



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

Autorizovaná osoba 204 podle rozhodnutí ÚNMZ č. 5/2017

Pobočka 0700 – Ostrava

PROTOKOL

o výsledku posouzení systému řízení výroby

podle § 6 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.,
nařízení vlády č. 215/2016 Sb. a nařízení vlády č. 119/2024 Sb.

č. 070-066369

Název výrobku:

Ocelový pozinkovaný konstrukční profil

typ: C profil (89/41/11,5mm)

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: Z070250106

Počet stran protokolu včetně strany titulní: 4 Počet stran příloh: 6



Razítko autorizované osoby 204

Ostrava, 20. června 2025

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, 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, IČO: 000 15679, DIČ: CZ00015679

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

Ocelový pozinkovaný konstrukční profil typ C profil (89/41/11,5mm) vyrábí firma Skymax Living s.r.o. Profil je vyráběn na speciální profilovací lince FRAMECAD F325iT postupným tvářením za studena. Linka je zároveň opatřena zařízením pro provádění otvorů a speciálních řezů. Vstupním materiálem pro výrobu je pásová ocel jakosti S350GD oboustranně pozinkovaná v kvalitě Z275 (275 g/m² oboustranně) dle EN 10346. Profil je vyráběn v rozměrech uvedených v technickém listu. Z důvodů jednoznačné identifikace je značení jednotlivých profilů prováděno přímo při výrobě (ručně permanentním fixem).

Bližší informace včetně technického listu C profilu jsou uvedeny v STO č. 070-066368.

Profily jsou určeny k vytváření nosných a pomocných konstrukcí zejména staveb s lehkým opláštěním a zastřešením. Pro navrhování konstrukcí z těchto profilů má výrobce zpracovány tabulky statických hodnot C profilu (viz technický list). Z montážních důvodů jsou jednotlivé profily zpravidla opatřeny otvory pro mechanické spojování

Výrobek je zařazen do přílohy č. 2, skupina 4, poř. č. 1 podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů, a předepsaný způsob posouzení shody odpovídá § 6 uvedeného nařízení.

1.3. Seznam podkladů předaných výrobcem pro posouzení systému řízení výroby

- Protokol o počáteční zkoušce typu „ocelových za studena tvářených pozinkovaných C profilů (89/41/11,5 mm)“
- Směrnice č. 01/2025 „Systém řízení výroby“ popisující provádění ocelových konstrukcí z ocelových C profilů ve společnosti Skymax Living s.r.o.
- Technický list C profilu (89/41/11,5 mm)
- Katalog FRAMECAD s informacemi o způsobu navrhování konstrukcí z C profilů, způsobu výroby profilů a jejich spojování vč. statických tabulek pro navrhování
- Návod na seřizování a obsluhu tvářecího stroje firmy FRAMECAD Limited typ FRAMECAD F325iT ROLLFORMING MACHINE SYSTÉM model F325iT, seriál. no. F32306
- Dokumenty kontroly typ 2.2 pro vstupní materiál „pás 1.150 x 1102,00 mm z oceli S350GD+Z275 M-A-C“
- Záznamová dokumentace (viz příloha 1)
 - Kontrolní list výroby a montáže
 - Plán kontrol a zkoušek se záznamy z jednotlivých etap (projektování, výroba, montáž)
- Seznam měřidel, Kalibrační listy
- Evidence neshod a reklamací
- Na základě prohlášení výrobce neexistuje žádný důvod k prověřování vlivů stavebních produktů ve vestavěném stavu, zda jsou splněny požadavky ochrany zdraví a životního prostředí



1.4. Seznam ostatních podkladů použitých při posouzení systému řízení výroby (normativní dokumenty jsou uvedeny v platném znění)

- Interní předpis č.0000AO63 „Certifikace výrobků, posuzování systému řízení výroby a ověření shody typu výrobku“, vydal TZÚS Praha, s.p.
- Interní předpis č.0000AO66 „Posouzení systému řízení výroby“, vydal TZÚS Praha, s.p.
- TN 04.01.09 „Konstrukční kovové průřezy/profilů – Ocelové za studena tvářené tenkostěnné profily a trubky“
- ČSN EN 10346 „Kontinuálně žárově ponorem povlakované ocelové ploché výrobky pro tvářené za studena - Technické dodací podmínky“
- ČSN EN 10162 „Ocelové profily tvářené za studena - Technické dodací podmínky - Mezní úchytky rozměrů a tolerance tvaru“
- ČSN EN 10143 „Ocelové plechy a pásy kontinuálně pokovené - Mezní úchytky rozměrů a tolerance tvaru“
- ČSN 42 0008 „Úchytky tvaru a polohy hutních výrobků“
- ČSN EN ISO 6892-1 „Kovové materiály - Zkoušení tahem - Část 1: Zkušební metoda za pokojové teploty“
- ČSN 42 0505 „Surové železo, litina, ocel, slitiny na bázi železa, feroslitiny, kovový mangan a chrom. Všeobecné požadavky k metodám chemického rozboru“
- ČSN EN 10204 „Kovové výrobky - Druhy dokumentů kontroly“

1.5. Technická specifikace, technické předpisy vztahující se na posouzení systému řízení výroby

- Stavební technické osvědčení č. 070-066368 pro „ocelový pozinkovaný konstrukční profil typ C profil (89/41/11,5mm)“, vydal TZÚS Praha, s.p., pobočka Ostrava dne 18. června 2025 s platností do 30. června 2028

1.6. Informace o předchozím posouzení systému řízení výroby

Jedná se o prvotní posouzení systému řízení výroby ve vztahu k požadavkům STO č. 070-066368 podle § 6 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb., nařízení vlády č. 215/2016 Sb. a nařízení vlády č. 119/2024 Sb.

2. Posouzení systému řízení výroby

2.1. Požadavek technické specifikace, technického předpisu na systém řízení výroby

Požadavky na rozsah zajištění systému řízení výroby u výrobce jsou uvedeny ve Stavebním technickém osvědčení č. 070-066368 a vycházejí z obecných požadavků na systém řízení výroby, které jsou uvedeny v Příloze č. 3 k nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů.

Certifikace systému řízení výroby byla provedena na základě prověrky systému řízení výroby u výrobce a posouzení ustálené výroby certifikovaných výrobků na podkladě „Počáteční zkoušky typu“. Počáteční zkouška typu byla provedena na vybraných reprezentantech C profilů (89/41/11,5mm) z oceli S350GD+Z275, u nichž byly vyhodnoceny jednotlivé sledované vlastnosti deklarované v STO č. 070-066368.

2.2. Výsledek posouzení systému řízení výroby

- Technická dokumentace výrobce „Skymax Living s.r.o.“ (viz příloha 1 – kontrolní list prověrky SRV) obsahuje popis systému řízení výroby výše uvedeného výrobce.
- Při posuzování systému řízení výroby se postupovalo podle kritérií uvedených v STO č. 070-066368.



- Na podkladě počáteční typové zkoušky a předložených záznamů byly vyhodnoceny následující vlastnosti C profilů (89/41/11,5mm).

Sledovaná vlastnost	Požadavky	Způsob zkoušení	Výsledek
Rozměrová a tvarová přesnost, odchylky	Technický list C profilu ozn. 89S41-115-350	Měřením	Vyhovuje
Základní mechanické vlastnosti: - smluvní mez $R_{p0,2}$ - pevnost v tahu R_m - tažnost A_{80}	ČSN EN 10346, kap. 7.2.3, tab. 8 ocel značky S350GD	Dokumenty kontroly oceli dle ČSN EN 10204	Vyhovuje
Chemické složení (C, Si, Mn, P, S)	ČSN EN 10346, kap. 7.1, tab. 2 ocel značky S350GD	Dokumenty kontroly oceli dle ČSN EN 10204	Vyhovuje
Jakost povrchu – žárové zinkování: - hmotnost povlaku Z - provedení Zn povlaku a jakost povrchu - přilnavost povlaku	ČSN EN 10346, kap. 7.3, tab. 12, kap. 7.4, kap. 7.5, tab. 13 - 275 g/m ² (min. 235) - obvyklý (N) nebo malý (M) zink. květ, jakost povrchu C - bez trhlin	Měřením a vizuální kontrolou	Vyhovuje

- Při prověrci systému řízení výroby nebyly zjištěny významné (NC) ani méně významné (R), drobné nedostatky byly odstraněny na místě.
- Systém řízení výroby a způsob zajištění kontroly výrobků u výrobce zabezpečuje, aby „ocelový pozinkovaný konstrukční profil typ C profil (89/41/11,5mm)“ odpovídal technické specifikaci STO č. 070-066368.

3. Závěr

Na základě posouzení nálezů z posuzování systému řízení jakosti lze konstatovat, že prověřovaný systém řízení výroby:

- odpovídá technické dokumentaci a je zajištěno jeho řádné fungování
- zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh odpovídaly technické dokumentaci

Zjištění a závěry uvedené v tomto protokolu platí za předpokladu, že nedojde ke změně skutečností, za nichž bylo posouzení provedeno.

Technická dokumentace výrobku musí být v souladu s ustanovením § 6 odst. 1 písm. e) a odst. 2 písm. c) nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů, doplňována zprávami o dohledu.

4. Přílohy

Příloha 1: Kontrolní list počáteční prověrky systému řízení výroby v místě výroby





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, Prosek, 190 00 Praha 9, Česká republika

KONTROLNÍ LIST systému řízení výroby

při počáteční prověrce¹⁾ při dohledu

¹⁾ počáteční prověrka se provádí formou auditu

Výrobek:	Ocelový pozinkovaný konstrukční profil typ C profil (89/41/11,5mm)	Zakázka č.:	Z070250106
Výrobce:	Skymax Living s.r.o. U Studia 3153/18, Zábřeh, 700 30 Ostrava	Datum auditu:	12.06.2025
Výrobna:	Skymax Living s.r.o. U Studia 3153/18, Zábřeh, 700 30 Ostrava	Vedoucí posuzovatel (VP):	Ing. Stanislav Zrza
Technická specifikace:	STO č. 070-066368	Ocelový pozinkovaný konstrukční profil typ C	

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 NV č. 163/2002 Sb., ve znění pozdějších předpisů, technické specifikace, dokumentace SŘV				
Průběh auditu	čas	za AO	činnost	místo auditu	účastníci auditu
	8:00 – 8:15	VP	úvodní jednání	kancelář zástupce výrobce	zástupce výrobce
	8:15 – 15:00	VP	posuzování SŘV	výroba, laboratoře, sklady	příslušní odpovědní pracovníci
	15:00 – 15:15	VP	závěrečné jednání	kancelář zástupce výrobce	zástupce výrobce

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

Poř. č.	Požadavek	C	R	NC	Poznámka, zjištění, důkazy
1	Deklarace výrobku a úvodní zkouška typu				
a	Jsou jednoznačně stanoveny a definovány výrobky, pro které se prověřuje SŘV?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Technický list C profilu (89/41/11,5 mm) vyráběného na zařízení firmy FRAMECAD Limited typ FRAMECAD F325iT ROLLFORMING MACHINE SYSTÉM model F325iT
b	Bylo řádně provedeno posouzení vlastností výrobku na základě zkoušky, výpočtu, tabulkových hodnotou nebo popisné dokumentace (počáteční zkouška typu)?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Na výrobku bylo provedeno počáteční typové zkoušení – viz Protokol o počáteční zkoušce typu „ocelových za studena tvářených pozinkovaných C profilů (89/41/11,5 mm)“ z června 2025
2	Organizace				
a	Má výrobce zaveden systém managementu (např. dle EN ISO 9001)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ne. Výrobce má zaveden systém řízení výroby v rozsahu požadavků ČSN EN 1090-1+A1 pro výrobu montovaných ocelových konstrukcí.
b	Pokud ano, má platný certifikát? Kým byl vydán?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
c	Je vytvořena příručka SŘV nebo je SŘV zakomponován do stávající dokumentace QMS výrobce?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Směrnice č. 01/2025 „Systém řízení výroby“ popisující provádění ocelových konstrukcí z ocelových C profilů ve společnosti Skymax Living s.r.o.



2.1 Odpovědnost a pravomoc					
a	Jsou definovány odpovědnosti pracovníků v rámci SŘV za: přezkoumání požadavku zákazníka, nakupování surovin, materiálu a výrobků ovlivňujících kvalitu výrobku; řízení výrobního procesu; kontroly a zkoušení; identifikaci, sledovatelnost a uvolnění k distribuci; ?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Směrnice č. 01/2025, kap. III „Lidské zdroje“.
b	Je stanovena osoba oprávněná vydat prohlášení o shodě?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Provozní ředitel, případně jeho zástupce.
c	Byl jmenován představitel vedení pro SŘV?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, provozní ředitel.
d	Má patřičné pravomoci k zavedení a udržování SŘV?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano v souladu s kompetencemi vyplývajícími z organizačního schématu.
2.2 Přezkoumání SŘV vedením					
a	Provádí se přezkoumání SŘV vedením alespoň jednou za rok?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, jednou ročně.
b	Jsou dostupné záznamy o přezkoumání?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, zápis.
3 Postupy řízení					
3.1 Řízení dokumentů a záznamů					
a	Existuje postup vztahující se k řízení dokumentů a záznamů významných pro požadavky SŘV?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Směrnice č. 01/2025 „Systém řízení výroby“
b	Jsou v postupech popsány odpovědnosti za schválení, vydávání, distribuci, řízení interních a externích dokumentů a záznamů a pro zpracování, vydání a zaznamenání změn?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Směrnice č. 01/2025, kap. III „Lidské zdroje“.
c	Jsou na příslušných místech platné dokumenty potřebné pro řízení (včetně případných potřebných návodů a instrukcí)?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Jeden výtisk v papírové formě, jinak v el. podobě, chráněné proti přepisu a zneužití.
d	Jsou identifikovány externí dokumenty (normy, právní předpisy atp.) potřebné pro realizaci výrobku?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
3.2 Smluvní dodavatelé a vstupní materiály a suroviny					
a	Má výrobce zpracován a schválen přehled smluvních dodavatelů, kteří mají vliv na kvalitu výrobků?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Výrobce má zpracován seznam smluvních dodavatelů ocelového pásu oceli S350GD dle EN 10346.
b	Stanovil výrobce úplné požadavky na vstupní materiály zajišťované formou smluvních dodávek?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. V případě certifikovaného výrobku se jedná o ocel S350GD+Z275
c	Stanovil výrobce systém kontroly plnění svých požadavků pro smluvní dodávky?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Směrnice č. 01/2025, kap. II „Nakupování“.
d	Stanovil výrobce požadavky na vlastnosti vstupních surovin? Má doloženy vlastnosti vstupních materiálů (certifikáty, prohlášení o shodě/vlastnostech, atesty apod.)?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Směrnice č. 01/2025, kap. V „Vstupní materiál“.
e	Kontroluje výrobce vlastnosti vstupních materiálů v souladu s kontrolním a zkušebním plánem?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Dokumenty kontroly vstupního materiálu (zpravidla 2.2, příp. 3.1 dle EN 10204). Např. Test report no. 2025359653 na svitek oceli S350GD+Z275-M-A-C rozměr 1,150x1102,00 mm, ze dne 06.02.2025, výrobce ArcelorMittal Eisenhüttenstadt GmbH.
f	Je stanoven postup v případě nevyhovujících vstupních materiálů?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Směrnice č. 01/2025, kap. VIII „Způsob řízení neshodného výrobku“.
g	Skladuje výrobce vstupní materiály tak, aby nedošlo k jejich znehodnocení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Ve vyhrazených prostorách výrobní haly.



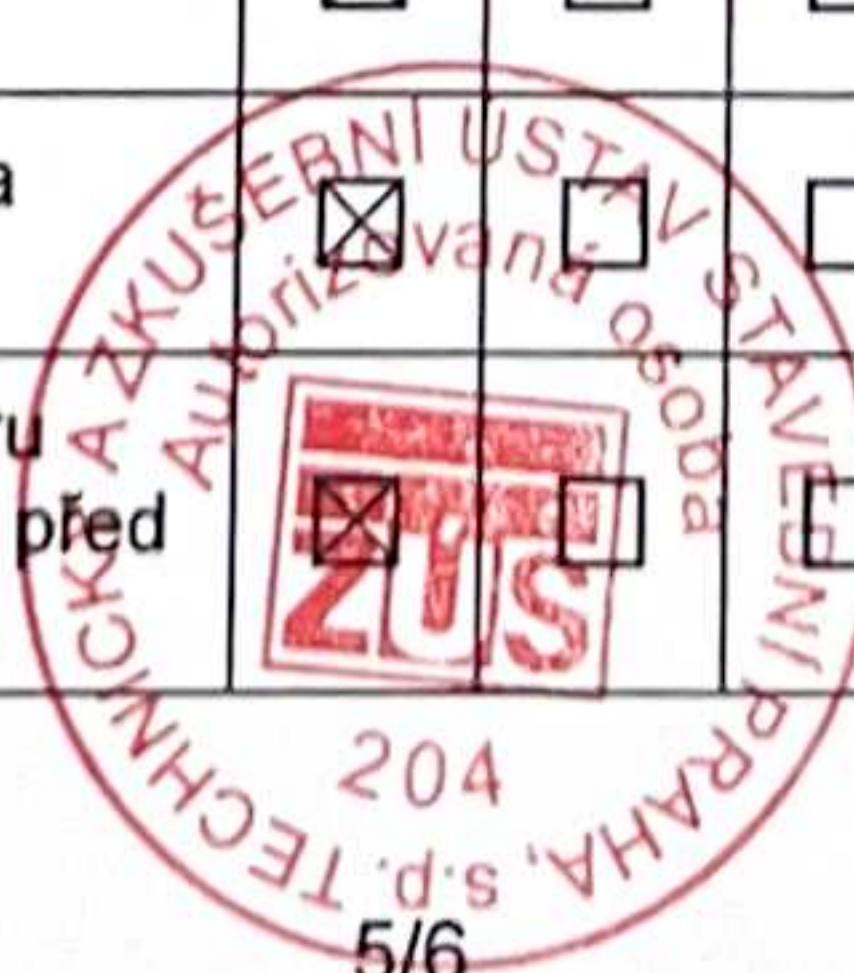
3.3 Výskyt nebezpečných látek					
a	Identifikoval výrobce nebezpečí a požadavky týkající se nebezpečných látek v posuzovaném produktu?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, nebezpečné látky jsou identifikovány a specifikovány již na počátku výroby vstupního materiálu (ocel. pásů). Informace o jejich výskytu je uvedena zpravidla v dokumentech kontroly dle EN 10204.
b	Zjišťuje výrobce výskyt nebezpečných látek?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
c	Je zajištěno, že nebezpečné látky nepřekročí platné limity v místě použití?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4 Řízení výroby					
a	Je výrobní proces popsán technologickým nebo výrobním předpisem?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Směrnice č. 01/2025 „Systém řízení výroby“
b	Jsou na příslušných pracovních místech k dispozici aktuální technologické nebo výrobní předpisy?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
c	Jsou tyto předpisy aplikovány a dodržovány?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
d	Existují postupy pro vstupní identifikaci a kontrolu materiálů?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, vstupní identifikace je dána rozměrem vstupního materiálu, jakostní značkou oceli, číslem tavby a číslem svitku.
e	Existují postupy pro identifikaci a kontrolu materiálů při výrobě?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Z důvodů jednoznačné identifikace je značení jednotlivých profilů prováděno přímo při výrobě (ručně permanentním fixem).
f	Existují postupy pro výstupní identifikaci a kontrolu hotových výrobků?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Směrnice č. 01/2025 „Systém řízení výroby“ a její příloha PKZ „Plán kontrol a zkoušek“ zpracovaný na každou zakázku.
g	Jsou v průběhu výrobního procesu vedeny záznamy a jsou využívány pro jeho řízení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Kontrolní list výroby a montáže. Plán kontrol a zkoušek se záznamy z jednotlivých etap (projektování, výroba, montáž).
h	Je údržba strojního a měřicího zařízení vykonávána řádně, pravidelně a je dokumentována?	<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 stroji dochází ke kompletní výrobě C profilů a následně dílců. Tvářecí stroj postupně za studena tvaruje ocelový pás do podoby konečného C profilu, děruje otvory dle předepsané výkresové dokumentace, dělí je na požadované délky a provádí jejich jednoznačnou identifikaci. Údržba tvářecího stroje FRAMECAD je prováděna pravidelně dle stanoveného plánu údržby uvedeného v Manuálu od výrobce zařízení.
i	Je personál zapojený do výroby dostatečně kvalifikován a vyškolen pro obsluhu a údržbu výrobního zařízení?	<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.



j	Jsou všechny procesy a postupy výroby zaznamenávány v pravidelných intervalech nebo nepřetržitě (automaticky)?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
k	Jsou neshody ve výrobě (poruchy, odchylky výrobního nastavení, výsledky mezioperační kontroly atp.) identifikovány a řešeny? Jsou vedeny příslušné záznamy, včetně výsledků řešení?	<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“. 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.
l	Je výrobek předáván na sklad řádně identifikován?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Výrobky jsou vyráběny na konkrétní zakázky, běžné skladování není prováděno.
m	Je výrobek identifikovatelný až do místa prodeje (původ a typ)?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
5 Kontroly a zkoušky					
5.1 Obecně					
a	Je zpracován plán kontrol (vstupní, mezioperační, výstupní)?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Veškeré záznamy ze vstupních, mezioperačních a výstupních kontrol jsou součástí PKZ a jsou zakládány do složky zakázky.
b	Je dodržován způsob a četnost kontrol?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
c	Stanovil výrobce vybavení, zařízením měřidla potřebná k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení (nebo odpovídající subdodavatelské zajištění)?	<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).
d	Jsou takto určená měřidla k dispozici pro předepsané kontroly a zkoušky na příslušných místech?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Předloženo: Seznam měřidel a lhůty pro ověřování, vedeno v el. podobě. Provedena kontrola délkových měřidel: posuvné měřítko, svinovací metr a pásma.
e	Jsou pracovníci vycvičení pro předepsané kontroly a zkoušky? Jsou dostupné záznamy o výcviku?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Předložen doklad o provedeném školení pracovníků výroby a obsluhy na pracovišti ze dne 01.02.2025 (zúčastnili se 3 pracovníci).
f	Má výrobce doloženu způsobilost případného subdodavatelského subjektu pro provádění zkoušek?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Subdodavatelsky se zkoušky neprovádějí
5.2 Zkušební zařízení					
a	Je u měřidel trvale zajišťována jejich metrologická správnost (ověření, kalibrace)? Jsou stanoveny četnosti kalibrace?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Organizace stanovila lhůty pro ověřování pracovních měřidel na 3 roky.
b	Jsou dostupné záznamy o metrologickém ověření a kalibraci?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, k dispozici jsou kalibrační listy.





c	Je zařízení nezaměnitelně identifikováno?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, evidenčním, příp. identifikačním číslem.
d	Existují postupy pro obsluhu zařízení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
5.3 Četnost a místo kontrol, vzorkování a zkoušek					
a	Je k dispozici dokument popisující četnost a podstatu kontrol?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Plán kontrol a zkoušek (PKZ) na každou zakázku v rozsahu: projekční činnost, výrobní činnost, montážní činnost - součást Směrnice č. 01/2025.
b	Je stanovena četnost vzorkování a zkoušek v souladu s příslušnou technickou specifikací?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano viz. 5.3 a)
c	Je dodržena četnost předepsaných zkoušek?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano viz. 5.3 a)
d	Jsou zkoušky předepsaným způsobem vyhodnocovány?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano viz. 5.3 a)
6 Záznamy					
a	Má výrobce stanoveny postupy pro řízení dokumentů a záznamů týkajících se SŘV?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
b	Jsou záznamy řádně vedeny?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano
c	Jsou záznamy k dispozici na určených místech a po stanovenou dobu?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano
7 Řízení neshodných produktů					
a	Je k dispozici dokumentovaný postup pro nakládání s neshodnými výrobky, který zajistí identifikovatelnost neshodného výrobku a oddělení neshodného výrobku od ostatních a který stanoví odpovědnost za posouzení neshodných výrobků a oprávněnost o nich rozhodovat?	<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. Vyrobený nový ocelový dílec se opět zkontroluje. 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“.
b	Jsou zaznamenány všechny případy vzniku neshodných výrobků (včetně těch, které se vztahují ke stížnostem zákazníka)?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
c	Jsou všechny případy neshodných výrobků prošetřeny?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
d	Jsou přijímána přiměřená opatření k nápravě?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
8 Skladování, manipulace a doprava					
a	Má výrobce dokumentovány postupy pro skladování, manipulaci a dopravu?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, dle SP06 Nakupování a skladování.
c	Jsou v rámci SŘV stanoveny odpovědnosti za skladování, manipulaci a dopravu výrobku?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, skladník příslušného skladu
d	Jsou skladovací prostory přiměřené charakteru výrobků a zajišťují ochranu hotového výrobku před poškozením nebo znehodnocením?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano, zastřešený, obezděný objekt, který je temperovaný.



9 Balení					
a	Je zajištěno balení a značení výrobků v souladu s příslušnou technickou specifikací?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
b	Zabraňují metody používané pro balení výrobku degradaci jeho vlastností?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
c	Pokud existují zásady pro manipulaci a skladování, které musí dodržet zákazník, uvádí výrobce tyto zásady na obalu nebo v průvodních dokladech?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
10 Výcvik pracovníků (viz též 4.g a 5.1.b)					
a	Má výrobce stanoveny postupy pro výcvik pracovníků, kteří pracují v systému SŘV?	<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.
b	Jsou tyto postupy udržovány?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano.
c	Jsou dostupné záznamy o výcviku?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano. Předložen doklad o provedeném školení pracovníků výroby a obsluhy na pracovišti ze dne 01.02.2025 (zúčastnili se 3 pracovníci).
Zjištění, poznámky, důkazy:					

Na závěr provedeného auditu / v průběhu závěrečného jednání vedoucí posuzovatel / posuzovatel seznámil odpovědného zástupce výrobce se zjištěními z auditu.

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

Za AO 204		Za výrobce	
Datum	12.06.2025	Datum	12.06.2025
Jméno	Ing. Stanislav Zrza	Jméno	Václav Pavel Kuba
Podpis		Podpis	

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, požadavek splněn

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.

