

NB 1951	Protokol o výsledku posuzování	
	Posuzování: ☐	PD: ☒ č.5 MD: ☐ č.
1. Datum		18. 5. 2016
2. Účastníci jednání		
2.1 Výrobce	Název	STŘEDOČESKÉ OBALOVNY, a.s.
	Adresa	Milady Horákové 2764, 272 01 Kladno, Kročehlavy
	IČ	247 42 023
2.2 Oznámený subjekt NB 1951	Název	SILMOS-Q s. r. o.
	Adresa	Křížíkova 70, 612 00 Brno
	IČ	269 189 27
3. Cíl posuzování		Posouzení shody asfaltových směsí podle nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 (CPR), kterým se stanoví technické požadavky na stavební výrobky označované CE.
4. Kritéria posuzování		ČSN EN 13 108-20, ČSN EN 13 108-21, ČSN EN 13 108-1, ČSN EN 13 108-2, ČSN EN 13 108-5, ČSN EN 13 108-7
5. Předmět posuzování		Audit dokumentace výrobce a audit v místě výroby. Posouzení systému řízení výroby bude provedeno na obalovně: Voznice Chouzavá
6. Zástupci výrobce		
Jméno		Funkce
Ing. Vladimír Ložek		Vedoucí obalovny
Vladimír Majer		Vedoucí obalovny
Petr Eberl		Vedoucí laboratoře
7. Členové týmu auditorů		
Jméno		Funkce
Ing. Milan Slavíček		vedoucí týmu auditorů a technický expert
8. Program jednání		
8.1 Předložení a projednání dosažených zjištění		
8.2 Formulace závěrů z posuzování		
8.3 Objasnění případných nejasností		
8.4 Ukončení kontroly nápravných opatření		
8.5 Projednání a předání protokolu o certifikaci		
9. Průběh posuzování		
Datum	Posuzovaná oblast řízení výroby	Záznam č.
13. 4. 2016	Zahajovací jednání	61034/1
3. 5. 2016	Audit systému řízení výroby v místě výroby – obalovna Chouzavá	61034/3
18. 5. 2016	Závěrečné jednání	61034/5

10. Zjištění z auditu

V rámci posuzování notifikované osoby NB 1951 u společnosti Středočeské obalovny s.r.o. bylo prověřeno posouzení shody řízení výroby na provozovně:

- Voznice Chouzavá (viz. Záznam, kontrolní list č. 61034/3)

Bylo provedeno posouzení shody podle nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 (CPR), kterým se stanoví technické požadavky na stavební výrobky označované CE - systém 2+, pro asfaltové směsi podle ČSN EN 13108-1, ČSN EN 13 108-2, ČSN EN 13 108-5, ČSN EN 13 108-7.

Asfaltová směs pro BBTM podle ČSN EN 13 108-2 byla nově zařazena do výroby na obalovně. Asfaltová směs pro PA podle ČSN EN 13 108-7 se zatím nevyrábí ale je v plánu zpracování nové zkoušky typu.

Výrobce má zaveden SMJ podle ČSN EN ISO 9001, který je specificky zpracovaný pro výrobu asfaltových směsí (viz dokumentace SJ doplněná o Příručku FPC, Plán kvality a TP pro výrobu asfaltových směsí). Byl předložen certifikát číslo 55034 vydaný 29. 7. 2014 od CO SILMOS-Q s.r.o.

Výrobce má vybudováno a zavedeno řízení výroby, které je popsáno v Příručce řízení výroby podle ČSN EN 13108-21 a je specificky upraveno pro obalovnu.

Pravomoci a odpovědnosti za SRV na obalovně jednoznačně vyplývají z organizační struktury a vyplývají z organizačního řádu.

Interní audit provedl pan Ing. Šmíd 25. 9. 2015.

Smlouvy na subdodavatelské činnosti jsou přezkoumávány a podepisovány výkonnými manažery.

Výrobce má jednoznačné postupy pro řízení dokumentů a záznamů jako součást SJ.

Technická dokumentace

V rámci posouzení byla prověřena úplnost technické dokumentace z hlediska požadavků nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 (CPR) a ČSN EN 13108-21.

Pro vyráběné asfaltové směsi jsou jednoznačně stanoveny technické specifikace (viz. Kontrolní list 61034/3):

- ČSN EN 13108-1 Část 1: Asfaltový beton
- ČSN EN 13108-2 Část 2: Asfaltový beton pro velmi tenké vrstvy
- ČSN EN 13108-5 Část 5: Asfaltový koberec mastixový
- ČSN EN 13108-7 Část 7: Asfaltový koberec drenážní

Zkoušky typu pro výrobce zpracovala laboratoř ČVUT Praha, a některé zpracovala i laboratoř Středočeské obalovny.

Všechny zkoušky typu pro vyráběné směsi jsou zpracovány podle ČSN EN 13108-20.

Postupy řízení výroby

Výrobce má na obalovně dokumentován technologický postup výroby TP 1/12. Veškeré technické dokumenty potřebné pro řízení výroby jsou na příslušných místech – u vedoucího obalovny a některé na velínu.

Výrobní zařízení na obalovně odpovídá charakteru výrobku a použité technologii – Stroj Ammann Uniglobe 160 (viz Kontrolní list řádek 3.3).

V Příručce FPC jsou předepsány jednotlivé části obalovny, které podléhají kalibraci (váhy a teploměry). Lhůta kalibrace je jeden rok.

Váhy jsou kalibrovány z 14. 10. 2015. Teploměry jsou kalibrovány z 27. 7. 2015.

Výrobce má zpracován metrologický řád, ve kterém jsou stanoveny postupy pro způsob a četnost kalibrací vybraných částí obalovny, postupy pro jejich užívání a jejich identifikace. Vedoucí obalovny předložil záznamy o stavu kalibrace kontrolního, měřicího a zkušebního zařízení s vlivem na výrobní proces a kvalitu finálního produktu.

Na obalovně je Mostová váha - stanovené měřidlo. Ověření bylo provedeno 31. 7. 2014.

Na strojním vybavení obalovny se provádí pravidelné kontroly a údržbové práce. Vedoucí obalovny má záznamy o pravidelných revizích.

V Příručce FPC jsou předepsány min. četnosti kontrol výrobního zařízení v souladu s ČSN EN 13108-21.

Výrobce má stabilní dodavatele základních vstupních materiálů (kameniva, fileru, asfaltů a přísad) a to v souladu se zkouškami typu. Tito dodavatelé jsou průběžně hodnoceni zejména s ohledem na stabilitu realizovaných dodávek. Výrobce má stanoveny jednoznačné požadavky na vstupní materiály, které vychází z materiálových specifikací.

Dále p. Eberl předložil doklady prokazující kvalitu veškerých vstupních materiálů, tj. prohlášení o vlastnostech nebo Osvědčení shody řízení výroby. Bylo doloženo od asfaltů a kamenivo bude dohledáno na www stránkách.

Vstupní materiály jsou dopravovány, skladovány a značeny tak, aby nedocházelo k jejich znehodnocení či záměně.

Skládky kameniva jsou odděleny a označeny podle frakce. Nádrže na asfalt mají nepřímý ohřev.

Výrobce nepoužívá materiály dodané odběratelem, má však pro tuto možnost zpracované postupy.

Na obalovně je zařízení, které umožňuje přidávat do asfaltu pryžový granulát a z tohoto asfaltu vyrábět asfaltové směsi. (zařízení se nepoužívá).

Dále je v Příručce FPC popsán postup:

- pro manipulaci se vstupními materiály (tok materiálů),
- pro dosažení shody vyráběného produktu s požadovanými parametry ve zkouškách typu (viz výrobní předpisy),
- a plán kontroly řízení procesu výroby se stanovením minimální četnosti kontrol,
- manipulace, skladování a expedici vyrobené asfaltové směsi.

Protokoly o zkouškách, záznamy i hodnocení shody asfaltových směsí

Kontrolu a zkoušení provádí p. P. Eberl v odborně způsobilé laboratoři č. 190 přímo na obalovně a také využívají pro zkoušky asfaltů a filerů laboratoř PKB s odbornou způsobilostí č. 211.

V rámci pravidelného dozoru SRV na obalovně bylo prověřeno provádění kontrolních zkoušek vstupních materiálů a vyrobených asfaltových směsí a vedení záznamů z těchto zkoušek z výroby 2015 a také z výroby ze začátku roku 2016.

Protokoly kontrolních zkoušek jsou uloženy v laboratoři u p. Eberla a jsou také evidovány v přehledu zkoušek v PC.

Odběry vzorků jsou zaznamenány v Protokolech o odběru vzorků, které vede p. Eberl.

Změny v nastavení obalovny (ve výrobním předpise) navrhuje p. Eberl po konzultaci s vedoucím obalovny. A potom může dojít ke změně výrobního předpisu.

O výsledku všech zkoušek jsou vedeny záznamy, které jsou řízeny v souladu s postupy organizace (dobu archivace je 10 let). Výsledky zkoušek asfaltových směsí jsou statisticky vyhodnocovány a je stanovena provozní úroveň obalovny OCL (metodou jednoho výsledku - ČSN EN 13108-21). Provozní úroveň obalovny hlídá laboratoř a vedoucí obalovny. Záznamy předložil p. Eberl. Na konci roku 2015 byla OCL obalovny A a na začátku sezona 2016 je OCL B.

V TP 1/12 jsou dány tolerance a četnosti zkoušek pro vyrobenou asfaltovou směs v souladu s ČSN EN 13108-21.

Řízení neshodných produktů

Výrobce má v TP 1/12 a dalších souvisejících dokumentech vytvořeny a zavedeny postupy pro řízení a řešení neshod vstupních stavebních materiálů a asfaltové směsi. Tyto postupy zajišťují minimalizaci možnosti uvolnění a zabudování neshodného produktu. Postupy rovněž obsahují nástroje pro analýzu zjištěných neshod a stanovení adekvátních nápravných opatření. Jsou stanoveny komunikační toky pro informování odběratele o případné neshodě uvolněného produktu.

Neshody a odchylky z výroby jsou zjišťovány po vyhodnocení protokolů kontrolních zkoušek a objeví se v hodnocení OCL obalovny. Toto řeší vedoucí obalovny s laboratoří a může dojít ke změně výrobního předpisu. Na velín byly dopracovány změnové listy k výrobním předpisům.

Výcvik

Pracovníci obalovny jsou pravidelně proškolení z BOZP a PO a absolvovali pravidelná profesní školení (strojníků, svářečů, jeřábníků a vazačů, elektro, plynových zařízení apod.). Vedoucí obalovny zajišťuje účast osádky obalovny na těchto školeních. Záznamy ze školení jsou u vedoucího obalovny.

Záznamy

Výrobce řídí veškeré záznamy v souladu s postupy SJ. Záznamy jsou identifikovány a uchovávány v souladu s archivačním a skartačním řádem.

K výrobkům výrobce vystavuje Prohlášení o vlastnostech a připojuje označení CE. Tyto dokumenty splňující formální požadavky. Na váze je k vyrobené směsi vystaven vážní lístek (dodací list).

Byla provedena pochůzka s vizuální prohlídkou celého areálu obalovny s kontrolou naplňování požadavků stanovených dokumentovanými postupy.

V průběhu této pochůzky byly ověřeny následující skutečnosti:

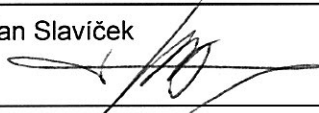
- na velínu jsou platné výrobní předpisy, provozní deník obalovny,
- skládky kameniva jsou zpevněné a označené,
- nádrže na asfalt mají nepřímý ohřev a jsou značeny podle použitého pojiva,

11. Nápravná opatření formulovaná výrobcem

Nápravná opatření formuloval p. Vladimír Majer v dokumentu č. 61034/4-1

12. Kontrola nápravných opatření

Provede vedoucí auditor Ing. Milan Slaviček.

13. Posouzení shody řízení výroby		
☒	Výrobce předložil technickou dokumentaci vyhovující ČSN EN 13 108-21	
☒	Výrobce předložil doklady o provedení zkoušky typu (ITT) a jejich posouzení	
☒	Řízení výroby posuzovaného výrobku odpovídá příloze V čl. 1.3 nařízení EP a Rady (EU) č. 305/2011	
☒	Řízení výroby zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh, které splňují požadavky harmonizovaných norem, technických předpisů apod., odpovídaly technické dokumentaci podle ČSN EN 13 108-21 a dokladu vystavenému podle kap. II, čl. 4 nařízení EP a Rady (EU) č. 305/2011.	
Bude vydáno nové osvědčení o shodě řízení výroby: ANO ☒ NE ☐		
14. Závěr		
Vedoucí týmu auditorů konstatuje, že výrobce v souladu s nařízením EP a Rady EU č. 305/2011 (CPR), má k výrobkům platnou technickou dokumentaci, provádí zkoušku typu výrobku a zkoušky vzorků výrobků předepsaným způsobem a provozuje řízení výroby na obalovně Voznice Chouzavá. Tím plní podmínky pro uvedení výrobku na trh. Bylo vydáno nové Osvědčení o shodě řízení výroby. Byl doplněn výrobek: Asfaltová směs BBTM podle ČSN EN 13108-2 Část 2: Asfaltový beton pro velmi tenké vrstvy		
15. Poučení		
Podmínkou udržení platnosti osvědčení o shodě řízení výroby do dalšího období je provedení pravidelného dozoru do 12 měsíců, tj. k datu uvedenému v bodě 17 tohoto Protokolu. Proti předloženému protokolu o posouzení je možno podat námitky do 15-ti dnů od jejího doručení řediteli autorizované osoby. Veškeré informace uvedené v tomto protokolu a v ostatních záznamech z posuzování jsou důvěrné, a bez souhlasu výrobce se nesmí poskytovat třetí osobě.		
16. Účastníci jednání	jméno	funkce
16.1 Výrobce	Ing. Vladimír Ložek	Vedoucí obalovny
	Vladimír Majer	Zástupce vedoucího obalovny
16.2 Oznámený subjekt	Ing. Milan Slaviček	vedoucí týmu auditorů
17. Protokol zpracoval (datum, jméno, podpis)		13. 5. 2016, Ing. Milan Slaviček 
18. Schválil ŘNB (datum, jméno, podpis)		16. 5. 2016, Ing. Pavel Brychta 
19. Protokol převzal a výsledky jednání schválil pověřený zástupce výrobce (datum, jméno, podpis)		18. 5. 2016, Vladimír Majer 
20. Rozdělovník		1. Výrobce 2. Oznámený subjekt