



TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.

Technical and Test Institute for Construction Prague

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Notifikovaná osoba, Oznamovaný subjekt, Subjekt pro technické posuzování, Certifikační orgán, Inspekční orgán / Accredited Testing Laboratory, Authorized Body, Notified Body, Technical Assessment Body, Certification Body, Inspection Body, Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9 - Prosek, Czech Republic

Oznámený subjekt 1020

Pobočka 0200 – České Budějovice

ZPRÁVA O DOZORU

podle nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 ze dne 9. března 2011,
(nařízení o stavebních výrobcích – CPR), příloha V, čl. 1.3 (systém 2+)

č. 020 - 035238

Název výrobku:

Kamenivo

deklarované podle EN 12620:2002+A1:2008, EN 13450:2002/AC:2004, EN 13043:2002/AC:2004,
EN 13242:2002+A1:2007

držitel osvědčení:

Kámen a písek spol. s r.o.

IČ: 42396158

Adresa: 381 01 Český Krumlov, Linecká 277

Výrobna: kamenolom Plešovice

Adresa: 382 02 Zlatá Koruna - Plešovice

Zakázka : Z020 04 0239

Číslo osvědčení : **1020-CPR-020011192**

Počet stran zprávy včetně strany titulní: 4 Počet stran příloh: 0

Osoba odpovědná za obsah této zprávy:

Ing. Vilém Migl
vedoucí posuzovatel

Osoba odpovědná za správnost této zprávy:

Razítko oznamovaného subjektu 1020



České Budějovice, 15.srpna 2016

Ing. Milan Pálka
zástupce vedoucího oznamovaného subjektu

Upozornění: Bez písemného souhlasu zástupce vedoucího oznamovaného subjektu se tento protokol nesmí reprodukovat jinak, než celý.

1 Všeobecné údaje

1.1 Údaje o výrobcí

Kámen a písek spol. s r.o.

Linecká 277, 381 01 Český Krumlov
IČ: 42396158

Místo výroby : kamenolom Plešovice

1.2 Údaje o výrobku, technická specifikace

Název výrobku: **Kamenivo** deklarované jako:

- **EN 12620:2002+A1:2008** Kamenivo do betonu.
- **EN 13043:2002/AC:2004** Kamenivo pro asfaltové směsi a povrchové vrstvy pozemních komunikací, letištních a jiných dopravních ploch.
- **EN 13450:2002/AC:2004** Kamenivo pro kolejové lože.
- **EN 13242:2002+A1:2007** Kamenivo pro nestmelené směsi a směsi stmelené hydraulickými pojivy pro inženýrské stavby a pozemní komunikace.

1.3 Seznam podkladů použitých při dozoru

- Příručka systému řízení výroby provozovny **Plešovice**.
- Organizační řád a organizační schéma.
- Jmenování představitele vedení pro SRV – příkaz generálního ředitele č. 2/2004.
- Příručka jakosti PRO TĚŽBU KAMENE, VÝROBU A DODÁVÁNÍ KAMENIVA PRO STAVEBNÍ ÚČELY.
- SQ 01 Směrnice pro řízení dokumentů, údajů a záznamů o jakosti.
- SQ 02 Směrnice pro přípravu zakázky.
- SQ 04 Směrnice pro řízení výroby.
- SQ 05 Směrnice pro kontrolu a zkoušení.
- SQ 06 Směrnice pro kontrolní, měřicí a zkušební zařízení.
- SQ 07 Směrnice pro manipulaci, skladování, ochranu a dodávání.
- SQ 08 Směrnice pro řízení neshod.
- SQ 09 Směrnice pro opatření k nápravě a prevenci.
- SQ 10 Směrnice pro výcvik pracovníků.
- SQ 11 Směrnice pro interní prověrky.
- SQ 12 Směrnice pro komunikaci a monitorování spokojenosti zákazníků.
- SQ 13-3 Provozní řád provozovny **Plešovice**.
- Povolení hornické činnosti, schválené POPaD.
- Protokoly o **počátečních zkouškách typu výrobku**, vydané TZÚS Praha, s.p. pobočka České Budějovice, číslo:
 - **A020-019976** ze dne 25.3.2008; **A020-023534** ze dne 3.2.2010;
 - **A020-023768** ze dne 3.2.2010; **A020-026399** ze dne 15.7.2011;
 - **A020-027309** ze dne 15.2.2012; **A020-032779** ze dne 19.3.2015.
- Základní důlní mapa provozovny **Plešovice** (9/2015).
- Petrografický rozbor (9/2015).
- Potvrzení o ověření stanoveného měřidla (28.1.2016) - váha mostová Schenck Disomat B.
- Osvědčení o shodě řízení výroby č. **1020 – CPR – 020011192**.
- **Označení CE** ke všem výrobkům dle průkazních (počátečních) zkoušek.
- Protokol o měření a hodnocení obsahu přírodních radionuklidů č. **040-049569** a **040-049649** ze dne 3.9.2015 resp. 9.9.2015.
- Protokoly o **výrobně-kontrolních zkouškách** výrobků zajišťovaných výrobcem, za období od 5.5.2015 do 29.4.2016 jsou archivovány ve výrobně.



1.4 Informace o předchozím dozoru

Toto je *dvanáctý* dozor nad posouzeným systémem řízení výroby. Předchozí dozor byl vykonán oznámeným subjektem 1020 s kladným výsledkem.

2 Průběh dozoru

2.1 Datum provedení :

Dozor proběhl ve dnech: **29.4.2016**

2.2 Dozor vykonali :

Vedoucí posuzovatel: Ing. Vilém Migl

2.3 Způsob a rozsah dozoru

Byl proveden pravidelný dozor zahrnující posouzení a hodnocení systému řízení výroby z hlediska schopnosti systému zajistit dosažení deklarovaných vlastností výrobku v rozsahu stanoveném technickou specifikací uvedenou v bodě 1.2.

2.4 Výsledky posouzení systému řízení výroby

Výsledky z dozoru jsou uvedeny v záznamu z prověrky systému řízení výroby, který je archivován v prvotních záznamech o posouzení a byl v kopii předán výrobcí. V průběhu dozoru nebyly zjištěny neshody.

3 Vyhodnocení výsledků dozoru

3.1 Vyhodnocení systému řízení výroby

- Technická dokumentace výrobce uvedená v bodě 1.3 obsahuje popis systému řízení výroby výše uvedeného výrobce, ve výrobním místě uvedeném v bodě 1.1.
- Při posuzování systému řízení výroby se postupovalo podle kritérií uvedených v technické specifikaci dle bodu 1.2.
- Systém FPC je v souladu s technickou specifikací.
- Neshody nebyly zjištěny.
- K rozšíření výrobků o další výrobky (frakce) – **nedošlo**.
- **Od 1.7.2013 je úkolem výrobce vypracovat prohlášení o vlastnostech dle nařízení EP a Rady (EU) č. 305/2011 ze dne 9. března 2011.**

3.2 Vyhodnocení dodržování podmínek platnosti osvědčení

- Nedošlo ke změnám okolností, za kterých bylo osvědčení vydáno.



4 Závěr

Při dozoru bylo zjištěno, že

- **system řízení výroby odpovídá technické dokumentaci, je v souladu s technickou specifikací uvedenou v bodě 1.2 a zajišťuje dosažení a udržení deklarovaných vlastností výrobku.**

Zjištění a závěry uvedené v této zprávě **platí za předpokladu, že nedojde ke změně skutečností**, za kterých bylo posouzení provedeno.

5 Přílohy

Přílohy nejsou.

