



TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Technical and Test Institute for Construction Prague

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Certifikační orgán, Inspekční orgán, Kvalifikační orgán
Accredited Test Laboratory, Authorized Body, Notified Body, Certification Body, Inspection Body, Qualification Body

Autorizovaná osoba 204 podle rozhodnutí ÚNMZ č. 29/2006
Pobočka 0600 – Brno

PROTOKOL

o výsledku posouzení systému řízení výroby
podle § 6 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.

č. 060-034661

Název výrobku:

Betonové stropní vložky

žadatel:

RECTOR Česká republika

IČ: 248 21 535
Adresa: Hvězdova 1716/2b, 140 78 Praha 4
Výrobce: Be-Tong spol s r.o.
IČ: 25516434
Adresa: 695 01 Hodonín, Brněnská 16
Výrobna: Be-Tong spol. s r.o.
Adresa: Cihlářská 388, 696 02 Ratíškovice
Zakázka: Z060110224

Počet stran protokolu včetně strany titulní: 4 Počet stran příloh: 5

Brno, 19. září 2011



Hana Nohelová
Ing. Hana Nohelová
vedoucí posuzovatel

Upozornění: Bez písemného souhlasu vedoucího autorizované osoby 204 se tento protokol nesmí reprodukovat jinak, než celý.

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s. p., Pobočka 0600-Brno, Hněvkovského 77, 617 00 Brno, Česká republika
Tel.: +420 543 420 852 ředitel, +420 543 420 833 operátor, Fax: +420 543 211 591, e-mail: prochazka@tzus.cz, www.tzus.cz
Bankovní spojení (Bank): KB Praha 1 Czech Republic, č.ú.: 1501-931/0100, IČ: 000 15679, DIČ: CZ00015679

1. Všeobecné údaje

1.1. Údaje o žadateli

Žadatel: RECTOR Česká republika
IČ: 248 21 535
Hvězdova 1716/2b, 140 78 Praha 4

Výrobce: Be-Tong, spol. s r.o.
IČ: 255 16434
695 01 Hodonín, Brněnská 16
výrobna: závod Ratíškovice,
696 02 Ratíškovice

1.2. Údaje o výrobku

- * Betonové stropní vložky se používají spolu s betonovými trámy (nosníky) pro stropní a střešní systémy z trámů a vložek. Použitá sestava může nebo nemusí být doplněna monolitickým betonem.

Vyrábějí se v uvedených výškách jako:

- RP 12 (výška 120 mm, délka 250 mm, šířka 530 mm)
- RP 16 (výška 160 mm, délka 200 mm, šířka 530 mm)
- RP 20 (výška 200 mm, délka 200 mm, šířka 530 mm)
- RP 20 (výška 250 mm, délka 200 mm, šířka 530 mm)

- * Vyrábějí se ve výrobě v Ratíškovicích.

Výrobek je zařazen do přílohy č. 2, skupina 01_11 podle nařízení vlády č. 163/2002 Sb. ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a předepsaný způsob posouzení shody odpovídá § 6 uvedeného nařízení.

1.3. Seznam podkladů předaných žadatelem pro posouzení systému řízení výroby

- Technické listy výrobků
- Systém řízení výroby – dokumentace související se zabezpečením systému řízení výroby
- Dokumentace o počátečních zkouškách typu výrobků

1.4. Seznam ostatních podkladů použitých při posouzení systému řízení výroby

- Zákon č. 22/1997, Sb. ze dne 24.1.1997 o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů v platném znění
- Vyhláška č. 307/2002 Sb. Státního úřadu pro jadernou bezpečnost ze dne 13.6.2002 o požadavcích na zajištění radiální ochrany (Sb. – částka 66), ve znění vyhl. č. 499/2005 Sb.
- Nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1907/2006 ze dne 18. prosince 2006 o registraci, hodnocení, povolování a omezování chemických látek, o zřízení Evropské agentury pro chemické látky, o změně směrnice 1999/45/ES a o zrušení nařízení Rady (EHS) č. 793/93, nařízení Komise (ES) č. 1488/94, směrnice Rady 76/769/EHS a směrnic Komise 91/155/EHS, 93/67/EHS, 93/105/ES a 2000/21/ES.

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

- STO č. 060-030981 vydané 22.10.2008 s platností do 30.4.2012
Be-Tong® spol. s r.o. souhlasí s poskytnutím uvedeného STO žadateli.



1.6. Informace o předchozím posouzení systému řízení výroby

Systém řízení výroby ve smyslu §6 NV č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb. nebyl AO 204 dosud posuzován.

2. Posouzení systému řízení výroby

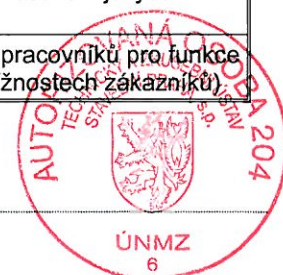
2.1. Požadavek technické specifikace, technického předpisu na systém řízení výroby

- Platí požadavek NV č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb.

2.2. Výsledek posouzení systému řízení výroby

- Technická dokumentace výrobce Be-Tong spol. s r.o., obsahuje popis systému řízení výroby.
- Při posuzování systému řízení výroby se postupovalo podle kritérií uvedených v STO č. 060-030981.
- Neshody při posuzování systému řízení výroby nebyly zjištěny.

Poř. č.	Oblast systému jakosti	Upřesňující zjištění
1	Organizační struktura	Výrobce má jednoznačnou organizační strukturu
2	Zodpovědnost za výrobu	Výrobce má stanovenou zodpovědnost za přezkoumání požadavků zákazníka, za nákup surovin, materiálů a výrobků ovlivňujících jakost výrobku, za řízení výrobního procesu, za kontrolu a zkoušení, za kontrolní, měřicí a zkušební zařízení, za uvolnění výrobku pro expedici.
3	Zodpovědnost za celkové řízení jakosti	Je určen člen vedení odpovědný za celkové řízení jakosti výrobků a za pravidelné přezkoumávání systému jakosti včetně odpovědnosti za nápravná a preventivní opatření
4	Technologický postup výroby	Výrobce má zpracován technologický postup výroby v dostatečně podrobném rozsahu. Aktuální technologické nebo výrobní předpisy jsou k dispozici na příslušných pracovních místech
5	Technické specifikace	Výrobce má pro výrobek stanoveny jednoznačné technické specifikace, podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě
6	Vedení záznamů	Výrobce vede záznamy o vlastnostech vstupních surovin, materiálů a výrobků, o výrobě, o výrobních a kontrolních zkouškách, o ověřování a kalibraci měřidel a záznamy o stížnostech na kvalitu výrobku. Záznamy využívá pro řízení výrobního procesu. Záznamy jsou identifikovatelné a čitelné a jsou uchovávány tak, aby byly pohotově k vyhledání a nedošlo k jejich poškození nebo ztrátě.
7	Výrobní a manipulační zařízení	Výrobce disponuje potřebným výrobním a manipulačním zařízením a dbá o jeho správný stav
8	Kontrola a zkoušení	Výrobce má vypracován plán kontrolní a zkušební činnosti (vstupní, mezioperační, výstupní). Kontrolní a zkušební činnosti provádí výrobce v souladu se stanoveným plánem. Aktuální kontrolní a zkušební postupy jsou k dispozici na příslušných místech. Výrobce vede a uchovává záznamy prokazující, že výrobek byl zkontrolován a/nebo vyzkoušen.
9	Měřidla používaná k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení	Výrobce má k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení stanovena vhodná měřidla, vede jejich evidenci a dbá na jejich správný stav. Měřidla jsou k dispozici na určených místech. Výrobce má postupy pro ověřování a kalibraci měřidel, má stanoveny intervaly pro kalibraci a má měřidla platně ověřena nebo kalibrována. Výrobce řádně vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel.
10	Balení a značení výrobků	Výrobce má zajištěn proces značení výrobků v rozsahu nezbytném pro zajištění shody se specifikovanými požadavky. Vzhledem charakteru výrobku není nutné výrobek balit, požadavek proto nebyl kontrolován.
11	Skladovací prostory	Výrobce disponuje potřebnými prostorami pro skladování vstupních surovin, materiálů a výrobků a pro skladování a expedici hotových výrobků
12	Pokyny pro použití výrobku	Výrobce má zpracovaný návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce
13	Zajištění základních preventivních opatření	Výrobce zajišťuje základní preventivní opatření (např. výcvik pracovníků pro funkce ovlivňující jakost výrobků, využívání záznamů o jakosti a o stížnostech zákazníků)



3. Závěr

Na základě posouzení nálezů z posuzování systému řízení výroby 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. 2 písm. c) nařízení vlády č. 163/2002 Sb. ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. doplňována zprávami o dohledu prováděnými nejméně jednou za dvanáct měsíců.

4. Přílohy

1. Kontrolní list ze dne 25.8.2011

