



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

Oznámený subjekt 1020
Pobočka 0700 – Ostrava

PROTOKOL

o výsledku posouzení systému řízení výroby podle systému 2+

nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 (nařízení o stavebních výrobcích – CPR),
příloha V nahrazená nařízením Komise v přenesené pravomoci (EU) č. 568/2014

č. 070-066371

Název výrobku:

**Montované ocelové dílce, sestavy a konstrukce
z tenkostěnných C profilů v třídě provedení do EXC2 včetně**

výrobce:

Skymax Living s.r.o.

IČO: 19475195
Adresa: U Studia 3153/18, Zábřeh, 700 30 Ostrava
Výrobna: Skymax Living s.r.o.
Adresa: U Studia 3153/18, Zábřeh, 700 30 Ostrava
Zakázka: Z070250107

Počet stran protokolu včetně strany titulní: 5 Počet stran příloh: 11

Razítko oznamovaného subjektu 1020

Ostrava, 18. června 2025



Ing. Stanislav Zrza
vedoucí posuzovatel

Upozornění: Bez písemného souhlasu zástupce vedoucího oznamovaného subjektu 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, 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, IČ: 00015679, DIČ: CZ000156799

1 Všeobecné údaje

1.1 Údaje o výrobcí

Skymax Living s.r.o.
U Studia 3153/18, Zábřeh, 700 30 Ostrava
IČO: 19475195

1.2 Údaje o výrobku

Název výrobku: Montované ocelové dílce, sestavy a konstrukce z tenkostěnných C profilů v třídě provedení do EXC2 včetně.

Popis výrobku a jeho použití:

Montované ocelové dílce, sestavy a konstrukce prováděné ve firmě Skymax Living s.r.o. tvoří příhradové stavební konstrukce. Pro výrobu jsou používány za studena tvarované tenkostěnné C profily dle ČSN EN 10346, které jsou mechanicky spojované samovrtnými šrouby. Specifikace provádění montovaných ocelových konstrukcí je uvedena v tabulce 1.

Základní materiál:	Tenkostěnné profily C (ozn. 89S-41-115) vyrobené z oceli značky S350GD s povrchovou úpravou Z275 dle ČSN EN 10346
Spojovací materiál:	Samovrtné šrouby XDrive® Framer DP (Ø 4,8 x 19 mm) pro spojování nosníků
	Samovrtné šrouby Hex Head FrameFix HD (Ø 4,8 x 19 mm) pro spojování panelů mezi sebou

Tabulka 1. Specifikace provádění ocelových konstrukcí

Navrhování ocelových dílců, sestav a konstrukcí dle norem řady ČSN EN 1991 a řady ČSN EN 1993 je prováděno statikem s kvalifikací „autorizovaný inženýr pro statiku a dynamiku staveb“ s příslušným programovým vybavením (software SCIA ENGINEER) za podpory software FRAMECAD (dodavatel jednoúčelového tvářecího stroje).

Specifikace dílů, dílců, sestav a konstrukcí je zpracovávána přímo výrobcem (ozn. MPCS dle ČSN EN 1090-1+A1, příloha A), nebo na základě požadavku zákazníka (ozn. PPCS dle ČSN EN 1090-1+A1, příloha A).

1.3 Seznam podkladů předaných výrobcem pro posouzení systému řízení výroby

- Počáteční zkouška typu (ITT): zakázka 001/09/2024 „rekonstrukce RD (nádstava rodinného domu - 2.NP - obytné podkroví)“ na adrese Klamoš 79 parc.č. st. 86, 570, 1/10, 1/76, 1/93, k.ú. Klamoš, Investor Marek Kluskov, Jitka Klusková, Martin Suchánek
- Dokumentace systému řízení výroby pro provádění ocelových konstrukcí: Směrnice č. 01/2025 „Systém řízení výroby provádění ocelových konstrukcí“
- Kvalifikace projektanta a statika: Ing. Barbora Bartecká, Ph.D, (Lepos stav s.r.o.) autorizovaný inženýr pro statiku a dynamiku staveb, ČKAIT: 1104038, Osvědčení o autorizaci č. 41334, vydal Česká komora autorizovaných inženýrů dne 08.12.2017
- Záznamová dokumentace (viz příloha 1)
 - Dokumentace pro povolení stavby
 - Detailní výrobní a montážní výkresová dokumentace jednotlivých dílců a detailů kotvení
 - Kontrolní list výroby a montáže
 - Plán kontrol a zkoušek se záznamy z jednotlivých etap (projektování, výroba, montáž)
 - Prohlášení o vlastnostech, CE štítek (vzor)
- Návod na seřizování a obsluhu tvářecího stroje firmy FRAMECAD Limited typ FRAMECAD F325iT ROLLFORMING MACHINE SYSTEM model F325iT, seriál. no. F32306
- Seznam měřidel, Kalibrační listy



- Evidence neshod a reklamací
- Dokumenty kontroly dle ČSN EN 10204 pro základní materiál (Inspekční certifikáty typ 3.1)
- Technické listy a specifikace ke spojovacímu materiálu: samovrtným šroubům XDrive® Framer DP (Ø 4,8 x 19 mm) pro spojování nosníků a Hex Head FrameFix HD (Ø 4,8 x 19 mm) pro spojování panelů mezi sebou

1.4 Seznam ostatních podkladů použitých při posouzení systému řízení výroby

- Interní předpis č.0000AO99 „Postup posuzování a ověřování stálosti vlastností stavebních výrobků podle CPR“, vydal TZÚS Praha, s.p.
- Interní předpis č.0000AO66 „Posouzení systému řízení výroby“, vydal TZÚS Praha, s.p.
- ČSN EN 1090-2+A1 „Provádění ocelových a hliníkových konstrukcí - Část 2: Technické požadavky na ocelové konstrukce“
- ČSN EN 10346 „Kontinuálně žárově ponorem povlakované ocelové ploché výrobky pro tváření za studena - Technické dodací podmínky“
- ČSN EN 10204 „Kovové výrobky - Druhy dokumentů kontroly“

1.5 Technická specifikace vztahující se na posouzení systému řízení výroby

- ČSN EN 1090-1:2010+A1:2012 (EN 1090-1:2009+A1:2011) „Provádění ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí. Část 1: Požadavky na posouzení shody konstrukčních dílců“

1.6 Informace o předchozím posouzení systému řízení výroby

- Z hlediska požadavků ČSN EN 1090-1+A1, kap. 6.3 a příloha B se jedná o prvotní inspekci a posouzení systému řízení výroby ocelových konstrukcí OS č. 1020 u výrobce Skymax Living s.r.o.

2 Posouzení systému řízení výroby

2.1 Požadavek technické specifikace na systém řízení výroby

- Požadavek na řízení výroby (FPC) je uveden v ČSN EN 1090-1+A1, kap. 6.3 a příloha B.

2.2 Vyhodnocení systému řízení výroby:

- Technická dokumentace výrobce „Skymax Living s.r.o.“ uvedená v bodě 1.3 obsahuje popis systému řízení výroby a montáže montovaných ocelových dílců, sestav a konstrukcí z tenkostěnných C profilů v třídě provedení EXC1 a EXC2.
- Při posuzování systému řízení výroby se postupovalo podle kritérií uvedených v technické specifikaci dle bodu 1.5. Podrobné záznamy o posouzení SŘV jsou uvedeny v Kontrolním listu – počáteční inspekce v místě výroby a systému řízení výroby ocelových konstrukcí vyráběných dle ČSN EN 1090-2+A1, který je v příloze tohoto protokolu.
- Na základě počáteční inspekce v místě výroby a systému řízení výroby byl výrobce klasifikován jako způsobilý pro navrhování a výrobu montovaných ocelových dílců, sestav a konstrukcí z tenkostěnných C profilů v třídě provedení do EXC2 včetně. Specifikace provádění montovaných ocelových konstrukcí je uvedena v tabulce 1.
- V rámci posuzování SŘV byla prověřena dokumentace organizace, zavedené postupy pro navrhování a výrobu, uplatňování těchto postupů v praxi, soulad předepsaných a stanovených zkoušek a kontrol s ohledem na prováděné práce. Dále byl prověřen proces nakupování vstupních materiálů (zejména základní a spojovací materiál), jejich specifikace v objednávkách, kontrola při přejímce a doložení dokladů o jakosti těchto materiálů. Rovněž byla prověřena technická způsobilost organizace k výrobě (výrobní a skladovací prostory, zařízení, infrastruktura) a odborná způsobilost personálu.

- Při prověře SŘV nebyly identifikovány významné neshody (NC) ani méně významné neshody (R), drobné nedostatky byly vyřešeny na místě.
- 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 v souladu s harmonizovanou technickou specifikací a zajišťuje dosažení a udržení deklarovaných vlastností výrobku
- 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 nařízením EP a Rady (EU) č. 305/2011, systém 2+, doplňována zprávami o průběžném dozoru, který zahrnuje posouzení a hodnocení systému řízení výroby

4 Přílohy

1. Příloha 1 „Kontrolní list počáteční inspekce v místě výroby a prověrka systému řízení výroby dle ČSN EN 1090-1+A1“





TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.

Technical and Test Institute for Construction Prague, SOE

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznamovaný 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, 190 00 Praha 9, Česká republika

KONTROLNÍ LIST systému řízení výroby

při počáteční inspekci při dozoru

Výrobek:	Montované ocelové dílce, sestavy a konstrukce z tenkostěnných C profilů v třídě provádění do EXC2 včetně	Zakázka č.	Z070250107
Výrobce:	Skymax Living s.r.o. U Studia 3153/18, Zábřeh, 700 30 Ostrava	Datum prověrky:	12.06.2025
Výrobna:	Skymax Living s.r.o. U Studia 3153/18, Zábřeh, 700 30 Ostrava	Vedoucí posuzovatel:	Ing. Stanislav Zrza
Technická specifikace:	ČSN EN 1090-1+A1	Provádění ocelových konstrukcí. Část 1: Požadavky na posouzení shody konstrukčních dílů	

Další členové auditního týmu	posuzovatel: Ing. Vladimíra Hlawiczková	překladatel: —	pozorovatel: —		
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 CPR, technické specifikace, dokumentace SŘV				
Průběh auditu	čas	za OS	činnost	místo auditu	účastníci auditu
	8:00 – 8:15	VP + P	úvodní jednání	kancelář zástupce žadatele	zástupce žadatele
	8:15 – 15:00	VP + P	posuzování SŘV	výroba, laboratoře, sklady	příslušní odpovědní pracovníci
	15:00 – 15:15	VP + P	závěrečné jednání	kancelář zástupce žadatele	zástupce žadatele

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

Č.	Požadavek	C	R	NC	Zjištění
1	Navrhování				
1a	Má organizace dokumentovaný postup tvorby konstrukčního návrhu včetně jeho identifikace a změnového řízení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Směrnice č. 01/2025 „Systém řízení výroby provádění ocelových konstrukcí“, kap. IV „Výrobní proces“. Konstrukční řešení je prováděno v systému Framecad, který je součástí nakoupené technologie výroby tenkostěnných profilů ozn. FRAMECAD F325iT ROLLFORMING MACHINE SYSTÉM. Ověření konstrukčního návrhu je vždy prováděno projektantem s příslušnou kvalifikací ČKAIT. Výstupem z každé akce je „Dokumentace pro povolení stavby“, které obsahuje Technickou zprávu a Základní statický výpočet.
1b	Jsou jednoznačně stanoveny odpovědnosti za jednotlivé etapy tvorby návrhu?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Směrnice č. 01/2025 „Systém řízení výroby provádění ocelových konstrukcí“.



Č.	Požadavek	C	R	NC	Zjištění
1c	Má organizace způsobilé pracovníky pro navrhování?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Projektant Ing. Barbora Bartecká, Ph.D, (Lepos stav s.r.o.) autorizovaný inženýr pro statiku a dynamiku staveb, ČKAIT: 1104038. Osvědčení o autorizaci č. 41334, vydal Česká komora autorizovaných inženýrů dne 08.12.2017.
1d	Má organizace v dostatečné míře zajištěny zdroje (počítačové a programové vybavení, příp. postupy pro ruční výpočty)?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Software FRAMECAD pro statický výpočet + statické posouzení autorizovaným inženýrem v software „SCIA Engineer 18.11047“.
1e	Jsou záznamy z jednotlivých etap tvorby konstrukčního návrhu dostatečné průkazné a jsou uchovávány po stanovenou dobu?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Záznamy z jednotlivých etap tvorby konstrukčního návrhu jsou uchovávány ve složce zakázky (min.10 let).
2	Výroba - všeobecně				
2a	Má organizace popsany a udržovaný systém řízení výroby (FPC) ocelových konstrukcí?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Organizace má popsany a zavedený systém řízení výroby montovaných ocelových dílců, sestav a konstrukcí z tenkostěnných C profilů ve Směrnici č. 01/2025 „Systém řízení výroby provádění ocelových konstrukcí“. Směrnice se zabývá mimo jiné: - obchodní činností - nakupováním - řízením lidských zdrojů - výrobním procesem - specifikací vstupního materiálu - výrobou a montáží ocelových profilů - kontrolou výroby (vstupní, mezioperační, výstupní) - způsobem řízení neshodného výrobku - metrologií Organizační schéma společnosti a pracovní funkce zaměstnanců jsou uvedeny ve Směrnici č. 01/2025, kap. III „Lidské zdroje“. Záznamy z výroby a montáže jsou uváděny do tzv. Kontrolního listu“. Na vyrobené konstrukce výrobce vydává Prohlášení o vlastnostech a CE štítek.
2b	Zahrnuje tento systém písemnou dokumentaci pracovních postupů v průběhu výroby a pro pravidelné kontroly a zkoušky?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Základním dokumentem, který průřezově popisuje systém řízení výroby od objednávky, přes přípravu výroby, výrobu, kontrolu, expedici je Směrnice č. 01/2025 „Systém řízení výroby provádění ocelových konstrukcí“.
2c	Má organizace používající proces svařování kvalifikované postupy svařování (WPQR, WPS) a zpracovává technologický postup svařování?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Organizace při provádění ocelových konstrukcí proces svařování nevyužívá – jedná se o montované konstrukce.



Č.	Požadavek	C	R	NC	Zjištění
2d	Má organizace vytvořený systém řízení záznamů vznikajících v průběhu výroby a kontrolních a uvolňovacích zkoušek?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Tvorba a řízení dokumentace je popsáno ve Směrnici č. 01/2025. Záznamová dokumentace vznikající v průběhu výroby a montáže je: - Záznam o vstupní kontrole pásů oceli SS350GD+Z275 na dodacím listě příp. na dokumentu kontroly (zpravidla Test report 2.2 dle EN 10204), - Kontrolní list výroby a montáže, - Plán kontrol a zkoušek (PKZ) na každou zakázku v rozsahu: projekční činnost, výrobní činnost, montážní činnost, - Prohlášení o vlastnostech a CE štítek (vzor)
2d	Má organizace vytvořený systém řízení záznamů vznikajících v průběhu výroby a kontrolních a uvolňovacích zkoušek?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Podpůrnými dokumenty a záznamy jsou dokumenty kontroly (dle EN 10204), prohlášení o vlastnostech aj. od dodavatelů: - Vstupního materiálu – pásů z oceli S350GD+Z275 tl. 1,15 mm - Spojovacího materiálů:- samovrtných šroubů XDrive® Framer DP (Ø 4,8 x 19 mm) pro spojování nosníků a Hex Head FrameFix HD (Ø 4,8 x 19 mm) pro spojování panelů mezi sebou. - Výkresová dokumentace jednotlivých prvků a dílců - Dokumentace pro povolení stavby“, které obsahuje Technickou zprávu a Základní statický výpočet Veškeré záznamy ze vstupních, mezioperačních a výstupních kontrol jsou součástí PKZ a jsou zakládány do složky zakázky.
2e	Má organizace dokumentovaný postup pro řešení neshody, jsou tyto případy dokumentovány a jsou o nich vedeny záznamy?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Způsob evidence neshod, jejich řešení, náprava a nápravná opatření je uvedeno ve Směrnici č. 01/2025, kap. VIII „Řízení neshodného výrobku“. V případě vadného ocelového dílce se do softwaru zadá opravený a vyrobí se nový. Vyroběný nový ocelový dílec se opět zkontroluje. V případě vadného dílce dále ještě hodnotíme možnost dalšího použití (zda-li se dá upravit k jiné zakázce) nebo úplně vyřazení. Ve výrobní hale je vyčleněn prostor pro neshodné výrobky. Ty jsou jednoznačně označeny tak, aby nedošlo k jejich záměně a možnému použití. Za řešení neshod je zodpovědný vedoucí výroby. Organizace rovněž vede v elektronické podobě evidenci reklamací. Za celkové vyřízení reklamací má zodpovědnost „provozní ředitel“.



Č.	Požadavek	C	R	NC	Zjištění
3	Výroba - zařízení				
3a	Disponuje organizace vhodným výrobním zařízením (svařovací zařízení poloautomaty, automaty, zařízení pro dělení materiálů, aj.) ve vztahu k uvažované třídě provedení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Výrobní zařízení tvoří jednoúčelový tvářecí stroj firmy FRAMECAD Limited typ FRAMECAD F325iT ROLLFORMING MACHINE SYSTÉM model F325iT, seriál. no. F32306 pro výrobu C profilů. Na strojích dochází ke kompletní výrobě dílců. Tvářecí stroj postupně za studena tvaruje ocelový pás do podoby konečného profilu, děruje otvory dle předepsané výkresové dokumentace, dělí je na požadované délky a provádí jejich jednoznačnou identifikaci. K manipulaci se základním materiálem organizace využívá řetězový kladkostroj. Výrobní zařízení odpovídá uvažované třídě provádění – EXC2.
3b	Jsou pro jednotlivá výrobní zařízení zpracovány návody na obsluhu a údržbu a je zařízení udržováno v dobrém technickém stavu?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Na výrobní zařízení FRAMECAD je zpracován od výrobce Návod na seřizování a obsluhu tvářecího stroje. Detailní výrobní postup je uveden ve Směrnici č. 01/2025, kap. VI „Výroba a montáž ocelových profilů“. Proškolení pracovníků firmy Skymax Living s.r.o. s výrobním zařízením a softwarovým vybavením „F-325iT Machine Setting & Maintenance“ proběhlo zástupcem výrobce dne 03.02.2025.
3c	Plánuje a zajišťuje organizace vhodnou údržbu používaného zařízení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Údržba tvářecího stroje FRAMECAD je prováděna pravidelně dle stanoveného plánu údržby uvedeného v Manuálu od výrobce zařízení. Jedná se o nové instalované strojní zařízení s označením CE, ke kterému byla doložena průvodní kontrolní dokumentace výrobce a schémata zapojení.
4	Výroba – odborná způsobilost				
4a	Disponuje zhotovitel odborně způsobilým personálem pro provádění konstrukcí v rozsahu požadované třídy provedení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Organizace má zpracované Organizační schéma společnosti a odpovědnosti jednotlivých pracovních funkcí – viz Směrnice č. 01/2025, kap. III „Lidské zdroje“. Bylo zjištěno, že organizace disponuje způsobilým personálem pro obsluhu zařízení od dodavatele FRAMECAD. Předložen doklad o provedeném školení pracovníků výroby a obsluhy na pracovišti ze dne 01.02.2025 (zúčastnili se 3 pracovníci).
4b	Disponuje zhotovitel odborně způsobilým personálem NDT (vlastní personál, subdodavatelé) pro provádění konstrukcí v rozsahu požadované třídy provedení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Z důvodu toho, že organizace nevyužívá proces svařování, nejsou pracovníci NDT ani svářečský dozor potřební.
4c	Má zhotovitel odborně způsobilý personál pro svářečský dozor?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	



Č.	Požadavek	C	R	NC	Zjištění
5	Výroba – kontrola a zkoušení				
5a	Má zhotovitel dokumentované postupy pro kontrolu a zkoušení v rozsahu zajišťujícím dodržení deklarovaných hodnot a tříd všech charakteristik?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Kontrola a zkoušení probíhá dle Směrnice č. 01/2025, kap. VII „Kontrola výroby“. Ke každé zakázce je zpracován PKZ ((plán kontrol a zkoušek).
5b	Jsou kontroly a zkoušení prováděna podle předem stanoveného plánu (viz příl. C)?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Plán zkoušení odpovídá požadavkům dle EN 1090-2, příl. C pro danou třídu provádění EXC.
5c	Odpovídají sledované charakteristiky a jejich četnost ověřování požadavkům v ČSN EN 1090-1, tab. 2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Sledované charakteristiky odpovídají požadavkům PKZ zpracovaného dle požadavků EN 1090.
5d	Jsou výsledky ve shodě s deklarovanými hodnotami odvozenými ze specifikace dílce?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Dokladováno záznamy u předložené zakázky (viz kap. 5e).
5e	Jsou o prováděných kontrolách a zkouškách vedeny důkazy a záznamy a jsou průkazné?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, viz zakázka 001/09/2024 „rekonstrukce RD (nádštava rodinného domu - 2.NP - obytné podkroví)“ na adrese Klamoš 79 parc.č. st. 86, 570, 1/10, 1/76, 1/93, k.ú. Klamoš, Investor Marek Kluskov, Jitka Klusková, Martin Suchánek. Předloženo: <ul style="list-style-type: none"> - Dokumentace pro povolení stavby „rekonstrukce RD (nádštava rodinného domu - 2.NP - obytné podkroví)“, obsahuje Technickou zprávu a Základní statický výpočet, vypracoval projektant Ing. Barbora Bartecká, Ph.D, (Lepos stav s.r.o.) autorizovaný inženýr pro statiku a dynamiku staveb, ČKAIT: 1104038 - Detailní výrobní a montážní výkresová dokumentace jednotlivých dílců a detailů kotvení (např. výkres celková sestava ozn. 2409-03-02 (konstrukce zatříděná do EXC2 - Statický výpočet proveden podle EN řady 1991 a EN řady 1993 ve výpočetním software FRAMECAD pro statický výpočet + statické posouzení autorizovaným inženýrem v software „SCIA Engineer 18.11047“ - Základní materiál ocelový pás S350GD Z275M-A-C rozměrů 1102,00 x 1,150mm (pro výrobu C profilu 89S-41-115) dle ČSN EN 10346, např. Test Report 2.2, ev.č. 2025359653/000 ze dne 06.02.2025, vydal Feron, a.s. - Spojovací materiál:- samovrtných šroubů XDrive® Framer DP (Ø 4,8 x 19 mm) pro spojování nosníků a Hex Head FrameFix HD (Ø 4,8 x 19 mm) pro spojování panelů mezi sebou - Kontrolní list výroby a montáže - Pplán kontrol a zkoušek (PKZ) na zakázku - Prohlášení o vlastnostech a CE štítek budou vystaveny po ukončení zakázky a získání Osvědčení



Č.	Požadavek	C	R	NC	Zjištění
6	Výroba – měřicí a monitorovací zařízení				
6a	Stanovila organizace měřicí a zkušební zařízení k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Činnost je předepsána ve Směrnice č. 01/2025, kap. IX „Metrologie“. Organizace má k dispozici délková měřidla potřebná pro zajištění výroby konstrukcí z tenkostěnných C profilů. K dispozici jsou délková měřidla (svinovací metr, posuvné měřítko).
6b	Je u zkušebního a měřicího zařízení trvale zajišťována jejich metrologická správnost (ověřování, kalibrace) a jsou o tom vedeny záznamy?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Organizace stanovila lhůty pro ověřování pracovních měřidel na 3 roky. Předloženo: Seznam měřidel a lhůty pro ověřování, vedeno v el. podobě. Provedena kontrola délkových měřidel: posuvné měřítko, svinovací metr a pásmo: Lhůta měřidel pro ověřování 5 let.
7	Výroba - výrobní a skladovací prostory, manipulační prostředky				
7a	Odpovídají výrobní prostory organizace (rozměry výrobní haly, zastřešená, temperovaná, s odsáváním na svařovacích místech aj.) uvažované třídě provedení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Provedena prohlídka výrobních prostor. Organizace sídlí a výroba probíhá na adrese U Studia 3153/18, Zábřeh, 700 30 Ostrava. Výroba probíhá v pronajaté zastřešené hale s možností vytápění. Manipulace: ručním řetězovým kladkostrojem. Výrobní prostory organizace odpovídají požadované třídě provádění EXC2.
7b	Odpovídají skladovací prostory organizace (požadavky na skladování základních materiálů a přídatných materiálů) uvažované třídě provedení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Skladování základních a přídatných materiálů je popsáno ve Směrnice č. 01/2025, kap. VII „Kontrola výroby“, odd. Skladování a přeprava“. Skladování základního materiálu a spojovacího materiálu je ve vyhrazených prostorách výrobní haly. Materiál je uložen takovým způsobem, aby nedošlo k jeho znehodnocení, nebo záměně a byla zajištěna jeho identifikovatelnost. Základní materiál je nakupován s doklady – dokumenty kontroly typ 3.1. příp. 2.2 dle EN 10204 a s dodacím listem. Spojovací materiál: samovrtné šrouby XDrive® Framer DP (Ø 4,8 x 19 mm) pro spojování nosníků a Hex Head FrameFix HD (Ø 4,8 x 19 mm) pro spojování panelů mezi sebou s ozn. CE (CPR prohlášení). Skladovací prostory odpovídají požadované třídě EXC2.
7c	Vyhovují manipulační prostředky požadavkům pro výrobu dílců (zdvihací zařízení) a jejich přepravu?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. K manipulaci se základním materiálem organizace využívá řetězový kladkostroj.



Č.	Požadavek	C	R	NC	Zjištění
8	Řízení neshodného výrobku				
8a	Existuje dokumentovaný postup stanovující způsob vypořádání se s neshodnými výrobky?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Způsob evidence neshod, jejich řešení, náprava a nápravná opatření je uvedeno ve Směrnici č. 01/2025, kap. VIII „Řízení neshodného výrobku“.
8b	Jsou jednotlivé případy neshody dokumentovány od doby počátku vzniku až po jejich vypořádání, jsou záznamy uchovávány po stanovenou dobu?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Jednotlivé případy neshody jsou dokumentovány od doby počátku vzniku až po jejich vypořádání. Ve výrobní hale je vyčleněn prostor pro neshodné výrobky. Ty jsou jednoznačně označeny tak, aby nedošlo k jejich záměně a možnému použití. Za řešení neshod je zodpovědný vedoucí výroby. Organizace rovněž vede v elektronické podobě evidenci reklamací. Za celkové vyřízení reklamací má zodpovědnost „provozní ředitel“.

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

C – shoda

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**.



Určení třídy provedení ocelové konstrukce podle ČSN EN 1090-2+A1

Č.	Požadavek	EXC1	EXC2	EXC3	EXC4	Poznámky
1.	Specifikace a dokumentace (kap.4)					
	Obsahuje specifikace provádění (dokumentace zhotovitele)?					
	- popis dílce a jeho identifikaci (označení) včetně třídy provedení a stupně přípravy povrchu?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ve výkresové nebo projektové dokumentaci je uvedena třída provedení konstrukce a identifikace.
	- kvalitu použitých materiálů (základní materiál, přídavný materiál, spojovací prostředky,...)?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ve výkresové dokumentaci je zpravidla uvedeno: Jakost základního a spojovacího materiálu, požadavek na korozní odolnost aj.
	- třídy provedení (rozměry a tolerance)?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Vychází z požadavku na třídu provedení.
	- detaily konstrukčního provedení (typy a rozměry svarů, způsoby spojování,)?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Dle EN 1090-2 – předepsáno v TS výrobku (výkresová dokumentace).. Ano
	- plán kvality (je-li požadován) dle požadavků kap. 4.2.2?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
2.	Základní výrobky (kap.5)					
	- jsou specifikovány základní materiály a je zajištěna jejich identifikace a sledovatelnost?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Na jednoúčelovém stroji je vyráběn C profil (ozn. 89S-41-115) v tl. 1,15mm z oceli jakosti min. S350GD dle EN 10346. Výroba profilů probíhá postupným tvarováním za studena ze svitků.
	- jsou pro kovové výrobky k dispozici dokumenty kontroly (viz kap. 5.2)?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Dokumenty kontroly typ. 2.2, příp. typ 3.1 dle EN 10204.
	- je zajišťována sledovatelnost základních výrobků při výrobě a způsob jejich značení pro danou třídu provedení (viz kap. 5.2)?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Sledovatelnost dle Směrnice č. 01/2025 „Systém řízení výroby provádění ocelových konstrukcí“ (sledováno od nákupu, přes výrobu, expedici a montáž). Záznamy tvoří Kontrolní list výroby a montáže a dále Plán kontrol a zkoušek (PKZ) na každou zakázku v rozsahu: projekční činnost, výrobní činnost, montážní činnost Jednotlivé dílce jsou značeny ručně permanentním fixem.
	- odpovídají základní výrobky (výrobky z konstrukčních ocelí, ocelové odlitky) požadavkům uvedeným v kap. 5.3 a 5.4?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
	- odpovídají svařovací materiály požadavkům kap. 5.5?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí – proces svařování není uplatňován.
	- odpovídají mechanické spojovací součásti (nepředepjaté šroubové sestavy, předepjaté šroubové sestavy, základové šrouby, matice, podložky, nýty válcované za tepla, zvláštní spojovací součásti) požadavkům kap. 5.6?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, spojovací materiál: samovrtné šrouby XDrive® Framer DP (Ø 4,8 x 19 mm) pro spojování nosníků a Hex Head FrameFix HD (Ø 4,8 x 19 mm) pro spojování panelů mezi sebou s ozn. CE (CPR prohlášení).
	- odpovídají požadavky na spřahovací tmy a smykové zarážky, betonářskou ocel, materiály pro podlévání mostní závěry, vysokopevnostní lana, tyče, koncovky a stavební ložiska požadavkům kap. 5.7 až 5.12?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.



Č.	Požadavek	EXC1	EXC2	EXC3	EXC4	Poznámky
3.	Příprava a sestavení (kap.6)					
	– je vhodným způsobem zajištěna identifikace jednotlivých dílců v etapách výroby (viz kap. 6.2)?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano dle Směrnice č. 01/2025 „Systém řízení výroby provádění ocelových konstrukcí“.
	– je manipulace a skladování v souladu s kap. 6.3 a tab. 8.?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Manipulace pomocí VZV.
	– je dělení materiálu prováděno dle zásad uvedených v kap. 6.4.1?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, pouze stříhání na tvářecím stroji.
	– je stříhání a dělení děrováním prováděno dle kap. 6.4.2?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Stříhání a dělení se provádí přímo na výrobním zařízení FRAMECAD F325iT. Kontrola v rámci KZP.
	– je způsobilost procesu tepelného dělení automatem každoročně kontrolována dle zásad kap. 6.4.3?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
	– pokud je to stanoveno, byla provedena kontrola tvrdosti povrchu volných hran dle kap. 6.4.4?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
	– je tváření za tepla prováděno v souladu s požadavky kap. 6.5.2?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
	– pokud je to stanoveno, je zpracován postup pro rovnání plamenem dle kap. 6.5.3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
	– je tváření za studena prováděno v souladu s požadavky kap. 6.5.4?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, tváření za studena probíhá na tvářecím stroji FRAMECAD F325iT.
	– je zhotovování děr (rozměry, tolerance, provádění) prováděno dle kap. 6.6?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Díry pouze ražením, přímo na výrobním zařízení FRAMECAD F325iT.
	– je schopnost procesu děrování každoročně kontrolována dle zásad kap. 6.6.3?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Kontrola v rámci KZP.
	– je provádění výřezů, a povrchů plně kontaktních spojů v souladu s kap. 6.7 a 6.8?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Výřezy pouze ražením, přímo na výrobním zařízení FRAMECAD F325iT.
	– je způsob sestavení dílců a kontrola sestavení v souladu s kap. 6.9 a 6.10?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano – záznam v PKZ.
4	Svařování (kap.7)					
	– je svařování prováděno v souladu s příslušnými požadavky ČSN EN ISO 3834 pro požadovanou třídu provádění?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Při výrobě není proces svařování uplatňován.
	– je svařování betonářských ocelí ke konstrukčním ocelím prováděno v souladu s příslušnými požadavky ČSN EN ISO 17660?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	– je technologický postup svařování součástí předvýrobní přípravy a obsahuje požadavky uvedené v kap. 7.2?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	– jsou používané metody svařování kvalifikovány předepsanými postupy svařování (viz kap. 7.4.1, tab. 12 a 13)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	– jsou svářeči a svářečští operátoři kvalifikováni dle příslušných norem a jsou k dispozici záznamy (viz kap. 7.4.2)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	– je zajištěn svářečský dozor s příslušnou odbornou kvalifikací a technickými znalostmi pro požadovanou třídu provádění (viz kap. 7.4.3)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	– odpovídá příprava spoje a svar. ploch metodě svařování, je uvedena ve WPS a odpovídá zásadám uvedeným v kap. 7.5.1?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	




Č.	Požadavek	EXC1	EXC2	EXC3	EXC4	Poznámky
	<ul style="list-style-type: none"> - odpovídá skladování přídavných materiálů a manipulace s nimi požadavkům uvedeným v kap. 7.5.2? - je prováděno dočasné připojení a jejich odstraňování v souladu s požadavky kap. 7.5.6? - odpovídá provádění stehových svarů požadavkům kap. 7.5.7? - odpovídá provádění koutových svarů požadavkům kap. 7.5.8? - odpovídá provádění tupých svarů požadavkům kap. 7.5.9? - odpovídá provádění svařování a odstranění vad požadavkům kap. 7.5.16? - odpovídají přípustnosti svarových vad pro jednotlivé třídy provádění požadavkům uvedeným v kap. 7.6? 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Při výrobě není proces svařování uplatňován.
5.	Mechanické spoje (kap.8)					
	je pro danou třídu provedení zajištěno					
	- v nepředpjatých šroubových sestavách utahování v souladu s kap. 8.3?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
	- je v případě používání třecích spojů stanovena plocha kontaktních povrchů dle kap. 8.4?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
	- je utahování předepjatých šroubových spojů prováděno v souladu s kap. 8.5?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
	- je nýtování prováděno v souladu s pož. kap. 8.7?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
	- je v případě použití zvláštních spojovacích součástí a zadírání korozivzdorných ocelí postupováno dle kap. 8.8 a 8.9?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
6.	Montáž (kap.9)					
	- je zpracován technologický předpis montáže a odpovídají podmínky na staveništi požadavkům uvedeným v kap. 9.1 až 9.3?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
	- jsou v případě technolog. postupu montáže řešeny otázky týkající se podpěr, geodetického zaměření, značení dílců na staveništi, manipulace a skladování na staveništi, metody montáže, aj. viz kap. 9.4 až 9.6?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Postup montáže popsán ve Směrnici č. 01/2025 „Systém řízení výroby provádění ocelových konstrukcí“, kap. VI „Výroba a montáž ocelových profilů“.
	- je pracován dokumentovaný postup oprav pro případ poškození konstrukce během nakládání, transportu, skladování nebo montáže (viz kap. 9.6.3)?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
	- je v případě vyrovnávání konstrukce a dílců postupováno v souladu s požadavky kap. 9.6.5.3?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
7.	Povrchová úprava (kap.10)					
	- stanovuje prováděcí dokumentace specifikaci protikorozní ochrany (životnosti, korozní agresivitu, typ antikorozi ochrany)?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Výroba probíhá z pozinkovaných profilů dle EN 10346 (zpravidla S350GD+Z275M-A-C).
	- odpovídá příprava ocelových povrchů očekávané životnosti protikorozní ochrany (viz tab. 22, příloha F)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
	- obsahuje plán jakosti povrchové úpravy (je-li to požadováno) postupy provedené dle F2 až F6?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
	- jsou prováděny zkoušky a ověřování povrchové ochrany dle F7?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.



Č.	Požadavek	EXC1	EXC2	EXC3	EXC4	Poznámky
8.	Geometrické tolerance (kap.11)					
	– odpovídají zákl. tolerance (výrobní tolerance, montážní tolerance) požadavkům kap. 11.2 a přílohy B.2 a B.3?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, uvedeny ve výkresové dokumentaci pro jednotlivé díly.
	– odpovídají funkční tolerance požadavkům kap. 11.3?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, dtto.
9.	Kontrola, zkoušení a opravy (kap.12)					
	– je prováděna kontrola základních výrobků a dílců dle kap. 12.2?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, informace v dokumentech typ 2.2 příp. typ 3.1 dle EN 10204.
	– je prováděna geometrická kontrola rozměrů dílců a kontrola deformované zóny tvářeného materiálu dle kap. 12.3?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
	– jsou stanoveny požadavky před, během a po svařování v souladu s požadavky kap. 12.4.1?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Proces svařování se neuplatňuje.
	– odpovídají prováděné metody kontroly, jejich rozsah a kvalifikace personálu požadavkům uvedeným v kap. 12.4.2?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Zhotovené díly jsou kontrolovány, zda odpovídají předepsané výrobní toleranci doloženo záznamem v PKZ.
	– je zpracován rozsah vizuálních a doplňujících NDT kontrol svarů pro jednotlivé třídy provedení v souladu s tab. 24?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Proces svařování se neuplatňuje.
	– jsou pro třídy provedení EXC2 až EXC4 prováděny opravy svarů v souladu s postupy pro svařování ve výrobě (viz kap. 12.4.2.7)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Proces svařování se neuplatňuje.
	– je kontrola a zkoušení přivařených spřahovacích trnů pro spřažené ocelobetonové konstrukce prováděna dle požadavků kap. 12.4.3 (EN ISO 14555)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
	– jsou pro třídy provedení EXC3 a EXC4 provedeny výrobní zkoušky svařování v rozsahu kap. 12.4.4?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
	– je kontrola a zkoušky svařování betonářské oceli pro spřažené ocelobetonové konstrukce prováděna dle požadavků kap. 12.4.5 (EN ISO 17660)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
	– je kontrola mechanických spojovacích součástí prováděna v souladu s požadavky kap. 12.5 (nepředepjaté a předepjaté šroub. spoje, nýtované spoje, aj.)?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pouze vizuální kontrola spoje.
	– je prováděna kontrola protikorozní ochrany v souladu s požadavky kap. 12.6?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí korozní ochranu.
	– jsou u tříd provedení EXC3 a EXC4 uvedeny výsledky zaměření sestavené konstrukce v protokolu dle kap. 12.7.3.1?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Neprovádí.
	– je zacházeno s neshodnými výrobky, dílci a konstrukcemi zacházeno dle kap. 12.7.3.7?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.

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

Za OS 1020		Za výrobce	
Datum	12.06.2025	Datum	12.06.2025
Jméno	Ing. Stanislav Zrza	Jméno	Václav Pavel Kuba
Podpis		Podpis	