



LL-C
Certification

F 43 S

ZPRÁVA Z PRŮBEŽNÉHO HODNOCENÍ Č. 42013217
EN 1090-1+A1
EE IAF ID3

ze dne 6. listopadu 2020

ve společnosti

Petr Rozboud



VŠEOBECNÁ DATA O ZÁKAZNÍKOVĚ

Petr Rozboud

Domanín 27
37901 Třeboň
Česká republika
IČO 45025215 DIČ CZ6611271139

Kontakt

Petr Rozboud

kovo@rozboud.cz
www.ploty.rozboud.cz

Hlavním produktem společnosti, pro který se certifikace systému řízení předpokládá, je

Výroba ocelových stavebních dílů, dílců, sestav a konstrukcí.

Tento produkt odpovídá NACE nebo kategorii	EN 1090-1+A1
Počet zaměstnanců v certifikované oblasti	10
Počet poboček mimo sídlo společnosti	0
Zvláštní procesy	
Certifikované procesy jsou zajišťovány	vlastními zaměstnanci a pomocí outsourcingu
Počet směn	1,00

DATA CERTIFIKAČNÍHO PROCESU

Normy použité při certifikaci	EN 1090-1+A1
Datum certifikace	6.11.2020 9:00:00 - 6.11.2020 14:15:00
Certifikováno od	29.10.2019
Místa auditu	CAAT 100 % EE (IAF ID 3)
Koordinátor a vedoucí auditor	Vondrová Kateřina (EN 1090-1+A1)
Auditoři a ostatní účastníci	Vaněk Michal (EN 1090-1+A1 - Technický expert)
Další účastníci auditu (jejich funkce)	
Datum vytvoření plánu auditu	28. října 2020
Celkový počet dní auditu (z toho na místě)	0,70 (0,60)
Změna plánu po úvodním jednání	NE
Významné změny s vlivem na program auditu nebo klientův systém managementu	NE
Konzultant zapojený do poradenství systému řízení	
Jazyk auditu (zprávy)	čeština

1. ROZSAH AUDITU

Kritéria auditu

Kritérii auditu jsou požadavky normy a stanovené procesy a dokumentace systému managementu organizace. Cílem auditu je potvrdit shodu systému managementu klienta s kritérii auditu, stanovit schopnost systému managementu zajistit, že organizace plní příslušné právní a jiné požadavky (audit systému managementu však není auditem shody s legislativou). Dále pak je cílem stanovit zda efektivita systému managementu umožňuje dosáhnout stanovených cílů a identifikovat oblasti pro potenciální zlepšování.

Popis certifikované společnosti a její činnosti

Infrastruktura, pobočky a místa podnikání

Sídlo společnosti a výrobní prostory vč. administrativy jsou umístěny ve vlastním objektu na adrese: Domanín 27, 379 01 Třeboň

Výrobní zařízení nebo podpora služeb

Veškerá používaná zařízení jsou majetkem společnosti. K výrobnímu vybavení společnosti patří: strojní pily, svářečky, ohraňovací lisy, tabulové nůžky, ohýbačku, vrtačky, sloupový jeřáb a vysokozdvizný vozík.

Tepelné dělení materiálu, povrchové úpravy a NDT zkoušky zajišťovány především subdodavatelsky

Popis výrobků nebo služeb

Společnost vyrábí převážně: Ocelové stavební konstrukce v rozsahu EXC 2, haly, přístřešky, schodiště, zábradlí, atd.

Lidské zdroje

Ve společnosti je zaměstnáno 20 pracovníků a z toho je 5 svářečů s potřebnými kvalifikacemi. Všichni pracují v jednosměnném provozu.

Rozsah certifikace

Ocelové stavební díly, dílce, sestavy a konstrukce rozsah: výroba ocelových stavebních dílů, dílců sestav a konstrukcí třídy provedení do EXC2 dle EN 1090-2.

Oblasti vyloučené z certifikace

Návrh a vývoj

Cíle auditu

Cíle auditu, kdy bylo metodickým způsobem možno potvrdit shodu systému managementu klienta s kritérii auditu, stanovit schopnost systému managementu zajistit, že organizace plní příslušné požadavky, dosahuje očekávaných výsledků a systém managementu je efektivní a umí identifikovat oblasti pro potenciální zlepšování včetně systému přezkoumání vedením a interních auditů - bylo dosaženo.

Průběh certifikace

Vyloučení odpovědnosti

Audit je založen na procesu výběru dostupných informací, a proto se v auditorských důkazech vždy vyskytuje prvek nejistoty, který se může odrazit v zjištěných auditu. Ti, kteří spoléhají na výsledky auditu a závěry, by měli tuto nejistotu zohlednit.

Účastníci úvodního a závěrečného jednání

Petr Rozboud, majitel společnosti

Ing. Ladislav Bednář, svářečský technolog

Michal Vaněk, technický expert

Kateřina Vondrová, vedoucí hodnotitel pro CPR

Metody auditu

Byla provedena metoda vzdáleného posuzování CAAT/ICT v rozsahu 100 % - EE (IAF ID 3)

Forma provedení auditu: videokonference (VIBER®, SKYPE®, atd), komunikace emailem

Předmětem auditu byly jak hlavní, tak řídicí a podpůrné procesy. Audit byl proveden metodou posouzení na dálku - 100% CAAT. Úvodní jednání prostřednictvím videohovoru - whatsapp. Posouzení dokumentů a záznamů prostřednictvím zaslaných emailů, a to synchronně v reálném čase dle plánu auditu.

Popis vzorkování

Na základě informací z úvodního jednání a náhodného výběru byla vybrána zakázka č. 20104 OK schodiště vnější BVH ZKW Werk Haag. Na této zakázce byl proveden vertikální audit.

Statistika vzorkování

Rozhovory byly vedeny s vybranými zaměstnanci společnosti - např.: svářeč a svářečský dozor - v rámci whatsapp komunikace.

Pochůzka dílnou a kontrola skladu materiálu byla provedena v rámci whatsapp rozhovoru se svářečským dozorem.

Ověření významných a méně významných neshod z předchozího auditu

Oblasti pro zlepšení byly prověřeny v rámci videohovoru Whatsapp

LOGO certifikační společnosti a odkaz na certifikaci

je používáno obvyklým a nezávazným způsobem a není v rozporu z obchodními podmínkami

2. CHARAKTERISTIKA SYSTÉMU A MATICE SHODY - EN 1090-1+A1

Charakteristika systému

Přezkoumání požadavků a technické přezkoumání

Přezkoumání požadavků provádí Petr Rozboud a svářečský dozor - SD. Přezkoumání technických podkladů = výkresové dokumentace provádí SD. Na základě přezkoumání dokumentace SD určuje, jaké budou použity WPS z evidence WPS a kvalifikovaní svářeči ze seznamu svářečů. Pracovní postupy jsou uvedeny ve Směrnici jakosti - Standardní požadavky podle ČSN EN ISO 3834-2 - ze dne 18. 02. 2014 a Směrnici Výroba a montáž ocelových konstrukcí podle ČSN EN 1090-1 se zapracovanými požadavky ČSN EN 1090-2. Osoba odpovědná za svařování je SD a za systém jakosti majitel firmy Petr Rozboud.

Normativní, legislativní a jiné související požadavky

V rámci auditu byl předložen seznam norem vztahující se na výrobní činnost, společnost využívá aktuální normy a související dokumenty. Společnost pro certifikované činnosti používá normy: ČSN EN 1090-1, ČSN EN 1090-2, ČSN EN ISO 3834-2, ČSN EN ISO 14731, ČSN EN 1011-1, ČSN EN 1011-2, ISO 9606-1, ISO 15607, ISO 15608, ISO 15609, ISO 15614-1, ISO 9712, ISO 17637, ISO 5817...vše v platném, aktuálním znění.

Smluvní subdodávky a řízení subdodavatelů

Společnost využívá smluvní subdodávky na tepelné dělení materiálu, NDT zkoušky, nákup materiálu a povrchové úpravy (žárový zinek). V případě nutnosti RTG zkoušek je osloven způsobilý dodavatel.

Byly doloženy nákupní objednávky na základní a přídatný materiál a k tomu doklady o jakosti naoř.: 3.1 S235 JR+N plate 10x2000x6000, 3.1 S235 JRH profil 100x50x3, 3.1 S235 JR+M profil 50x50x5 od Steel Profil.

Organizační struktura a přiřazené odpovědnosti

Organizační schéma zahrnuje SD a Jmenování popisuje jeho pravomoci a odpovědnosti, jakožto i pravomoci ostatních pracovníků v něm uvedených. Postup pro identifikaci a sledovatelnost a Postup pro neshody je uveden ve Směrnici jakosti podle ČSN EN ISO 3834-2.

Personál

Společnost má zpracovaný a byl předložen seznam 5 svářečů s odpovídajícími kvalifikacemi podle ISO 9606-1: např.: Josef Hlaváč EN ISO 9606-1 135 T BW FM1 S t2,9 D60,3 H-L045 ss nb, 135 P FW FM1 S t10,0 PF ml, Petr Rozboud EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s12,0 PF ss nb.

Byla prověřena kvalifikace svářečského dozoru Ing. Ladislav Bednář, EWT/CZ 00089, Jmenovací dekret svářečského dozoru ze dne 10.02.2014, kde má stanovené odpovědnosti a pravomoci, dále Dohoda o provedení práce ze dne 2019.

Pracovní kontroly a zkoušení

Dále byl doložen jmenovací dekret zástupce svářečského dozoru Josefa Hlaváče ze dne 02.04.2015. Pracovní provádějící kontroly svarů VT, p. Ing. Ladislav Bednář - osv.č. 140 VW z 16. 10. 2018, Josef Hlaváč - zaškolený svářečským dozorem dne 2.4.2015, mají způsobilosti, pravomoci a odpovědnosti uvedené ve Jmenovacích dekretech ze dne 2.4.2015. Byla doložena zpráva od očního lékaře od MUDr. Hlinková ze dne 25.11.2019 (objednáno na prosinec 2020).

Plánování a řízení výroby

Postup pro plánování výroby je uveden ve směrnících. Svářečský dozor určuje k zakázkám WPS na zákl. platných WPQR. Byl doložen seznam WPS a WPQR.

Rozpis prací na zakázku je zpracováván ve výrobní průvodce. Pracovní postupy a plány kontrol a zkoušek jsou vypracovány dle požadavku zákazníka, nebo výrobních norem. Společnost neprovádí návrh a výpočty svařovaných výrobků, výrobní dokumentace je dodávána výhradně zákazníkem.

Vstupní materiály do výrobního procesu

Materiál je nakupován přímo na zakázku a je skladován ve skladovací hale. Identifikace materiálu je prováděna následujícím způsobem: neoznačený materiál je z materiálové sk. 1.1. Materiály vyšší jakosti jsou označeny popisem. Místo pro technologické zbytky je označené tabulkou. Bylo prověřeno skladování a vydávání přídatných materiálů. Sklad PM je uzamčen, je zde měřena teplota a vlhkost a vše je zaznamenáváno. Dále byly prověřeny záznamy o výdeji přídatného materiálu. Materiál je vydáván pověřenou osobou.

Výrobní procesy a pracovní postupy

Společnost využívá ke svařování metody: 135, pro používané metody a svařované materiály sk. 1.1, 1.2 má kvalifikované svářeče, WPS a WPQR. Byl doložen seznam WPS a WPQR: č. 1/2014 135 FW t=5,0-20,0 S235 sk. 1.1 č. 2/2014 135 FW t=3,0-12,0 S235 sk. 1.1 č. 3/2014 135 BW t=2,0-3,8 FW T=2,0-5,8 S235TR2 sk. 1.1 ze dne 22.04.2014, č. 4/2014 135 BW - vícevrstvý t=10,0-40,0 mm S355J2N TR2 sk.1.2 č. 07.184.966 135 BW jednovrstvý t 2,0 - 3,8, P235 TR2, sk. 1.1, PED.

Byla prověřena zakázka č. 20104 OK schodiště vnější BVH ZKW Werk Haag. Popis viz poznámka.

Výrobní zařízení a jeho údržba

Postupy pro zařízení jsou uvedeny ve Směrnici jakosti. Byl doložen seznam nářadí, strojů a zařízení a plán revizí. Návodů na obsluhu jsou k dispozici u jednotlivých strojů a zařízení. Byly doloženy záznamy z prováděných revizí: Zpráva o revizi elektrického zařízení např.: pila přímočará, pásová bruska ze dne 15.7.2020, dále Lis excentrický, nůžky tabulové ze dne 26.10.2020 ; Protokoly o kontrole svařovacího zařízení ze dne 27.10.2020 např.Fronius 2500. Dále Zpráva o revizi elektr.zařízení pravidelná - dílna ze dne 21.10.2020. Byly doloženy zprávy o validaci svař. zdrojů.

2. CHARAKTERISTIKA SYSTÉMU A MATICE SHODY - EN 1090-1+A1

pokračování ...

Zkušební zařízení a jeho údržba

Předložen Seznam zařízení a Plán údržby strojů a zařízení. Byl doložen Plán revizí a kontrol ručního nářadí, svařovacích zařízení a autogenů včetně záznamů.

Byly doloženy doklady o revizi El.kladkostroj, VZV Desta a Mitsubishi a dále tlakové nádoby - provedl Vítězslav Havel dne 22.6.2020 včetně zaškolení obsluh TNS.

Revize byly provedeny technikou - Vítězslav Havel - ZZ - 0474/8/19/R,Z-ZZ-a,b,c,e a Pavel David - elektro - 11736/5/16/R-EZE1B.

Skladování a manipulace

Postupy pro skladování materiálů jsou uvedeny ve Směrnici - Podmínky zajištění kvality svařečských prací podle ČSN EN ISO 3834-2. Byly prověřeny skladovací prostory základního materiálu a dále bylo prověřeno skladování a vydávání přídavných materiálů - sklad je uzamčen, je zde měřena teplota a vlhkost a vše je zaznamenáváno v deníku prostředí. Dále byly prověřeny i záznamy o výdeji přídavného materiálu.

Kalibrace a validace měřicích, kontrolních a zkušebních zařízení

Postup pro měřicí zařízení je uveden ve Směrnici jakosti. Byl doložen seznam měřidel a jmenování metrologa s uvedením odpovědnosti a pravomocí. Evidenční karty měřidel - metr svinovací KL č. 148-002-14 ze dne 07.02.2014 od HKMkalibra s.r.o., Úhelník příložený KL č. 136-004-14 ze dne 04.02.2014, od HKM kalibra s.r.o., Mikrometr třmenový KL č. 205-001-14 ze dne 19.02.2014 od HKMkalibra s.r.o. Majitel firmy stanovil lhůtu kalibrace měřidel na 9 let. Kontroly měřidel jsou prováděny 1x ročně.

Počáteční zkoušky typu

Byl doložen Protokol o úvodní zkoušce typu č. 1/2019

Vyhodnocení zkoušek, výpočtů a kontrol

U prověřované zakázky byly plánovány kontroly - rozměrové, vizuální 100%, povrchové úpravy - výsledek kontrol je uveden ve výrobní průvodce. Další NDT kontroly nebyly zákazníkem požadovány. Kontroly provádí pracovníci - svařečský dozor a jeho zástupce.

Neshodné výrobky a opatření k nápravě

Postup je uveden ve směrnících. Nebyl zaznamenán žádný případ neshodného výrobku.




















Identifikace a sledovatelnost ve výrobě

Postup pro identifikaci a sledovatelnost je uveden ve směrnících. Identifikace je zajištěna částečným označením zákl. materiálů = odpovídá EXC2 nebo je materiál označen číslem zakázky. V průběhu prověrky byly doloženy veškeré požadované záznamy správně řízené dle postupu.

Systém řízení výroby, záznamy o jakosti, interní audity

Systém řízení výroby je ve společnosti zaveden od roku 2014. Společnost byla již dříve certifikována dle EN 1090-1 a byla držitelem Osvědčení o shodě řízení výroby. Záznamy o jakosti jsou vedeny dle stanoveného postupu. Při auditu byly doloženy všechny požadované záznamy.

Matice shody - EN 1090-1+A1

Název prvku normy	Stupeň splnění	Ověření při dalším auditu
Rozsah zavedení systému řízení výroby (FPC), Propojenost procesů		ANO
Propojenost procesů (FPC)		ANO
Plnění právních požadavků		ANO
Plán výroby, Plánování kvality		ANO
Organizační uspořádání systému řízení výroby (FPC)		ANO
Vrcholové vedení a odpovědný zástupce, Odpovědnosti a povinnosti pracovníků, Vzdělávání pracovníků		ANO
Interní audity, Přezkoumání vedením		ANO
Řízení subdodávek		ANO
Řízení výrobních procesů		ANO
Kontrola kvality konstrukčních materiálů (vstupní kontrola), Mezioperační kontrola, Kontrola hotového výrobku (výstupní kontrola)		ANO
Počáteční zkouška typu, Četnost prováděných zkoušek		ANO
Záznamy z provedených zkoušek		ANO
Kontrolní, měřicí a zkušební zařízení		ANO
Stroje a zařízení (zajištění trvalé spolehlivosti)		ANO
Plán kalibrace a údržby		ANO
Identifikace a sledovatelnost výrobku		ANO
Dodávka, manipulace a skladování		ANO
Řízení nebezpečných látek		ANO
Řízení neshod, Stížnosti a reklamace (zpětná vazba), Nápravné opatření nálezů z minulého posouzení		ANO



požadavky normy a vlastní řídicí dokumentace jsou náležitě splněny, vzniklé nedostatky jsou zachyceny a odstraněny v průběhu procesu



požadavky normy a vlastní řídicí dokumentace jsou splněny, vzniklé nedostatky však nejsou vždy zachyceny a odstraněny v průběhu procesu nebo se jedná o formální plnění požadavků normy bez přínosu pro společnost. Mohou být auditorem stanoveny méně významné neshody



požadavky normy a vlastní řídicí dokumentace nejsou plněny, podle rozsahu neplnění a jeho vlivu na funkčnost systému auditor formuluje méně významné neshody nebo významné neshody

Seznam nahlížené dokumentace - EN 1090-1+A1

Název dokumentu	Dokument č. (nebo z)	Nahlíženo
Technical Documentation	zakázka č. 20104 OK schodiště vnější BVH ZKW Werk Haag	ANO (CAAT)
Doklady k objednávkám materiálu, doklady o jakosti		ANO (CAAT)
Záznamy o revizích zařízení		ANO (CAAT)
Záznamy o kalibracích měřidel		ANO (CAAT)
Doklady o způsobilosti svářečů, SD a ZSD		ANO (CAAT)
WPQR, WPS		ANO (CAAT)

Další zjištění z auditu - EN 1090-1+A1

Zakázka:

Byla prověřena zakázka č. 20104 OK schodiště vnější BVH ZKW Werk Haag , zákazník: KMR Metall; k zakázce bylo doloženo: Objednávka, Výrobní průvodka kde je uvedeno označení zakázky, přezkoumání výkresové dokumentace svářečským dozorem s potvrzením výrobní skupiny EXC2, zákl. materiálu S235 a přídavného materiálu G3Si1, WPS č. 1,2/2014, příprava povrchu P1, určené subdodávky - mechanické a tepelné dělení (výpalky), určení svářeči - p. Hlaváč, Dvořák, Rozboud, určení stupňů jakosti - C. U zakázky byly plánovány kontroly - rozměrové, vizuální 100%.

3. SOUHRN VÝSLEDKŮ AUDITU

3.1. Silné stránky společnosti

EN 1090-1+A1

Stabilní zaškolený personál.
Dobře nastaveny fungující procesy.

3.2. Neshody a oblasti ke zlepšení

Sumář neshod a oblastí ke zlepšení

Žádná neshoda nebo oblast ke zlepšení

3.3. Neshody a oblasti ke zlepšení z předchozího auditu (2019)

Oblast ke zlepšení 1

Neopomenout aktualizovat lékařskou způsobilost pro SD a zástupce SD.
Vyřešeno

4. NÁSLEDNÝ POSTUP, ZÁVĚREČNÁ UJEDNÁNÍ A DOPORUČENÍ

Děkujeme všem, kteří se podíleli na organizaci a rovněž těm, co se zúčastnili auditu. Jsme rádi, že prověřování systému řízení ve vaší společnosti proběhlo hladce a v přátelské atmosféře.

Očekávané výsledky

Žadatel o certifikaci (certifikovaná společnost) byl informován o vhodnosti akreditované certifikace v tom smyslu, že „pro daný rozsah certifikace může organizace s certifikovaným systémem řízení, který splňuje a vhodně uplatňuje příslušné požadavky na systém řízení, zajistit trvalé poskytování svých služeb a/nebo svých produktů splňujících požadavky zákazníků, příslušné zákony a nařízení, aby zvýšila spokojenost zákazníků“.

Použití loga LL-C

Po získání platného certifikátu je klient oprávněn používat logo certifikační společnosti nebo soukromé schéma po dobu platnosti certifikátu. V případě certifikace systému, certifikace procesu nebo úplného posouzení technické dokumentace se tato značka nesmí používat na výrobku nebo obalu výrobku, který spotřebitel vidí, nebo jakýmkoli jiným způsobem, který lze interpretovat jako označení shody konkrétního výrobku. Použití a umístění loga nesmí způsobit zmatek mezi klientem a certifikační společností, ani nesmí vyvolat falešný dojem, že certifikace se vztahuje na konkrétní produkt namísto systému řízení, pokud není z certifikačního schématu jasné, že není o posuzování konkrétního výrobku, při kterém se ověřuje jeho soulad se základními požadavky, které jsou dány normativním nebo jiným právním dokumentem.

Vyspořádání neshod, oblastí pro zlepšení

Nálezy z auditu jsou uvedeny v předchozí kapitole ve formě významných neshod, méně významných neshod a oblastí ke zlepšení. Tímto Vás žádáme o jejich vypořádání následujícím způsobem:

Významná neshoda

Pokud byla nalezena, bude formulována v protokolu o neshodě, který je připojen k této zprávě. Závažná neshoda je tak nedostatečné splnění standardních požadavků, že certifikát není možné vydat (nebo se musí začít jeho odstranění), pokud žadatel o certifikaci neukončí své vypořádání. Pokud se během auditu vydá významná neshoda, klient musí poskytnout CB objektivní důkaz o vyšetřovaných kauzálních faktorech a rizicích, které vystavují a jejich navrhovaném plánu nápravných opatření (SPP). Toto se poskytne do 30 dnů po auditu. Postup zúčtování musí žadatel zformulovat ve stejném formuláři (Protokol o neshodě). Hlavní neshoda se uzavře do dalších 60 dnů provedením nápravného opatření (CA) a předložením důkazů CB. Po ukončení uspokojivého vyrovnání neshod lze audit ukončit s pozitivními výsledky. CB poskytuje způsob ověřování zúčtování neshod.

Méně významná neshoda

Méně významná neshoda je nedostatečné splnění požadavku normy takového rozsahu, že nebrání vystavení certifikačního dokumentu a její vypořádání může být provedeno po vystavení certifikačního dokumentu. Certifikační společnost musí být informována o jejím vypořádání nebo v případě námítky o její relevanci ve lhůtě 12 měsíců od posledního dne auditu / posuzování. Způsob ověření vypořádání této Méně významné neshody je předmětem monitorování, recertifikačního auditu nebo následného posuzování. V případě nedostatečného vypořádání "Méně významné neshody" může být překlasifikována na významnou neshodu a ohrozit platnost certifikačního dokumentu.

Oblast ke zlepšení

Oblast ke zlepšení je komentář ke zlepšení systému řízení nebo způsobu lepšího a efektivnějšího plnění některých požadavků (zejména se jedná o odstranění formálních plnění požadavků normy nebo optimalizaci řešení). Podle akreditačních kritérií nemusí certifikovaná společnost na tato doporučení aktivně reagovat, avšak při větším množství "oblastí ke zlepšení" a jejich plošném ignorování může být při následném auditu konstatován snížený stupeň výkonnosti systému.

Doba certifikace a platnost certifikátu

Doba, po kterou certifikovaná společnost je zavázána udržovat funkční systém řízení a certifikační společnost provádět dozor, je shodná s dobou platnosti certifikátu. Během platnosti je certifikační společnost povinna provést každoroční dozorové audity v místě činnosti certifikované společnosti, pokud není výjimečně stanoveno jinak jiným normativním či legislativním požadavkem. První dozorový audit po prvotní certifikaci musí být zahájen ve lhůtě 12 měsíců od data ukončení certifikačního auditu, následný dozorový audit musí být zahájen ve výroční lhůtě od data ukončení prvního dozorového auditu s tolerancí maximálně 45 kalendářních dní.

Ke konci platnosti certifikátu je v případě zájmu objednatele připravena smlouva na další certifikační období s možným cenovým zvýhodněním (při zachovaném rozsahu certifikace). Pro zachování cenového zvýhodnění, recertifikační audit/posuzování musí proběhnout do konce platnosti původního certifikačního dokumentu. V závažných případech je možné formou sdělení a zdůvodnění požádat o odklad dozorového auditu/posuzování, přičemž schválení této výjimky je výlučně na certifikačním orgánu. V případě neumožnění provedení dozorové návštěvy musíme podle akreditačních kritérií započít proces odebrání certifikátu a tuto skutečnost zveřejnit.

Povinnosti certifikované společnosti

Základní povinnosti certifikované společnosti vyplývají z uzavřené smlouvy a obchodních podmínek, které jsou její součástí.

Držitel certifikátu je zejména povinen udržovat svůj systém řízení funkční po celou dobu platnosti certifikátu a aplikovat změny v systému řízení, které vyplnou ze změn v požadavcích příslušné normy nebo akreditačních kritériích a to na základě doporučení zaslaných ze strany certifikační společnosti.

Dále certifikovaná společnost je povinna registrovat a dokumentovat veškeré námítky třetích stran týkající se jejího systému řízení a náležitě o tom informovat certifikační společnost.

Povinnosti certifikační společnosti

Základní povinnosti certifikované společnosti vyplývají z uzavřené smlouvy a obchodních podmínek, které jsou její součástí. Certifikační společnost je zejména povinna udržovat svou akreditaci a provést audity/posuzování v dohodnutých lhůtách a zajistit nestrannost při auditech/posuzování. Dále je certifikační společnost povinna sledovat změny v požadavcích příslušných norem a informovat certifikovanou společnost v dostatečném časovém předstihu a v přiměřených lhůtách řešit námítky a stížnosti objednatele či třetích stran.

Odvolání

Žadatel o certifikaci (certifikovaná společnost) je oprávněna podat jakoukoliv stížnost na postup certifikační společnosti nebo jednotlivých auditorů. Stížnost nebo reklamaci zasílá žadatel o certifikaci (certifikovaná společnost) v písemné formě. Rovněž může vznést připomínky k této zprávě. Závažné odvolání, jako jsou námítky certifikované společnosti k nestrannosti auditora nebo rozhodnutí o nenarušení či odebrání certifikátu, řeší nezávislá odvolací komise ve lhůtě 30 dnů. Ostatní připomínky nebo námítky jsou řešeny operativně a v odpovídající lhůtě.

Poskytnutí zprávy třetím stranám

Tato zpráva shrnuje výsledky auditu. Zpráva je poskytnuta zákazníkovi, jedna elektronická kopie je uložena u LL-C (Certification). Zákazník je oprávněn předat třetí straně pouze úplnou zprávu. Obsah této zprávy a všechny záznamy z auditu jsou pokládány za důvěrné, přičemž třetím stranám s výjimkou akreditačních orgánů a vlastníků soukromých schémat lze poskytnout pouze se souhlasem zákazníka.

Vzdálené posuzování, EE IAF ID3

Z důvodu mimořádných událostí (stanovených dle IAF ID3) byl proveden audit na základě „vzdáleného“ posouzení pomocí ICT/CAAT metody, a to při plném souhlasu s posuzováním klientem. Možnost provedení vzdáleného posuzování byla ověřena a akceptována certifikační společností, během tohoto ověřování byla infrastruktura společnosti posouzena jako vhodná pro možnosti vzdáleného posuzování. Metody vzdáleného posuzování byly provedeny v plném souladu s dokumenty IAF ID 12: “Principles on Remote Assessment”, IAF MD 04: “Use of Information and Communication Technology (ICT) for Auditing/Assessment Purposes”. Během vzdáleného posuzování bylo využito ke shromažďování, uchovávání, získávání, zpracování, analýze a přenosu informací pomocí vhodných ICT technologií a přístupů při plném dodržení všech požadavků „Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) 2016/679 o ochraně fyzických osob v souvislosti se zpracováním osobních údajů a o volném pohybu těchto údajů“.

Závěrečné doporučení

Celkový cíl auditu (dle specifikace v plánu) byl dosažen. Doložená shoda systému řízení byla měřena pomocí vysoce kvalitního procesu. Dále byla činnost klienta porovnána s požadavky norem. Bylo potvrzeno, že MS organizace je schopný plnit platné požadavky příslušných norem a dosáhnout očekávaných výsledků pro akreditovanou certifikaci, uvedených v Komuniké ISO-IAF pro akreditovanou certifikaci. Organizace splňuje a vhodně realizuje příslušné požadavky na MS, a může zajistit další poskytování této služby nebo produktů ve shodě s požadavky zákazníka nebo příslušnými zákony a nařízeními, aby zvýšila spokojenost zákazníka. Toto prohlášení bylo učiněno na základě posouzení, do jaké míry byly splněny požadavky jednotlivých norem. Toto posouzení je doloženo v matici shody v této zprávě. Cílů auditu, vymezených v kapitole 1 - Rozsah auditu, bylo úspěšně dosaženo. Dále auditoři posoudili rozsah certifikace a zjistili, že plně pokrývá současné aktivity auditované organizace.

**S ohledem na výsledky auditu doporučuji
ponechat v platnosti certifikát systému řízení s požadavky normy EN 1090-1+A1**

pro předmět činnosti
Výroba ocelových stavebních dílů, dílců, sestav a konstrukcí.

LL-C (Certification) Bc. Kateřina Vondrová

LL-C (Certification) Czech Republic a.s.
Pobřežní 620/3, 186 00 Praha 8 - Karlín
IČO 27118339



5. Další Specifikace

Technical Specifications

Technical specifications

Execution class	EXC 2
CE marking methods	1,2,3

Welding Supervision according to EN 14731, chap. 6.2

Welding supervision		Qualification
External Responsible	Ing. Ladislav Bednář EWT/CZ 00089	6.2.3

Welding processes & Materials

Welding Processes according to ISO 4063	Material group(s) according to CEN ISO/TR 15608
135	1.1, 1.2