



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

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Certifikační orgán, Notifikovaná osoba, Inspekční orgán
Accredited Testing Laboratory, Authorized Body, Certification Body, Notified Body, Inspection Body
Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9 - Prosek, Czech Republic

ES CERTIFIKÁT SYSTÉMU ŘÍZENÍ VÝROBY

č. 1020 – CPD – 070044299

V souladu se směrnicí Rady 89/106/EHS ze dne 21. prosince 1988 o sbližování zákonů a dalších právních a správních předpisů členských států týkajících se stavebních výrobků (smernice o stavebních výrobcích nebo CPD), ve znění pozdějších předpisů, se potvrzuje, že stavební výrobek:

**Montované hliníkové konstrukční díly a sestavy do třídy
provedení EXC2 dle ČSN EN 1090-3:2009 z tvářených
hliníkových protlačovaných profilů**

v rozsahu – provádění

Použité metody spojování:	Trhacími nýty
Skupina(y) základních materiálů:	Slitina EN AW-6060 dle ČSN EN 573-1 a 3 (symbol EN AW-Al MgSi dle ČSN 573-2 a 3)
Označení shody CE (dle EN 1090-1:2009/AC:2010):	ZA 3.2 – ZA 3.5

kteří uvedl na trh:

ÚDRŽBA BUDOV.CZ – Schneider s.r.o.
Průmyslová 957/5, 747 23 Bolatice, Česká republika, IČ: 27790991

a byly vyrobeny ve výrobě:

ÚDRŽBA BUDOV.CZ – Schneider s.r.o.
Průmyslová 957/5, 747 23 Bolatice

jsou u výrobce podrobovány počátečním zkouškám typu výrobku a řízení výroby a dalším zkouškám vzorků odebraným v místě výroby podle předepsaného zkušebního plánu výrobce a že notifikovaná osoba číslo

1020 - Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.

provedla počáteční inspekci v místě výroby a systému řízení výroby a vykonává průběžný dohled, posuzování a schvalování systému řízení výroby.

Tento certifikát prokazuje, že byla uplatněna všechna ustanovení týkající se posuzování systému řízení výroby popsáno v příloze ZA normy

EN 1090-1:2009/AC:2010

Tento certifikát byl poprvé vydán 5. listopadu 2012 a zůstává v platnosti, pokud se podmínky stanovené v harmonizované normě, na niž byl uveden odkaz, nebo výrobní podmínky v místě výroby či systém řízení výroby výrazně nezmění.

Pozn.: Výsledky počátečních zkoušek typu výrobku jsou uvedeny v protokolu o počáteční zkoušce typu vydaném výrobcem.

Razítko notifikované osoby 1020

Ostrava, 5. listopadu 2012



Ing. Vojtěch Šebek
zástupce vedoucího notifikované osoby



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

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Certifikační orgán, Notifikovaná osoba, Inspekční orgán
Accredited Testing Laboratory, Authorized Body, Certification Body, Notified Body, Inspection Body
Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9 - Prosek, Czech Republic

Autorizovaná osoba 204

Notifikovaná osoba 1020

Pobočka 0700 – Ostrava

PROTOKOL

o výsledku posouzení systému řízení výroby

podle § 5 odst. 1 písm. e) nařízení vlády č. 190/2002 Sb. (systém posuzování shody 2+) a v souladu se
směrnicí Rady 89/106/EHS ze dne 21. prosince 1988 o sblížení zákonů a dalších právních a správních
předpisů členských států týkajících se stavebních výrobků (směrnice o stavebních výrobcích neboli CPD), ve
znění pozdějších předpisů

č. 070-044298

Název výrobku:

**Montované hliníkové konstrukční díly a sestavy do třídy provedení
EXC2 dle ČSN EN 1090-3:2009 z tvářených hliníkových
protlačovaných profilů slitiny EN AW-6060**

žadatel:

ÚDRŽBA BUDOV.CZ – Schneider s.r.o.

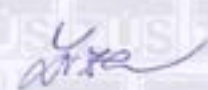
IČ: 27790991
Adresa: Průmyslová 957/5, 747 23 Bolatice
Výrobce: ÚDRŽBA BUDOV.CZ – Schneider s.r.o.
IČ: 27790991
Adresa: Průmyslová 957/5, 74723 Bolatice
Výrobna: ÚDRŽBA BUDOV.CZ – Schneider s.r.o.
Adresa: Průmyslová 957/5, 747 23 Bolatice
Zakázka: Z070120186

Počet stran protokolu včetně strany titulní: 4 Počet stran příloh: 5

Razítko notifikované osoby 1020

Ostrava, 1. listopadu 2012




Ing. Stanislav Zrza
vedoucí posuzovatel

Upozornění: Bez písemného souhlasu zástupce vedoucího autorizované osoby 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 - Zábřeh, Česká republika
Tel.: 595 707 200, Fax: +420 595 783 065, Internet.: +420 595 707 200, e-mail: sebek@tzus.cz, www.tzus.cz
Bankovní spojení (Bank): KB Praha 1 Czech Republic, č.ú.: 1501-931/0100, IČ: 00015679, DIČ: CZ00015679

1 Všeobecné údaje

1.1 Údaje o žadateli

- ÚDRŽBA BUDOV.CZ – Schneider s.r.o.
Průmyslová 957/5
747 23 Bolatice
- IČ: 27790991

1.2 Údaje o výrobku

Název výrobku : Montované hliníkové konstrukční díly a sestavy do třídy provedení EXC2 dle ČSN EN 1090-3:2009 z tvářených hliníkových protlačovaných profilů slitiny EN AW-6060.

Použité metody spojování:	Trhacími nýty
Skupina(y) základních materiálů:	Slitina EN AW-6060 dle ČSN EN 573-1 a 3 (symbol EN AW-Al MgSi dle ČSN 573-2 a 3)

Popis výrobku a jeho použití:

Montované hliníkové konstrukční díly a sestavy z tvářených hliníkových protlačovaných profilů prováděné ve firmě ÚDRŽBA BUDOV.CZ - Schneider s.r.o. tvoří převážně kovové nebo kombinované ochranné zábradlí v objektech pozemních staveb, (dodávané na stavbu ve formě dílců). Používaná jsou zejména pro lodžie, balkóny, terasy apod.

Navrhování hliníkových konstrukčních dílů a sestav je prováděno dle ČSN EN 1999-1.

1.3 Seznam podkladů předaných výrobcem pro posouzení systému řízení výroby

- Protokol o typové zkoušce č. 1/2012 „Hliníkové konstrukční díly a sestavy do třídy provedení EXC2 z tvářených hliníkových slitin/výrobků EN AW – 6060 dle EN 573“, vydal ÚDRŽBA BUDOV.CZ - Schneider s.r.o. dne 14.8.2012
- Kopie certifikátu systému managementu jakosti dle EN ISO 9001:2008 pro společnost ÚDRŽBA BUDOV.CZ – Schneider s.r.o., reg.č. CH06/0674, vydal SGS dne 8.9.2009 s platností do 7.9.2012 (v době auditu byla společnost po úspěšném absolvování recertifikačního auditu)
- Dokumentace QMS a SRV:
 - 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 odpovědnosti
 - TP 07/03/01 „Proces výroby montovaných hliníkových konstrukcí třídy provedení EXC2 dle ČSN EN 1090-3“
 - Návodů pro obsluhu a údržbu strojního zařízení
 - „Lhůtník kontrol, prohlídek, revizí technických zařízení“
 - Dokumenty k použitým vstupním materiálům (dokumenty kontroly k používaným hliníkovým profilům, trhacím nýtům, vrstvenému bezpečnostnímu sklu, dekoračním deskám z vysokotlakého laminátu, kotvám Hilti aj.)
 - Seznam zkušebního a měřicího zařízení, měřidel pro ověřování a kalibraci, karty měřidel, kalibrační listy



- Záznamová dokumentace k počáteční zkoušce typu
 - výkresová dokumentace konstrukce
 - statický výpočet konstrukce zpracoval Ing. Mojmír KONDR, ČKAIT – 0201887 dne 10.4.2011
 - plán kvality (dle TP 07/03/01)
 - dokumenty k základním materiálům (protlačovaným profilům) a přidavným materiálům (trhacím nýtům)
 - záznamy o provedených rozměrových kontrolách

1.4 Seznam ostatních podkladů použitých při posouzení systému řízení výroby

- Interní předpis č.0000AO99 „Posuzování shody stavebních výrobků označovaných CE značkou“, vydal TZÚS Praha,s.p.
- Interní předpis č.0000AO66 „Posouzení systému řízení výroby“, vydal TZÚS Praha,s.p.
- ČSN EN 1090-3 „Provádění ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí – Část 3: Technické požadavky na hliníkové konstrukce“
- ČSN EN 573-1 „Hliník a slitiny hliníku - Chemické složení a druhy tvářených výrobků - Část 1: Číselné označování“
- ČSN EN 573-2 „Hliník a slitiny hliníku - Chemické složení a druhy tvářených výrobků - Část 2: Označování chemickými značkami“
- ČSN EN 573-3 „Hliník a slitiny hliníku - Chemické složení a druhy tvářených výrobků - Část 3: Chemické složení a druhy výrobků“
- ČSN EN ISO 15973 „Trhací nýty uzavřené s předepsaným přetržením trnu a s plochou hlavou - AIA/St“
- ČSN EN 10204 „Kovové výrobky - Druhy dokumentů kontroly“

1.5 Technická specifikace vztahující se na posouzení systému řízení výroby

- ČSN EN 1090-1:2010 „Provádění ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí. Část 1: Požadavky na posouzení shody konstrukčních dílců“ + ČSN EN 1090-1 OPRAVA 1

1.6 Informace o předchozím posouzení systému řízení výroby

- Výrobce má certifikovaný systém managementu kvality dle ČSN EN ISO 9001 u SGS. Z hlediska požadavků ČSN EN 1090-1 kap. 6.3 a příl. B se jedná o prvotní posouzení systému řízení výroby hliníkových konstrukcí.

2 Posouzení systému řízení výroby

2.1 Požadavek technické specifikace na systém řízení výroby

- Požadavek na systém řízení výroby (FPC) je uveden v ČSN EN 1090-1 kap. 6.3 a příl.B.

2.2 Vyhodnocení systému řízení výroby:

- Technická dokumentace výrobce „ÚDRŽBA BUDOV.CZ - Schneider s.r.o.“ uvedená v bodě 1.3 obsahuje popis systému řízení výroby výše uvedeného výrobce.
- Při posuzování systému řízení výroby se postupovalo podle kritérií uvedených v technické specifikaci dle bodu 1.5. Podrobné záznamy o posouzení SRV jsou uvedeny v Kontrolním listu – počáteční inspekce v místě výroby a systému řízení výroby hliníkových konstrukcí vyráběných dle ČSN EN 1090-3, který je v příloze tohoto protokolu. Na základě tohoto kontrolního listu byla výroba klasifikována jako způsobilá pro provádění montovaných hliníkových konstrukčních dílů a sestav do třídy provedení EXC2 dle ČSN EN 1090-3:2009 z tvářených hliníkových protlačovaných profilů slitiny EN AW-6060.



- V rámci posuzování SRV byla prověřena dokumentace organizace, zavedené výrobní postupy, uplatňování těchto postupů při řízení výroby, soulad předepsaných a stanovených zkoušek a kontrol s ohledem na prováděné práce. Byl též prověřen proces nakupování vstupních materiálů (zejména základní a přídavný materiál), jejich specifikace v objednávkách, kontrola při převážce a doložení dokladů o jakosti těchto materiálů.
- Neshody ani nedostatky nebyly zjištěny. Záznam z počáteční inspekce v místě výroby a systému řízení výroby je uveden v příloze 1.

3 Závěr

- Systém řízení výroby odpovídá technické dokumentaci, je zajištěno jeho řádné fungování a schvaluje se.
- Zjištění a závěry uvedené v tomto protokolu platí za předpokladu, že nedojde ke změně skutečností, za kterých bylo posouzení provedeno.
- Technická dokumentace výrobku musí být v souladu s ustanovením §5 odst. 1 písm. e) nařízení vlády č. 190/2002 Sb. doplňována zprávami o dohledu.

4 Přílohy

1. Kontrolní list dle ČSN EN 1090-1 „Počáteční inspekce v místě výroby a systému řízení výroby“



Kontrolní list dle ČSN EN 1090-1

počáteční inspekce v místě výroby a systému řízení výroby

Posuzování hliníkových konstrukcí

Termin konání prověrky:	06.09.2012
Objednatel:	ÚDRŽBA BUDOV.CZ – Schneider s.r.o.
Výrobce:	ÚDRŽBA BUDOV.CZ – Schneider s.r.o.
Výrobna:	ÚDRŽBA BUDOV.CZ – Schneider s.r.o. Průmyslová 957/5, 74723 Bolatice
Výrobek:	Provádění hliníkových montovaných konstrukcí třídy provedení do EXC2 včetně z materiálu EN AW 6060 podle EN 573-1
Zakázka č.:	Z070120186

Klasifikace plnění požadavků:	C	shoda (conformity)	O	opomenutí (omission)
	R	malá neshoda (small non-conformity)	NC	neshoda systémová (non-conformity)

Č.	Požadavek	C	O	R	NC	Zjištění
1	Navrhování					
1a	Má organizace dokumentovaný postup tvorby konstrukčního návrhu včetně jeho identifikace a změnového řízení?	☐	☐	☐	☐	Navrhování hliníkových konstrukcí organizace neprovádí a není tudíž součástí prověřovaného systému.
1b	Jsou jednoznačně stanoveny odpovědnosti za jednotlivé etapy tvorby návrhu?	☐	☐	☐	☐	
1c	Má organizace způsobilé pracovníky pro navrhování?	☐	☐	☐	☐	
1d	Má organizace v dostatečné míře zajištěny zdroje (počítačové a programové vybavení, příp. postupy pro ruční výpočty)?	☐	☐	☐	☐	
1e	Jsou záznamy z jednotlivých etap tvorby konstrukčního návrhu dostatečně průkazné a jsou uchovávány po stanovenou dobu?	☐	☐	☐	☐	
2	Výroba - všeobecně					
2a	Má organizace popsáný a udržovaný systém řízení výroby (FPC) hliníkových konstrukcí?	☒	☐	☐	☐	Systém řízení výroby hliníkových konstrukcí je součástí zavedeného systému QMS. Jeho platnost byla potvrzena vydaným Certifikátem č. CH06/0674. Dne 17.7. 2012 absolvovala organizace úspěšně recertifikačním auditem. Dokumentace je tvořena: Příručkou managementu kvality, Směrnicemi a Technologickými postupy.



Č.	Požadavek	C	O	R	NC	Zjištění
2b	Zahrnuje tento systém písemnou dokumentaci pracovních postupů v průběhu výroby a pro pravidelné kontroly a zkoušky?	☒	☐	☐	☐	Ano, obecně ve Směrnici SMQ 08/01 „Kontrola a zkoušení“ detailně pro AI konstrukce v TP 07/03/01 „Proces výroby montovaných hliníkových konstrukcí třídy provedení EXC2 dle ČSN EN 1090-3“.
2c	Má organizace vytvořený systém řízení záznamů vznikajících v průběhu výroby a kontrolních a uvolňovacích zkoušek?	☒	☐	☐	☐	Systém řízení záznamů je uveden ve Směrnici SMQ 04/03 „Řízení záznamů o kvalitě“. Pro AI konstrukce v TP 07/03/01.
2d	Má organizace dokumentovaný postup pro řešení neshody, jsou tyto případy dokumentovány a jsou o nich vedeny záznamy?	☒	☐	☐	☐	Postup pro řešení neshody je uveden ve SMQ 08/02 „Řízení neshodného produktu“. Nápravná a preventivní opatření jsou prováděna v souladu se Směrnici SMQ 08/03 „Opatření k nápravě a preventivní opatření“.
3	Výroba - zařízení					
3a	Disponuje organizace vhodným výrobním (svařovací zařízení poloautomaty, automaty, zařízení pro dělení materiálů, aj.) ve vztahu k uvažované třídě provedení?	☒	☐	☐	☐	Seznam výrobního zařízení je veden na PC. Návodů na obsluhu jsou k dispozici.
3b	Jsou pro jednotlivá výrobní zařízení zpracovány návody na obsluhu a údržbu a je zařízení udržováno v dobrém technickém stavu?	☒	☐	☐	☐	Návody na obsluhu a údržbu jsou k dispozici od výrobců zařízení. Zařízení je udržováno v dobrém technickém stavu.
3c	Plánuje a zajišťuje organizace vhodnou údržbu používaného zařízení?	☒	☐	☐	☐	Ano, dle Příručky managementu kvality, kap. 6.3. Předložen „Lhůtník kontrol, prohlídek, revízi technických zařízení“
4	Výroba – kontrola a zkoušení					
4a	Má zhotovitel dokumentované postupy pro kontrolu a zkoušení v rozsahu zajišťujícím dodržení deklarovaných hodnot a tříd všech charakteristik?	☒	☐	☐	☐	Dokumentované postupy pro kontrolu a zkoušení jsou uvedeny obecně ve Směrnici SMQ č.08/01 „Kontrola a zkoušení“ pro AI konstrukce detailně v TP 07/03/01 „Proces výroby montovaných hliníkových konstrukcí třídy provedení EXC2 dle ČSN EN 1090-3“.
4b	Jsou kontroly a zkoušení prováděna podle předem stanoveného plánu (viz příl. B)?	☒	☐	☐	☐	Ano
4c	Odpovídají sledované charakteristiky a jejich četnost ověřování požadavkům uvedeným v ČSN EN 1090-1, tab. 2	☒	☐	☐	☐	Ano Viz Protokol o počáteční typové zkoušce č. 1/2012
4d	Jsou výsledky ve shodě s deklarovanými hodnotami odvozenými ze specifikace dílce?	☒	☐	☐	☐	Ano Viz Protokol o počáteční typové zkoušce č. 1/2012
4e	Jsou o prováděných kontrolách a zkouškách vedeny důkazy a záznamy a jsou průkazné?	☒	☐	☐	☐	Ano, Záznamy o prováděných zkouškách jsou uváděny např. záznamy rozměrů, kontroly vstupních materiálů aj.



Č.	Požadavek	C	O	R	NC	Zjištění
5	Výroba – měřicí a monitorovací zařízení					
5a	Stanovila organizace měřicí a zkušební zařízení k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení?	☒	☐	☐	☐	Ano, Organizace stanovila měřicí a zkušební zařízení. Předložen seznam z 17.7.2012 Směrnice SMQ 07/05 „Řízení monitorovacích a měřicích zařízení“
5b	Je u zkušebního a měřicího zařízení trvale zajišťována jejich metrologická správnost (ověřování, kalibrace) a jsou o tom vedeny záznamy?	☒	☐	☐	☐	Pro zkušební a měřicí zařízení jsou stanoveny lhůty pro ověřování a kalibraci. Předložen: Laserový dalkoměr HILTI PD 32 č. 05506447, KL č. 7778/2010, provedl Unimetra. Posuvné měřítka 160/0,05mm č. U0200829, KL č. 7790/2010, provedl Unimetra.
6	Výroba - výrobní a skladovací prostory, manipulační prostředky					
6a	Odpovídají výrobní prostory organizace (rozměry výrobní haly, zastřešená, temperovaná, s odsáváním na svařovacích místech aj.) uvažované třídě provedení ?	☒	☐	☐	☐	Výroba probíhá v zastřešené temperované hale. Skladování základního a přídavného materiálu: základní materiál je skladován ve výrobní hale příp. na venkovních prostorech. Přídavný materiál je skladován v příručním skladu. Výrobní prostory vyhovují provádění A1 konstrukci EXC2.
6b	Odpovídají skladovací prostory organizace (požadavky na skladování základních materiálů a přídavných materiálů) uvažované třídě provedení?	☒	☐	☐	☐	Viz 6a.
6c	Vyhovují manipulační prostředky požadavkům pro výrobu dílců (zdvíhací zařízení) a jejich přepravu?	☒	☐	☐	☐	Pro manipulaci slouží vysokozdvizný a paletový vozík.
7	Řízení neshodného výrobku					
7a	Existuje dokumentovaný postup stanovující způsob vypořádání se s neshodnými výrobky?	☒	☐	☐	☐	Postup pro vypořádání se s neshodnými výrobky je uveden ve Směrnici SMQ č.08/02 „Řízení neshodného produktu“ Předložen seznam reklamací na rok 2012 a předložena vyřízená reklamacie č. 12040.
7b	Jsou jednotlivé případy neshody dokumentovány od doby počátku vzniku až po jejich vypořádání, jsou záznamy uchovávány po stanovenou dobu?	☒	☐	☐	☐	Ano

Poznámka:

Systém řízení výroby je posouzen jako vyhovující, pokud žádný požadavek nebyl klasifikován „neshoda“ (NC) a pokud výskyt požadavků klasifikovaných R a O je menší než 20% všech odpovědí.

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



Určení třídy provedení hliníkové konstrukce podle ČSN EN 1090-3

Určení třídy provedení konstrukce (EXC1 až EXC4) podle tabulky A.3					
Specifikace dokumentace Jaké třídy provedení konstrukce odpovídá specifická dokumentace a obsahuje:	EXC1	EXC2	EXC3	EXC4	Obdobně upravit pro klasifikaci úrovně plnění požadavků EXC1 až EXC4
– popis dílce a jeho identifikaci (označení) včetně třídy provedení?	☐	☒	☐	☐	Označení štítkem s identifikačním znakem konstrukce (balkónu) z výkresové dokumentace.
– kvalitu použitých materiálů (základní materiál, přídatný materiál, spojovací prostředky,...)	☐	☒	☐	☐	Pro výrobu protlačované profily EN AW 6060 dle EN 573-1. Dokumenty kontroly 3.1 dle EN 10204, Přídatný materiál – trhací nýty dle EN ISO 15973.
– třídy provedení (rozměry a tolerance)?	☐	☒	☐	☐	Viz výkresová dokumentace Al konstrukce.
– detaily konstrukčního provedení (typy a rozměry svarů, způsoby spojování,)	☐	☒	☐	☐	
– dodatečné informace a možnosti volby (viz seznam A1 a A2)?	☐	☒	☐	☐	
Základní výrobky					
– jsou specifikovány základní materiály (Al slitiny) a hliníkové výrobky (ČSN EN 1090-3, tab. 1 až 4)?	☐	☒	☐	☐	Slitina EN AW 6060 dle ČSN EN 1090-3, tab.1.
– jsou k dispozici dokumenty kontroly základních výrobků pro danou třídu provedení (viz kap. 5.2)?	☐	☒	☐	☐	Dokumenty kontroly 3.1 dle ČSN EN 10204.
– je zajišťována sledovatelnost základních výrobků při výrobě a způsob jejich značení pro danou třídu provedení (viz kap. 5.2)?	☐	☒	☐	☐	Ano, Označení štítkem s identifikačním znakem konstrukce (balkónu) z výkresové dokumentace.
– v případě použití rozdílných slitin (nebo výrobků s rozdílným temperováním) při výrobě, je zajištěna jejich identifikace ve vztahu k třídě provedení?	☐	☒	☐	☐	Rozdílné slitiny nejsou používány.
Příprava					
– je zajištěna identifikace jednotlivých dílců v etapách výroby (viz kap. 5.2)?	☐	☒	☐	☐	Přímým značením na dílci dle výkresové dokumentace.



Svařování - v jakém rozsahu jsou zajištěny požadavky na jakost při tavném svařování (EN ISO 3834-2 až 4) a jaké třídy provedení odpovídají? - odpovídá technologický postup svařování dané třídy provedení a obsahuje požadavky min. v rozsahu kap. 7.2.2? - odpovídá kvalifikace postupů svařování požadavkům pro danou třídu provedení (viz kap. 7.4.1) - jsou pro danou třídu provedení zpracovány specifické postupy svařování v souladu s EN ISO 15609-1 - odpovídá kvalifikace a znalosti svářečského dozoru požadavkům pro danou třídu provedení (viz kap. 7.4.4, tab.7) jsou při sestavování pro svařování řešeny pro danou třídu provedení: - podmínky pro umístění stehových svarů (viz kap. 7.5.6) - požadavky na provádění tupých svarů (viz kap. 7.5.8)	☐	☐	☐	☐	Svařování není prováděno- konstrukce jsou montované – nýtované.	
Mechanické spojování a lepení - je pro danou třídu provedení zajištěno v nepředpjatých šroubových spojích zajištění matic (viz kap. 8.2.5)? - je pro danou třídu provedení našroubování matic provedeno tak, aby bylo její označení viditelné pro kontrolu (viz kap. 8.2.5)?	☐	☐	☐	☐		Spojování je prováděno pomocí trhacích nýtů.
Kontrola, zkoušení a opravy svařování - je zpracován rozsah NDT kontrol svarů pro jednotlivé třídy provedení v souladu s tab. 9 (viz kap. 12.4.3.2)? - je rozsah dalších NDT kontrol pro jednotlivé třídy provedení stanoven v souladu s ČSN EN 1090-3, příloha L.3.1 a L.3.2?	☐	☐	☐	☐		

Za NO 1020		Za výrobce	
Datum	07.09.2012	Datum	07.09.2012
Jméno	p. Schneider	Jméno	Ing. Zrza
Podpis		Podpis	

