míru pro každý jednotlivý otvor.

Povrchová úprava zasklívacího systému WINLOG je provedena ELOX (6 odstínů) nebo KOMAXIT v barevných odstínech RAL dle požadavku zákazníka.

Jedná se o bezrámový, posuvný a otočný zasklívací systém „WINLOG“ montovaný na hliníková zábradlí „RAILOG“, využívaný hlavně pro lodžie, balkóny, terasy, zimní zahrady apod.

Dle prohlášení žadatele nedošlo od doby certifikace k jiné zásadní změně technologie výroby a vstupních materiálů.

1.3 Technická specifikace, popř. technické předpisy (v platném znění)

ČSN EN 1999-1-1 „Eurokód 9: Navrhování hliníkových konstrukcí - Část 1-1:
Obecná pravidla pro konstrukce“

ČSN 73 0810 „Požární bezpečnost staveb - Společná ustanovení“

1.4 Seznam ostatních podkladů použitých při dozoru (v platném znění)

- Interní předpis IP č. 0000AO70 „Provádění dohledu nad certifikovanými výrobky“ vydal TZÚS Praha s.p.
- Interní předpis IP č. 0000AO66 „Posouzení systému řízení výroby“ vydal TZÚS Praha,s.p.
- Protokol o výsledku posouzení systému řízení výroby č. 070-061738 ze dne 24. srpna 2022 vydaný TZÚS Praha, s. p. - pobočka Ostrava
- Kopie certifikátu systému managementu jakosti dle EN ISO 9001:2015 společnosti SCHNEIDER construction s.r.o., pro výrobu a montáž stavebních prvků Rekonstrukce, modernizace, opravy a údržba budov reg.č. CZ21/1229, vydán SGS ICS Czech Republic s.r.o., č. 3231 dne 8.9.2021 s platností do 7.9.2024



- Statický výpočet pro zasklívací systém WINLOG typ bezrámový posuvný dle eurokódů vydal Ing. Mojmír Kondr, ČKAIT 0201887.
- Statický výpočet pro zasklívací systém WINLOG typ bezrámový otočný dle eurokódů vydal Ing. Mojmír Kondr, ČKAIT 0201887.
- EC Prohlášení o shodě – Tepelně tvrzená bezpečnostní skla (SAINT-GOBAIN GLASS SOLUTIONS CZ, s.r.o.).
- Inspekční certifikáty 3.1 (EN 10204) k hliníkovým profilům WINLOG (Sapa Profily a.s.).
- Výrobní dokumentace konkrétní zakázky
- Dokumentace QMS a SŘV:
 - Příručka jakosti QM-SCH.
 - Směrnice SMQ 04/03 „Řízení záznamů o kvalitě“.
 - Směrnice SMQ 07/05 „Řízení monitorovacích a měřicích zařízení“.
 - Směrnice SMQ 08/01 „Kontrola a zkoušení“.
 - Směrnice SMQ č.08/02 „Řízení neshodného produktu“.
 - Směrnice SMQ 08/03 „Opatření k nápravě a preventivní opatření“.
 - Organizační řád společnosti, popisy funkčních míst, matice odpovědností.
- TP 07/03/01 „Proces výroby montovaných hliníkových konstrukcí třídy provedení EXC2 dle ČSN EN 1090-3“.
- Technologický postup výroby a montážní postup zasklívacího systému „WINLOG“ typ bezrámový posuvný a bezrámový otočný.
- Dokumenty k použitým vstupním materiálům (dokumenty kontroly k používaným hliníkovým profilům, nerezovým šroubům, vrstvenému bezpečnostnímu sklu, kotvám Hilti aj.).
- Normy pro navrhování (ČSN EN 1991-1-1, ČSN EN 1994-1-1, ČSN EN 1999-1-1)
- ČSN EN 1999-1-4 „Eurokód 9: Navrhování hliníkových konstrukcí - Část 1-4: Za studena tvarované plošné profily“
- ČSN 73 0212-5 „Geometrická přesnost ve výstavbě. Kontrola přesnosti. Část 5: Kontrola přesnosti stavebních dílců“
- ČSN EN 573-1 „Hliník a slitiny hliníku - Chemické složení a druhy tvářených výrobků - Část 1: Číselné označování“
- ČSN EN 573-3+A1 „Hliník a slitiny hliníku - Chemické složení a druhy tvářených výrobků - Část 3: Chemické složení a druhy výrobků“
- ČSN EN 755-2 „Hliník a slitiny hliníku - Lisované tyče, trubky a profily - Část 2: Mechanické vlastnosti“
- ČSN EN 10204 „Kovové výrobky - Druhy dokumentů kontroly“

1.5 Informace o předchozím dozoru

Předchozí dohled byl proveden v období: červenec - srpen 2023, provedl TZÚS Praha, s. p. – pobočka Ostrava s kladným výsledkem..

2 Průběh dozoru

2.1 Datum provedení:

Zahájení dohledu 12.07.2024, provedení prověrky SŘV dne 18.07.2024.



2.2 Dozor vykonali:

Vedoucí posuzovatel: Ing. Stanislav Zrza

Posuzovatel: Štěpán Gálik

2.3 Způsob a rozsah doзору

Byl proveden pravidelný dozor zahrnující posouzení a hodnocení systému řízení výroby z hlediska jeho souladu s technickou dokumentací, zajištění jeho řádného fungování a schopnosti zajistit shodu vlastností produktu s požadavky technické specifikace v rozsahu stanoveném technickou specifikací ČSN EN 1999-1-1 a ČSN 73 0810.

2.4 Výsledky posouzení systému řízení výroby

Výsledky z doзору jsou uvedeny v záznamu z prověrky systému řízení výroby, který je archivován v prvotních záznamech o posouzení a byl v kopii předán výrobcí. V průběhu doзору nebyly zjištěny neshody.

3 Vyhodnocení výsledků doзору

3.1 Vyhodnocení systému řízení výroby

- Technická dokumentace výrobce SCHNEIDER construction s.r.o. obsahuje popis systému řízení výroby výše uvedeného výrobce.
- Při posuzování systému řízení výroby se postupovalo podle kritérií uvedených v technické specifikaci ČSN EN 1999-1-1 a ČSN 73 0810.
- Systém řízení výroby je v souladu s technickou specifikací.
- Neshody nebyly zjištěny.
- Rozšíření výrobků nebylo požadováno
- Záznam z prověrky systému řízení výroby u výrobce při doзору je uveden v příloze 1.

3.2 Vyhodnocení dodržování podmínek platnosti certifikátu

- Od certifikace nedošlo ke změně technologie výroby zasklívacího systému „WINLOG“ ani ke změně systému řízení výroby u výrobce.
- U produktu nedošlo ke změnám okolností, za kterých byl certifikát vydán

4 Závěr

Při doзору bylo zjištěno, že

- systém řízení výroby odpovídá technické dokumentaci a je zajištěno jeho řádné fungování.

Zjištění a závěry uvedené v této zprávě platí za předpokladu, že nedojde ke změně skutečností, za kterých bylo posouzení provedeno.

5 Přílohy

1. Prověrka systému řízení výroby u výrobce při doзору 2024





TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.

Technical and Test Institute for Construction Prague, SOE

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznámený subjekt, Subjekt pro technické posuzování, Certifikační orgán, Inspekční orgán / Accredited Testing Laboratory, Authorised Body, Notified Body, Technical Assessment Body, Certification Body, Inspection Body. Prosecká 811/76a, Prosek, 190 00 Praha 9, Česká republika

KONTROLNÍ LIST systému řízení výroby

☐ při počáteční prověrce ☒ při dohledu

¹ počáteční prověrka se provádí formou auditu

Výrobek:	WINLOG – zasklívací systém, typ bezrámový posuvný a bezrámový otočný	Zakázka č.:	Z070190017
Výrobce:	SCHNEIDER construction s.r.o., Průmyslová 957/5, 74723 Bolatice	Datum auditu:	18.07.2024
Výrobna:	SCHNEIDER construction s.r.o., Průmyslová 957/5, 74723 Bolatice	Vedoucí posuzovatel (VP): Posuzovatel (P):	Ing. Stanislav Zrza p. Štěpán Gálik
Technická specifikace:	ČSN EN 1999-1-1 ČSN 73 0810	Zasklívací systém „WINLOG“ typ bezrámový posuvný a bezrámový otočný	

Cíl auditu	posoudit shodu SŘV s kritérii auditu, posouzení schopnosti SŘV zajišťovat, že výrobky splňují příslušné požadavky				
Rozsah auditu	výrobna, laboratoře, skladovací prostory ve vztahu k uvedenému výrobku v rozsahu vymezeném tímto kontrolním listem				
Kritéria auditu	požadavky NV č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů, technické specifikace, dokumentace SŘV				
Průběh auditu	čas	za CO	činnost	místo auditu	účastníci auditu
	8:00 – 8:15	VP	úvodní jednání	kancelář zástupce výrobce	zástupce výrobce
	8:15 – 15:00	VP	posuzování SŘV	výroba, laboratoře, sklady	příslušní odpovědní pracovníci
	15:00 – 15:15	VP	závěrečné jednání	kancelář zástupce výrobce	zástupce výrobce

Klasifikace plnění požadavku:	C – požadavek splněn (shoda)
	R – požadavek splněn s dílčími nedostatky (méně významná neshoda)
	NC – požadavek nesplněn (významná neshoda)

Poř. č.	Požadavek	C	R	NC	Poznámka, zjištění, důkazy
1	Deklarace výrobku a úvodní zkouška typu				
a	Jsou jednoznačně stanoveny a definovány výrobky, pro které se prověřuje SŘV?	☒	☐	☐	Ano
b	Bylo řádně provedeno posouzení vlastností výrobku na základě zkoušky, výpočtu, tabulkových hodnotou nebo popisné dokumentace (počáteční zkouška typu)?	☒	☐	☐	Ano
2	Organizace				
a	Má výrobce zaveden systém managementu (např. dle EN ISO 9001)?	☒	☐	☐	Ano Výrobce má popsány, zavedeny a certifikovaný systém QMS dle požadavků ISO 9001:2015 Dokumentace je nadále tvořena: Příručkou managementu kvality ozn. QM-SCH, Směrnicemi ozn. SMQ a Technologickými postupy ozn. TP
b	Pokud ano, má platný certifikát? Kým byl vydán?	☒	☐	☐	Registrační č. cert.: CZ21/1229 Vydán: SGS ICS Czech Republic s.r.o., č. 3231 dne 8.9.2021 s platností do 7.9.2024
c	Je vytvořena příručka SŘV nebo je SŘV zakomponován do stávající dokumentace QMS výrobce?	☒	☐	☐	Ano

2.1 Odpovědnost a pravomoc					
a	Jsou definovány odpovědnosti pracovníků v rámci SŘV za: přezkoumání požadavku zákazníka, nakupování surovin, materiálu a výrobků ovlivňujících kvalitu výrobku; řízení výrobního procesu; kontroly a zkoušení; identifikaci, sledovatelnost a uvolnění k distribuci; ?	☒	☐	☐	Obecně v Příručce kvality Detailně v Technologickém postupu „Organizace a řízení provozu“
b	Je stanovena osoba oprávněná vydat prohlášení o shodě?	☒	☐	☐	Ano Kamil Schneider
c	Byl jmenován představitel vedení pro SŘV?	☒	☐	☐	Ano Odpovědnost z hlediska celé společnosti SCHNEIDER construction s.r.o. - představitel vedení – Kamil Schneider. Odpovědnost z hlediska zámečnické dílny – zodpovídá vedoucí zámečnické dílny
d	Má patřičné pravomoci k zavedení a udržování SŘV?	☒	☐	☐	Ano Obecně v Příručce kvality Detailně v Technologickém postupu „Organizace a řízení provozu“
2.2 Přezkoumání SŘV vedením					
a	Provádí se přezkoumání SŘV vedením alespoň jednou za rok?	☒	☐	☐	Datum posledního přezkoumání – 20.1.2024
b	Jsou dostupné záznamy o přezkoumání?	☒	☐	☐	Ano, Zpráva o přezkoumání QMS vedením
3 Postupy řízení					
3.1 Řízení dokumentů a záznamů					
a	Existuje postup vztahující se k řízení dokumentů a záznamů významných pro požadavky SŘV?	☒	☐	☐	Ano Příručka kvality
b	Jsou v postupech popsány odpovědnosti za schválení, vydávání, distribuci, řízení interních a externích dokumentů a záznamů a pro zpracování, vydání a zaznamenání změn?	☒	☐	☐	Ano Příručka kvality
c	Jsou na příslušných místech platné dokumenty potřebné pro řízení (včetně případných potřebných návodů a instrukcí)?	☒	☐	☐	Ano Technologický postup včetně dokumentace potřebné k výrobě (statický výpočet, výkresová dokumentace, Kontrolní zkušební plán) v písemné podobě v kanceláři vedoucího zámečnické dílny. Prezentováno na zakázce „Stavební společnost Šuřík s.r.o.“, objekt - bytový dům Na Dolině 5, „Václavovice“ (výkresová dokumentace zábradlí, skutečné rozměry jednotlivých pozic, Kontrolní zkušební plán s výsledky kontrolních bodů).
d	Jsou identifikovány externí dokumenty (normy, právní předpisy atp.) potřebné pro realizaci výrobku?	☒	☐	☐	Ano
3.2 Smluvní dodavatelé a vstupní materiály a suroviny					
a	Má výrobce zpracován a schválen přehled smluvních dodavatelů, kteří mají vliv na kvalitu výrobků?	☒	☐	☐	Ano Výrobce provádí pravidelně (1x ročně) hodnocení dodavatelů materiálů a služeb
b	Stanovil výrobce úplné požadavky na vstupní materiály zajišťované formou smluvních dodávek?	☒	☐	☐	Ano Požadavky na vstupní materiály pro certifikovaný výrobek jsou uvedeny v technologickém postupu, zodpovídá vedoucí zámečnické dílny.
c	Stanovil výrobce systém kontroly plnění svých požadavků pro smluvní dodávky?	☒	☐	☐	Ano, na jednotlivé zakázky je zpracováván Kontrolní zkušební plán (KZP).

d	Stanovil výrobce požadavky na vlastnosti vstupních surovin? Má doloženy vlastnosti vstupních materiálů (certifikáty, prohlášení o shodě/vlastnostech, atesty apod.)?	☒	☐	☐	Ano K používaným materiálům jsou k dispozici dokumenty kontroly dle EN 10204. Předložen inspekční certifikát 3.1 na AI profil ze slitiny EN-AW 6060 T66
e	Kontroluje výrobce vlastnosti vstupních materiálů v souladu s kontrolním a zkušebním plánem?	☒	☐	☐	Ano, v souladu s KZP na každou zakázku. Prezentováno na zakázce „Stavební společnost Šufík s.r.o.“
f	Je stanoven postup v případě nevyhovujících vstupních materiálů?	☒	☐	☐	Ano, uvedeno v Příručce kvality
g	Skládá výrobce vstupní materiály tak, aby nedošlo k jejich znehodnocení?	☒	☐	☐	Ano Skládání vstupních materiálů ve vyhrazených prostorách zámečnické dílny a přilehlých skladovacích prostorách.
3.3 Výskyt nebezpečných látek					
a	Identifikoval výrobce nebezpečí a požadavky týkající se nebezpečných látek v posuzovaném produktu?	☒	☐	☐	Nebezpečné látky jsou identifikovány na jednotlivých používaných vstupních materiálech (AI profily, vrstvené bezpečnostní sklo, spojovací materiál).
b	Zjišťuje výrobce výskyt nebezpečných látek?	☒	☐	☐	
c	Je zajištěno, že nebezpečné látky nepřekročí platné limity v místě použití?	☒	☐	☐	
4 Řízení výroby					
a	Je výrobní proces popsán technologickým nebo výrobním předpisem?	☒	☐	☐	Ano Technologický postup „Organizace a řízení provozu – zámečnická dílna“. Součástí Technologického postupu je podrobný popis výroby v jednotlivých krocích, který je uveden v dokumentu „Proces výroby zasklívacího systému „WINLOG“ typ bezrámový posuvný a bezrámový otočný
b	Jsou na příslušných pracovních místech k dispozici aktuální technologické nebo výrobní předpisy?	☐	☐	☐	Ano Technologický postup včetně dokumentace potřebné k výrobě (statický výpočet, výkresová dokumentace, Kontrolní zkušební plán) v písemné podobě v kanceláři vedoucího zámečnické dílny.
c	Jsou tyto předpisy aplikovány a dodržovány?	☒	☐	☐	Ano
d	Existují postupy pro vstupní identifikaci a kontrolu materiálů?	☒	☐	☐	Ano Kontrolní zkušební plán (KZP) na každou zakázku.
e	Existují postupy pro identifikaci a kontrolu materiálů při výrobě?	☒	☐	☐	Předložen KZP na výrobu a montáž AI zábradlí pro zakázku „Stavební společnost Šufík s.r.o.“, objekt - bytový dům Na Dolině 5, Václavovice. Jedná se o dokončenou zakázku u které proběhla montáž.
f	Existují postupy pro výstupní identifikaci a kontrolu hotových výrobků?	☒	☐	☐	
g	Jsou v průběhu výrobního procesu vedeny záznamy a jsou využívány pro jeho řízení?	☒	☐	☐	Ano Záznamy jsou prováděny do Kontrolního zkušebního plánu pro konkrétní zakázku.
h	Je údržba strojního a měřicího zařízení vykonávána řádně, pravidelně a je dokumentována?	☒	☐	☐	Ano Údržba strojního a měřicího zařízení je pravidelně plánována a prováděna. Záznamy z prováděné údržby, oprav a revizí jsou uchovávány.



i	Je personál zapojený do výroby dostatečně kvalifikován a vyškolen pro obsluhu a údržbu výrobního zařízení?	☒	☐	☐	Ano Personál zapojený do výroby je dostatečně kvalifikován a vyškolen pro obsluhu a údržbu výrobního zařízení. Návody na obsluhu výrobního zařízení jsou k dispozici u jednotlivých strojů. Výrobce plánuje pravidelná školení personálu. Zaměstnanci zámečnické dílny jsou prokazatelně seznámeni s Technologickým postupem „Organizace a řízení provozu – zámečnická dílna“, s obsluhou výrobních zařízení a řízením údržby. Doklady o vzdělání a kvalifikaci jsou založeny v osobních složkách a uloženy na personálním úseku.
j	Jsou všechny procesy a postupy výroby zaznamenávány v pravidelných intervalech nebo nepřetržitě (automaticky)?	☒	☐	☐	Ano
k	Jsou neshody ve výrobě (poruchy, odchylky výrobního nastavení, výsledky mezioperační kontroly atp.) identifikovány a řešeny? Jsou vedeny příslušné záznamy, včetně výsledků řešení?	☒	☐	☐	Ano Neshody jsou identifikovány a řešeny v souladu s Příručkou kvality. Veškeré reklamace jsou evidovány a řešeny v souladu s postupem uvedeným v Příručce kvality.
l	Je výrobek předáván na sklad řádně identifikován?	☒	☐	☐	Ano Výrobek je balen do mirelonu. Na obalu je uvedena jednoznačná identifikace výrobku.
m	Je výrobek identifikovatelný až do místa prodeje (původ a typ)?	☒	☐	☐	Ano
5 Kontroly a zkoušky					
5.1 Obecné					
a	Je zpracován plán kontrol (vstupní, mezioperační, výstupní)?	☒	☐	☐	Ano KZP na každou zakázku
b	Je dodržován způsob a četnost kontrol?	☒	☐	☐	Ano viz záznamy v KZP
c	Stanovil výrobce vybavení, zařízením měřidla potřebná k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení (nebo odpovídající subdodavatelské zajištění)?	☒	☐	☐	Ano, výrobce určil měřidla potřebná k zajištění procesu výroby. Organizace stanovila měřicí a zkušební zařízení. Předložen „Seznam měřicího a kontrolního zařízení“. Směrnice SMQ 07/05 „Řízení monitorovacích a měřicích zařízení“ Předložen seznam měřidel používaných v zámečnické dílně (řízeno v el. podobě u metrologa společnosti – Kamil Schneider).
d	Jsou takto určená měřidla k dispozici pro předepsané kontroly a zkoušky na příslušných místech?	☒	☐	☐	Ano
e	Jsou pracovníci vycvičeni pro předepsané kontroly a zkoušky? Jsou dostupné záznamy o výcviku?	☒	☐	☐	Ano
f	Má výrobce doloženu způsobilost případného subdodavatelského subjektu pro provádění zkoušek?	☒	☐	☐	Ano např. kvalifikace pracovníka zajišťujícího statické posouzení výrobku - Ing. Mojmír Kondr, ČKAIT 0201887



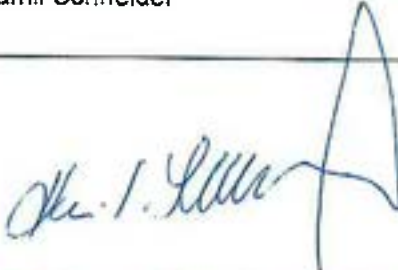
5.2 Zkušební zařízení					
a	Je u měřidel trvale zajišťována jejich metrologická správnost (ověření, kalibrace? Jsou stanoveny četnosti kalibrace?	☒	☐	☐	Ano dle Plánu ověřování a kalibrace
b	Jsou dostupné záznamy o metrologickém ověření a kalibraci?	☒	☐	☐	Ano Předložen: KL č. 2303429 pro Úhelník zámečnický- příložný 90° HxL = (160x100) mm, Kimex ev.č. 5385, vydal UNIMETRA, spol. s r.o. dne 22.03.2023. Posuvné měřítko ev. č. 11LO1639, rozsah 0- 160/0,05 mm, KL č. 2303421, vydal UNIMETRA spol. s r.o. dne 21.03. 2023 KL měřidel jsou uloženy u metrologa společnosti.
c	Je zařízení nezaměnitelně identifikováno?	☒	☐	☐	Ano výrobním příp. identifikačním číslem
d	Existují postupy pro obsluhu zařízení?	☒	☐	☐	Ano k dispozici jsou zpravidla návody pro obsluhu od výrobce zařízení – umístěno u jednotlivých strojů.
5.3 Četnost a místo kontrol, vzorkování a zkoušek					
a	Je k dispozici dokument popisující četnost a podstatu kontrol?	☒	☐	☐	Ano
b	Je stanovena četnost vzorkování a zkoušek v souladu s příslušnou technickou specifikací?	☒	☐	☐	Ano v KZP na zakázku.
c	Je dodržena četnost předepsaných zkoušek?	☒	☐	☐	Ano
d	Jsou zkoušky předepsaným způsobem vyhodnocovány?	☒	☐	☐	Ano
6 Záznamy					
a	Má výrobce stanoveny postupy pro řízení dokumentů a záznamů týkajících se SŘV?	☒	☐	☐	Ano Příručka kvality
b	Jsou záznamy řádně vedeny?	☒	☐	☐	Ano
c	Jsou záznamy k dispozici na určených místech a po stanovenou dobu?	☒	☐	☐	Ano
7 Řízení neshodných produktů					
a	Je k dispozici dokumentovaný postup pro nakládání s neshodnými výrobky, který zajistí identifikovatelnost neshodného výrobku a oddělení neshodného výrobku od ostatních a který stanoví odpovědnost za posouzení neshodných výrobků a oprávněnost o nich rozhodovat?	☒	☐	☐	Ano Příručka kvality Pro řízení reklamací má výrobce k dispozici elektronickou evidenci reklamací v programu „VISION“.
b	Jsou zaznamenány všechny případy vzniku neshodných výrobků (včetně těch, které se vztahují ke stížnostem zákazníka)?	☒	☐	☐	Ano Výrobce vede Evidenci neshod a Evidenci reklamací.
c	Jsou všechny případy neshodných výrobků prošetřeny?	☒	☐	☐	Ano
d	Jsou přijímána přiměřená opatření k nápravě?	☒	☐	☐	Ano



8	Skladování, manipulace a doprava				
a	Má výrobce dokumentovány postupy pro skladování, manipulaci a dopravu?	☒	☐	☐	Ano
c	Jsou v rámci SŘV stanoveny odpovědnosti za skladování, manipulaci a dopravu výrobku?	☒	☐	☐	Ano
d	Jsou skladovací prostory přiměřené charakteru výrobků a zajišťují ochranu hotového výrobku před poškozením nebo znehodnocením?	☒	☐	☐	Ano
9	Balení				
a	Je zajištěno balení a značení výrobků v souladu s příslušnou technickou specifikací?	☒	☐	☐	Ano Výrobek je balen do mirelonu. Na obalu je uvedena jednoznačná identifikace výrobku.
b	Zabraňují metody používané pro balení výrobku degradaci jeho vlastností?	☒	☐	☐	Ano
c	Pokud existují zásady pro manipulaci a skladování, které musí dodržet zákazník, uvádí výrobce tyto zásady na obalu nebo v průvodních dokladech?	☒	☐	☐	Ano Výrobek do stavby zpravidla zabudovává sám výrobce.
10	Výcvik pracovníků (viz též 4.g a 5.1.b)				
a	Má výrobce stanoveny postupy pro výcvik pracovníků, kteří pracují v systému SŘV?	☒	☐	☐	Ano Výcvik personálu probíhá dle Příručky kvality. Zpracován roční plán školení vč. odborných školení.
b	Jsou tyto postupy udržovány?	☒	☐	☐	Ano
c	Jsou dostupné záznamy o výcviku?	☒	☐	☐	Ano Doklady o vzdělání a kvalifikaci jsou založeny v osobních složkách a uloženy na personálním úseku.
Zjištění, poznámky, důkazy:					

Na závěr provedeného auditu / v průběhu závěrečného jednání vedoucí posuzovatel / posuzovatel seznámil odpovědného zástupce výrobce se zjištěními z auditu.

Zástupce výrobce zjištění z auditu pochopil, souhlasí a své souhlasné stanovisko svým podpisem stvrzuje.

Za COV		Za výrobce	
Datum	18. 7. 2024	Datum	18. 7. 2024
Jméno	Ing. Stanislav Zrza p. Štěpán Gálik	Jméno	p. Kamil Schneider
Podpis		Podpis	

Systém řízení výroby je posuzován jako vyhovující, pokud žádný požadavek nebyl klasifikován NC a pokud výskyt požadavků klasifikovaných R je menší než 20 % všech odpovědí.

C: shoda, požadavek splněn

R: méně významná neshoda, nutno odstranit ve stanoveném termínu

NC: významná neshoda, musí být odstraněna před rozhodnutím o certifikaci

Při zjištění významné neshody (NC) a méně významné neshody (R) je nutno zpracovat Záznam o neshodách.