

**ZPRÁVA****O POSOUZENÍ SHODY SYSTÉMU ŘÍZENÍ VÝROBY****1 Identifikace posuzování klienta**Číslo záznamu: **2498-CPR-155/7**

<b>Organizace/výrobce:</b> (Názvy a adresy všech výroben podrobených posuzování)	<b>Hana Musilová</b> Sídlo: Ludvíka Svobody 55, 747 57 Slavkov Výrobná: Zámecká 149, 747 56 Dolní Životice		
<b>IČO:</b>	<b>12693685</b>		
<b>Obchodní ujednání:</b>	Posouzení shody provedeno v souladu s žádostí o certifikaci OS a Smlouvou o dílo č.155/2013-CPR z roku 2013 a navazující smlouvě o dozoru ze dne 21.7.2021.		
<b>Zástupci výrobce:</b>	Hana Musilová - jednatelka Ing. Pavel Mikošek – zástupce vedoucího výroby, svářečský dozor, NDT-VT Martin Paleta – technik přípravy výroby Ing. Jan Tengler – vedoucí výroby, metrolog		
<b>Místo:</b>	Zámecká 149, 747 56 Dolní Životice	<b>Datum auditu:</b>	<b>22.07.2021</b>
<b>Předmět posuzování:</b>	Posouzení shody systému řízení výroby pro Kód skupiny 20 Konstrukční kovové stavební díly, Přílohy IV. Nařízení č.305/2011 EPaR (EU)	<b>Druh posuzování:</b>	<b>Počáteční inspekce</b> <input type="checkbox"/> <b>Dozor</b> <input checked="" type="checkbox"/> č. 7
<b>Specifikace výrobku:</b>	<input checked="" type="checkbox"/> Konstrukční ocelové stavební díly, dílce, sestavy a konstrukce vyráběné dle EN 1090-2 a posuzované dle EN 1090-1+A1 <input type="checkbox"/> Konstrukční hliníkové stavební díly, dílce, sestavy a konstrukce vyráběné dle EN 1090-3 a posuzované dle EN 1090-1+A1		
<b>Posouzení shody podle technické specifikace:</b>	<b>Systém posouzení shody 2+ dle bodu 1.3 Přílohy V. nařízení č.305/2011 EPaR (EU)</b> - posouzení systému řízení výroby a dozoru <b>hEN: ČSN EN 1090-1+A1:2012, EN 1090-1:2009+A1:2011</b> <b>Provádění ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí – Část 1: Požadavky na posouzení shody konstrukčních dílců.</b>		
<b>Interní postup oznámeného subjektu:</b>	<b>IMP 5</b> <input checked="" type="checkbox"/> Interní metodický pokyn: Posuzování systému řízení výroby dle EN 1090-1+A1	<b>Třída provedení:</b>	<input type="checkbox"/> EXC1 <input type="checkbox"/> EXC2 <input checked="" type="checkbox"/> EXC3 <input type="checkbox"/> EXC4

**2 Identifikace oznámeného subjektu, tým posuzovatelů**

<b>Název:</b>	<b>Český svářečský ústav s.r.o.</b>
<b>Adresa:</b>	Vratimovská 624/11, Kunčičky, 718 00 Ostrava, Česká republika
<b>IČO:</b>	62305808
<b>Oprávnění k činnosti:</b>	Společnost Český svářečský ústav s.r.o. je oprávněna podle ustanovení §11b odst.3 zákona č.22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky, Rozhodnutím ÚNMZ č.23/2013-CPR, jako oznámený subjekt, k činnostem při posuzování a ověřování stálosti vlastností stavebních výrobků ve vztahu k jejich základním charakteristikám ve smyslu nařízení Evropského Parlamentu a Rady (EU) č.305/2011 pod identifikačním číslem 2498.



Funkce	Jméno
Posuzovatel / technický expert:	Ing. Miroslav Wrublowski

### 3 Referenční dokumenty a shrnutí

Dokument	Označení dokumentu / shrnutí	Ano	Ne
Související certifikace systému kvality výrobce:	Certifikát systému zabezpečování kvality ve svařování dle EN ISO 3834-2 reg.č. CZ/CC 14001 Rev.1 (IIW, EWF, CWS ANB) z 10.7.2019 platný do 9.7.2024.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Jsou požadovány změny osvědčení o shodě? / jaké?	V roce 2021 bude provedena revize certifikátu č.3 s ohledem na změnu sídla OS.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vertikální prověrka zakázky:	Zakázka č. 8/2021, Předmět zakázky/ zamýšlené použití: podpěra mostu stavební objekt Karviná. Zákazník Steel konstrukt s.r.o. dle EN 1090-2, EXC3. Vystaveno CE a prohlášení o vlastnostech č. 8/2021 z 13.04.2021. Podrobněji viz checklist č.2498-CPR-155/7, který je uložen u oznámeného subjektu.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Dokument	Označení dokumentu / shrnutí		
Specifikace dílce, Navrhování konstrukce:	<input checked="" type="checkbox"/> PPCS – specifikace dílce poskytovaná OBJEDNATELEM – metoda 3a Úkol výrobce: vyrobit dílec v souladu s PPCS a s EN 1090-2 a předat příslušnou dokumentaci.  <input checked="" type="checkbox"/> MPCS – Specifikace dílce poskytovaná VÝROBCEM Výrobce poskytne mimo jiné údaje - „zpracování specifikace dílce jiným subjektem“ – subdodavatelsky – metoda 1.		
Přezkoumaná dokumentace systému řízení výroby výrobce (identifikační číslo, platnost)	Směrnice č.02/2014 Řízení výroby dle ČSN EN 1090-1+A1 a provádění ocelových konstrukcí dle ČSN EN 1090-2 rev.2 z 01.07.2021.  Směrnice č.01/2014 Řízení kvality ve svařování podle ČSN EN ISO 3834-2:2006 vyd.1		
Provedená hodnocení:	1. Přezkoumání dokumentace a podkladů výrobce 2. Dozor výroby a systému řízení výroby (FPC) 3. Posouzení FPC ve vztahu k technické specifikaci		
Shrnutí z posuzovaného místa:	Cílem auditu bylo ověření shody FPC výrobce s dokumentovanými postupy a požadavky normy ČSN EN 1090-1+A1 ve vztahu k technické specifikaci ČSN EN 1090-2. Kritériem auditu byla ustanovení výše uvedených technických specifikací.  <u>Prověřený rozsah:</u> Skupiny základních materiálů TNI CEN ISO/TR 15608: 1.1, 1.2, 3.1, 8.1 Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135, 141 Pověření pracovníci svářečského dozoru: Ing. Pavel Mikošek EWE/CZ 15013, IWE/CZ 15013 Metoda značení CE: ZA 3.4, ZA 3.2 (metoda 1, 3a.)  Dozor výroby a FPC zahrnoval prohlídku výrobních prostor, strojního vybavení a aktuální výroby včetně inspekce v místě výroby prověřované zakázky.		



Shrnutí z posuzovaného místa:	<p>Od posledního dozorového auditu došlo k rozšíření WPQR a revizi směrnice č.2/2014 k 1.7.2021 (společnost aktualizovala vzory PoV a označení CE z důvodu změny sídla oznámeného subjektu). Dále nedošlo ke změnám, které by měly vliv na systém řízení výroby výrobce.</p> <p>Součástí dozorového auditu bylo prověření dokumentů o kvalifikaci personálu výrobce, zejména na pozici svářečský dozor, pracovníků kontroly, odpovědného metrologa, vedoucího výroby a dalších zaměstnanců ve vazbě na procesy ovlivňující shodu výrobku.</p> <p>Vertikální prověrkou zakázky, jejíž charakteristika je uvedena výše ve zprávě a podrobněji dokumentována v checklistu, který je uložen u oznámeného subjektu, bylo prověřeno dodržování FPC v rozsahu od přezkoumání požadavků a technických podkladů, plánování výroby a kontrol, dodržování technologické kázně a postupů výrobní kontroly, až k posouzení shody, včetně kontroly vystavení prohlášení o vlastnostech dílce a označení CE.</p> <p>Podrobná zjištění z posuzování jsou zaznamenána v kontrolním checklistu, který je uložen u oznámeného subjektu 2498.</p> <p><b>Zatřídění a označování CE</b></p> <p>V současné době má výrobce ve výrobě dílce dle ČSN EN 1090-2. Zatřídění bylo potvrzeno na dokladech dílců ve výrobě v rámci prověřované zakázky v rozsahu stávající ITT. Výrobce prokázal zatřídění a označování (EXC3).</p>	
Shrnutí z posuzovaného místa:	<p><b>Značení CE</b></p> <p>Pro značení dílců předpokládá výrobce použití metody:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ZA 3.2 - metoda 1 - Prohlášení o vlastnostech výrobku pomocí vlastností materiálů a geometrických údajů, (MPCS)</p> <p><input type="checkbox"/> ZA 3.3 - metoda 2 – Prohlášení o pevnostních hodnotách dílce, (MPCS)</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ZA 3.4 - metoda 3a – Prohlášení o shodě s dodanou specifikací dílce (PPCS)</p> <p><input type="checkbox"/> ZA 3.5 - metoda 3b - Prohlášení o pevnostních hodnotách dílce podle požadavku objednatele (MPCS)</p> <p>Výrobce má zpracovány a předložil vzory značení CE.</p> <p>Při posuzování nebyly zjištěny neshody, které by ohrožovaly funkci systému řízení výroby (FPC) pro výrobu ocelových konstrukcí a požadavky zákazníka a zainteresovaných stran.</p>	
Zjištění z posuzování:	<b>Významné neshody:</b>	Nezjištěny
	<b>Méně významné neshody:</b> (požadavek splněn s dílčími nedostatky)	Nezjištěny
	<b>Doporučení ke zlepšení:</b>	1. <b>Zajistit periodické proškolení pracovníků ovlivňujících shodu dílců dle EN 1090-1+A1 kap.6.3.2. pro danou třídu provedení.</b>
Záznamy o neshodách:	Záznamy o neshodách nebyly vystaveny. <b>Celkem bylo definováno 1 doporučení ke zlepšení</b> , které je přijatelné pro posuzování a bylo s odpovědnými zástupci posuzovaného výrobce projednáno. Přijetí opatření ke zlepšení a plnění požadavků norem bude ověřeno při dalším pravidelném dozoru.	
Splnění cíle a rozsahu auditu:	Výrobce byl posouzen v plném rozsahu požadavků uvedené referenční normy, viz příslušný Checklist – Dotazník.	
Nevyřešené sporné otázky:	Nebyly řešeny	
Účinnost procesu/efektivnost systému řízení:	Systém řízení výroby (FPC) ocelových konstrukcí dle ČSN EN 1090-1+A1 a dle příslušné technické specifikace je vhodně dokumentován, účinně zaveden a efektivně uplatňován. Výrobce splňuje požadavky systému posuzování a ověřování stálosti vlastností (systém posouzení 2+) uvedeném v příloze	



	V nařízení Evropského Parlamentu a Rady (EU) č.305/2011 a má vytvořeny předpoklady pro další plnění těchto požadavků.
Shoda s požadavky normativních dokumentů:	<b>Posuzovaný systém řízení výroby (FPC) je ve shodě s požadavky normativního dokumentu, zjištění jsou přijatelná pro posouzení shody a nesnižují účinnost a důvěryhodnost posuzovaného systému řízení výroby.</b>
S uvedenými zjištěními byli seznámeni představitelé výrobce na závěrečném jednání posuzování. Zápis z tohoto jednání byl vyhotoven a schválen posuzovanou organizací (výrobce) a posuzovatelem. Jedno vyhotovení zápisu (kontrolní checklist) bylo předáno výrobcí při závěrečném jednání.	

#### 4 Výsledek auditu

<b>Vyhovující</b> <input checked="" type="checkbox"/>		<b>Nevyhovující</b> <input type="checkbox"/>		
<p>Zpráva o posouzení systému řízení výroby je podkladem pro přezkoumání průběhu procesu posuzování. Na základě výsledků posuzování posuzovatel doporučuje oznámenému subjektu aktualizaci stávajícího osvědčení o shodě vydaného pod registračním číslem <b>2498-CPR-155</b>. Závěr posuzování platí za podmínek, že výrobce neprovede podstatnou změnu v FPC, a/nebo nedojde ke změně na pozici svářečského dozoru a/nebo změně základních prostředků a/nebo změně svařovacích postupů a/nebo změně základních materiálů a příslušných WPQR (welding procedure qualification record) a/nebo změně základních zařízení.</p> <p>Výrobce je povinen oznámenému subjektu 2498 zaslat písemně prohlášení, že nedošlo k výše uvedené podstatné změně v FPC, ve výrobě nebo v personálním obsazení každoročně v případě, že termín pravidelného dozoru je ve lhůtě delší než jeden rok. Toto prohlášení je výrobce povinen zaslat poštou na adresu oznámeného subjektu 2498.</p> <p>Termín příštího pravidelného dozoru je po dohodě s klientem navržen a schválen na: <b>07/2022</b> v souladu s ustanovením Přílohy B tabulky B.3 EN 1090-1+A1.</p>				
<b>Zprávu zpracoval:</b>				
Funkce	Jméno	Místo	Datum	Podpis
Posuzovatel	Ing. Miroslav Wrublowski	Ostrava	26.07.2021	
<b>Zprávu vydal:</b>				
<b>Český svářečský ústav s.r.o.®</b> Oznámený subjekt 2498 Vratimovská 624/11, Kunčičky, 718 00 Ostrava, Česká republika				
Funkce	Jméno	Místo	Datum	Podpis
Zástupce vedoucího oznámeného subjektu 2498	Ing. Pavel Sonnek, Ph.D.	Ostrava	26.07.2021	
<b>Vyjádření klienta:</b>				
Jméno	Místo	Datum	Podpis	