

NB 1951	Protokol o výsledku posuzování	
	Posuzování: ☐	PD: ☒ MD: ☐ č. ☐
Účastníci posuzování		
Výrobce	Název	STŘEDOČESKÉ OBALOVNY, a.s.
	Adresa	Milady Horákové 2764, 272 01 Kladno, Kročehlavy
	IČ	247 42 023
Oznámený subjekt NB 1951	Název	SILMOS-Q s. r. o.
	Adresa	Křižíkova 70, 612 00 Brno
	IČ	269 189 27
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.	
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	
Předmět posuzování	Audit dokumentace výrobce a audit v místě výroby. • Z důvodu mimořádné situace bude posouzení řízení výroby v místě výroby provedeno na dálku – elektronicky, telefonicky	
Zástupci výrobce		
Jméno		Funkce
Ing. Vladimír Ložek		Technický ředitel
David Zika		Vedoucí provozu
Petr Eberl		Vedoucí laboratoře
Členové týmu auditorů		
Jméno		Funkce
Ing. Milan Slavíček		vedoucí týmu auditorů
Program jednání		
Předložení a projednání dosažených zjištění		
Formulace závěrů z posuzování		
Objasnění případných nejasností		
Ukončení kontroly nápravných opatření		
Projednání a předání protokolu o výsledku posuzování		
Průběh posuzování		
Datum	Posuzovaná oblast řízení výroby	Záznam č.
23. 4. 2020 (8:00 – 9:00)	Zpracování a odsouhlasení Plánu posuzování – korespondenčně	01034/1
23. 4. 2020 (10:30 – 10:45)	Projednání auditování na dálku u klienta v souladu s postupem pro provádění auditů za mimořádných okolností způsobených koronavirem SARS-CoV-2 způsobujícím onemocnění COVID-19 – telefonicky	
24. 3. 2020 (14:00- 14:45)	Posouzení řízení výroby na místě – audit na dálku Vyžádání potřebných dokumentů elektronicky – sken a projednání důkazů telefonicky	

27. 4. 2020 (7:00 – 10:00)	Posouzení řízení výroby na místě – audit na dálku	01034/2
28. 4. 2020 (12:00 – 16:00)	Posouzení řízení výroby na místě – audit na dálku	01034/2
30. 4. 2020 (12:00 – 15:30)	Zpracování Protokolu o výsledku posuzování	01034/3

Zjištění z posuzování

Z důvodu pandemické situace, která vznikla rozšířením koronaviru SARS-CoV-2 (COVID-19) a s ní souvisejícími opatřeními vlády České republiky na základě Usnesení vlády ČR ze dne 12. března 2020 č. 194, kterým byl pro území ČR vyhlášen Nouzový stav (s platností do 11. 4. 2020), a které bylo následně rozšířeno Usnesením vlády ČR ze dne 14. března 2020 č. 211, přijímající opatření pro zamezení nebo minimalizaci možností kontaktu s lidmi dotčenými atakem koronaviru, byl pravidelný dozor realizován formou auditování na dálku.

Pravidelný dozor posouzení shody asfaltových směsí u společnosti **Středočeské obalovny, a.s.** byl proveden podle nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 (CPR), kterým se stanoví technické požadavky na stavební výrobky označované CE - systém 2+.

Podklady pro provedení auditu na dálku zaslali elektronicky vedoucí provozu pan David Zíka a vedoucí laboratoře pan Petr Eberl. Jednalo se o seznam zkoušek typu vyráběných asfaltových směsí, plán revizí, kalibrace technologických vah a teploměrů, ověření mostové váhy, plán školení, protokol kontrolních zkoušek vstupních materiálů a asfaltových směsí, záznam o odběru vzorku, změnový list, zkoušky na R-materiálu, dodací list a prohlášení o vlastnostech.

Telefonicky pak byly projednány otázky k dokumentaci ŘV, k provádění kontrolních zkoušek a ke změně nastavení obalovny, ke skladování vstupních materiálů. Dále byly využity i zjištění z posuzování z PD ŘV v roce 2019 uvedené v kontrolním listě č. 91034/2 z 24. 4. 2019 a také zjištění z PD auditu SM podle ČSN EN ISO 9001:2016 z 25. 7. 2019.

Forma projednání s vedoucím provozu a vedoucím laboratoře je vyznačena v kontrolním listě č. 01034/2.

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 bylo provedeno podle ČSN EN 13108-1, ČSN EN 13108-2, ČSN EN 13108-5.

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).

Je vydán certifikát číslo 85034 vydaný 29. 7. 2017 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 audity provedl pan Ing. Šmíd 1. 7. 2019 a podklady byly zaslány elektronicky.

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:

- 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

Elektronicky byl zaslán seznam zkoušek typu.

Zkoušky typu pro výrobce zpracovala akreditovaná laboratoř PKB a.s., a některé zpracovala i laboratoř Středočeské obalovny.

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

Postupy řízení výroby

Postup byl probrán telefonicky s vedoucím provozu a některé doklady byly zaslány elektronicky.

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

Výrobní zařízení na obalovně odpovídá charakteru výrobku a použité technologii – stroj AMMANN Uniglobe 160.

V Příručce FPC jsou předepsány jednotlivé části obalovny, které podléhají kalibraci (váhy a teploměry).

Postupy kalibrací řeší metrologický řád.

Lhůta kalibrace je jeden rok a termíny provedených kalibrací byly zaslány elektronicky.

Váhy jsou kalibrovány z 8/19. Teploměry jsou kalibrovány z 9/2019.

Na obalovně je mostová váha - stanovené měřidlo. Ověření je z 13. 2. 2020.

Na strojním zařízení obaloven se provádí pravidelné revize, kontroly a údržbové práce a po sezoně se provádí opravy (zimní opravy) strojního zařízení.

Plán revizí byl zaslán elektronicky. Záznamy o kontrolách obalovny jsou v Deníku obalovny na velínu obalovny. V příručce řízení výroby jsou předepsány minimální četnosti kontrol výrobního zařízení v souladu s ČSN EN 13108-21 a s Provozním předpisem na velínu.

Výrobce má stabilní dodavatele základních vstupních materiálů (kameniva, fileru, asfaltů a přísad) a to v souladu se zkouškami typu.

Dále byly telefonicky projednány s MK doklady prokazující kvalitu veškerých vstupních materiálů, tj. prohlášení o vlastnostech (dostupné i na www stránkách výrobců).

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

Skládky kameniva jsou odděleny a označeny podle frakce. Nádrže na asfalt mají nepřímý ohřev – v roce 2017 provedena výměna asfaltového hospodářství - stojaté nádrže s elektrickým vytápěním (projednáno telefonicky a prověřeno v rámci PD 2019).

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 projednáno telefonicky a také ze zjištění při PD ŘV v roce 2019) – podklady již z výroby v roce 2020.

Kontrolu a zkoušení provádí p. P. Eberl v odborně způsobilé laboratoři č. 190 přímo na obalovně a také využívají pro zkoušky asfaltů a fileru laboratoř PKB, která je akreditovaná (č. 1708).

Přejímané vstupní stavební materiály a asfaltové směsi se kontrolují a zkouší v souladu s postupy uvedenými v Plánu kvality (druh a četnost zkoušek). Telefonicky byl prověřen postup zkoušení a elektronicky byl zaslán protokol kontrolních zkoušek vstupních materiálů a asfaltových směsí a to ze začátku výroby v roce 2020 a také z roku 2019.

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

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

Změny v nastavení obalovny (ve výrobním předpise) navrhuje p. Eberl po konzultaci s vedoucím provozu. 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 provozu. Záznamy předložil p. Eberl. Na konci roku 2019 byla OCL obalovny A a na začátku sezony 2020 je OCL A (nebyla přetržka delší než 3 měsíce).

Řízení neshodných produktů - zjištění při PD ŘV v roce 2019

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 provozu s laboratoří a může dojít ke změně výrobního předpisu.

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 provozu zajišťuje účast osádky obalovny na těchto školeních. Záznamy ze školení jsou u vedoucího provozu. Byl zaslán Plán školení.

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).

Prohlášení o vlastnostech a vážní list byl zaslán elektronicky

Nápravná opatření formulovaná výrobcem	
Nemusela být formulována	
Kontrola nápravných opatření	
Nemusela být provedena	
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 ☒	
Závěr	
Vedoucí týmu auditorů konstatuje, že výrobce v souladu s nařízením Evropského parlamentu a Rady EU č. 305/2011 (CPR), má k výrobkům platnou technickou dokumentaci, provádí zkoušku typu výrobku a zkoušky vzorků výrobků předepsaným způsobem a ve shodě provozuje řízení výroby na: • Voznice - Chouzavá. Tím plní podmínky pro uvedení výrobku na trh Osvědčení o shodě řízení výroby zůstává v platnosti.	
Poučení	
Podmínkou udržení platnosti osvědčení o shodě řízení výroby do dalšího období je provedení pravidelného dozoru do 12 měsíců, tj. k datu vydání osvědčení. Proti předloženému protokolu o posouzení je možno podat námitky do 15-ti dnů od jejího doručení řediteli notifikované osoby. Veškeré informace uvedené v tomto protokolu a v ostatních záznamech z posuzování jsou důvěrné, a bez souhlasu výrobce se nesmí poskytovat třetí osobě.	
Protokol zpracoval (datum a jméno)	30. 4. 2020, Ing. Milan Slaviček
Schválil ŘNB (datum, jméno, podpis)	30. 4. 2020, Ing. Pavel Brychta 
Rozdělovník	1. Výrobce 2. Oznámený subjekt