



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

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Certifikační orgán, Notifikovaná osoba, Inspekční orgán
Accredited Testing Laboratory, Authorized Body, Certification Body, Notified Body, Inspection Body
Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9 - Prosek, Czech Republic

Certifikační orgán
Pobočka 0100 – Praha

ZPRÁVA O DOZORU

certifikační schéma 3 podle ČSN EN ISO/IEC 17067 zahrnující odběr a zkoušení vzorků produktu spojené s posouzením systému řízení výroby a dozor nad systémem řízení výroby spojený se zkoušením vzorků odebraných v místě výroby

č. 010-038744

Název výrobku:
Ohradové čtyřhranné pletivo pozinkované, poplastované

držitel certifikátu:

Moravskoslezské drátovny, a. s.

IČO: 25886916
Adresa: Syllabova 1263/60, 707 00 Ostrava-Vítkovice
Výrobce: Moravskoslezské drátovny, a. s.
IČO: 25886916
Adresa: Syllabova 1263/60, 707 00 Ostrava-Vítkovice
Výrobna: Boršice 527, 687 09 Boršice
Zakázka: Z010150153

Číslo certifikátu: 010-035187

Počet stran zprávy včetně strany titulní: 4

Počet stran příloh: 2

Osoba odpovědná za obsah této zprávy:


Ing. Radka Sedmidubská
vedoucí posuzovatel

Osoba odpovědná za správnost této zprávy:

Razítko certifikačního orgánu

Praha, 16. října 2017




Ing. Iveta Jiroutová
zástupce vedoucího certifikačního orgánu

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

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s. p., Pobočka 0100 - Praha, Prosecká 811/76a, 190 00 Praha, Česká republika
Tel.: 286 019-400, Fax: +420 286 891 393, Internat.: +420 286 019 436, e-mail: praha@tzus.cz, www.tzus.cz
Bankovní spojení (Bank): KB Praha 1 Czech Republic, č.ú: 1501-931/0100, IČ: 000 15679, DIČ: CZ 00015679

1 Všeobecné údaje

1.1 Údaje o výrobci

Obchodní jméno: Moravskoslezské drátovny, a. s.

Sídlo: Syllabova 1263/60, 707 00 Ostrava-Vítkovice

1.2 Údaje o produktu

Název produktu: Ohradové čtyřhranné pletivo pozinkované, poplastované

Popis produktu a jeho použití ve stavbě: Pletivo s povlakem PVC nebo PE se používá pro výrobu ohrad, plotů nebo ohradových dílců v zemědělství, průmyslu, stavebnictví a podobně.

Základní řada pletiva se vyrábí s oky 40x40 mm, 50x50 mm a 60x60 mm se jmenovitými výškami 1000 mm, 1250 mm, 1500 mm, 1600 mm, 1750 mm a 2000 mm. Základním materiálem pro výrobu pletiva je ocelový pozinkovaný drát potažený PVC, se jmenovitým průměrem 1,7/2,5 mm a ocelový pozinkovaný drát potažený PE, se jmenovitým průměrem 1,65/2,65 mm. Obě materiálové varianty povlaku se vyrábí se základní barvou povrchové vrstvy PVC/PE: RAL 6005 – jedlová zeleň; případně také v barvě hnědé nebo v jiné barvě podle surovinových možností výrobce a na zakázku.

1.3 Technická specifikace, popř. technické předpisy (v platném znění)

ČSN EN 10223-6:2013 Ocelové dráty a výrobky z drátu na ploty a pletiva – Část 6: ocelová pletiva se čtyřúhelníkovými oky;

ČSN EN 10245-2:2012 Ocelové dráty a výrobky z drátů – Organické povlaky na ocelových drátech, Část 2: Dráty s povlakem PVC;

ČSN EN 10245-3:2012 Ocelové dráty a výrobky z drátů – Organické povlaky na ocelových drátech, Část 3: Dráty s povlakem PE.

1.4 Seznam ostatních podkladů použitých při dozoru

- Výrobkový katalog – ceník pro prodej pletiva a příslušenství, MSD Boršice, 2015-04-01;
- Zápis o prověrce SRV ve výrobě MSD Boršice; 2017-08-24,
- Protokol č. 010-038760 o zkoušce rozměrů ohradového čtyřhranného pletiva pozinkovaného, poplastovaného, TZÚS Praha, 2017-10-06,
- Protokol o výsledku certifikace výrobku 010-035186 „Ohradové čtyřhranné pletivo pozinkované, potažené PVC“, TZÚS Praha 2015-08-21,
- Certifikát výrobku 010-035187 ze dne 2015-08-21
- ČSN EN 10218-2:2012 Ocelový drát a výrobky z drátu – Obecně – Část 2: Rozměry drátu, mezní úchytky rozměrů a tolerance tvaru,
- ČSN EN 10245-1:2012 Ocelové dráty a výrobky z drátů - Organické povlaky na ocelových drátech - Část 1: Všeobecná pravidla

1.5 Informace o předchozím dozoru

Toto je druhý, dozor nad certifikovaným produktem. Předchozí dozor byl vykonán certifikačním orgánem s kladným výsledkem v červnu 2016.

3.2 Vyhodnocení systému řízení výroby

- Technická dokumentace výrobce obsahuje popis systému řízení výroby výše uvedeného výrobce.
- Systém řízení výroby odpovídá technické dokumentaci a je v souladu s technickou specifikací.
- Neshody nebyly zjištěny.

3.3 Vyhodnocení dodržování podmínek platnosti certifikátu

- U držitele certifikátu nedošlo ke změnám technických specifikací výrobku a dalších okolností, za kterých byl certifikát vydán.

4 Závěr

Při dozoru bylo zjištěno, že

- vlastnosti produktu jsou v souladu s požadavky technické specifikace
- systém řízení výroby odpovídá technické dokumentaci a je zajištěno jeho řádné fungování.

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

5 Přílohy

- Prověrka systému řízení výroby u výrobce při dohledu
- Protokol č. 010-038760 o zkoušce rozměrů



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
Accredited Test Laboratory, Authorised Body, Notified Body, Certification Body, Inspection Body

PROVĚRKA systému řízení výroby u výrobce při dohledu

Výrobce: Moravskoslezské drátovny, a.s.

Výrobní: Syllabova 1263/60, 703 00 Ostrava-Vítkovice

Boršice 527, 687 09 Boršice

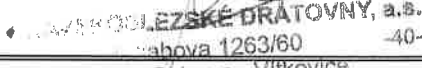
Výrobek: Ohradové čtyřhranné pletivo pozinkované, poplastované

Zakázka č.: Z010150153

Klasifikace plnění požadavku:	ANO – požadavek splněn (C)
	ANO/N – požadavek splněn s dílčími nedostatky (R nebo O)
	NE – požadavek nesplněn (NC)

Poř. č.	Požadavek	ANO	ANO/N		NE	Poznámka
		C	R	O	NC	
1	Pokud došlo ke změnám v organizační struktuře a v odpovědnostech za SRV, jsou tyto změny dokumentovány?	☒	☐	☐	☐	Beze změn od poslední kontroly
2	Pokud se změnily metody výroby nebo technické specifikace od posouzení SRV při certifikaci (doby posledního periodického dohledu), přizpůsobil výrobce podle toho dokumentaci?	☒	☐	☐	☐	Beze změn ve výrobě, v technických specifikacích
3	Jsou na příslušných pracovních místech k dispozici aktuální technologické nebo výrobní předpisy?	☒	☐	☐	☐	Zkontrolováno ve výrobě, výrobní předpisy přítomny, např.: PT 02 Technologický postup pro stanovení parametrů mořící a tavidlové lázně PT 08 Výroba ohradového čtyřhranného pletiva PT 17 Obsluha drátotažných strojů jemného tahu
4	Zajišťuje organizace vhodnou údržbu výrobního zařízení?	☒	☐	☐	☐	Pravidelné kontroly a údržby výrobního zařízení
5	Pokud došlo ke změnám ve výrobě a/nebo technických specifikacích vyžadujících změnu kontrolního a zkušebního plánu, byl tento plán změněn?	☒	☐	☐	☐	Beze změn ve výrobě a technických specifikacích
6	Je kontrolní a zkušební plán dodržován?	☒	☐	☐	☐	Zkoušky prováděny u dodavatele polotovaru v pobočce Zábřeh
7	Pokud se uskutečnily změny zkušebních metod a/nebo zkušebních zařízení, jsou tyto změny dokumentovány?	☒	☐	☐	☐	Beze změn zkušebních metod
8	Jsou řádně vedeny, vyhodnocovány a uchovávány záznamy o výsledcích zkoušek výrobků?	☒	☐	☐	☐	Záznamy včetně statistického vyhodnocení jsou uchovávány na firemním serveru
9	Je u stanovených měřidel trvale zajišťována jejich metrologická správnost (ověřování, kalibrace)?	☒	☐	☐	☐	
10	Odpovídají hodnoty měřené během řízení výroby hodnotám stanoveným pro výrobky při zkouškách typu prováděných autorizovanou osobou?	☒	☐	☐	☐	Ano, dle požadavků a tolerancí normy ČSN EN 10223-6:2013
11	Pokud došlo ke změnám balení nebo značení výrobku, je provedená změna v souladu s příslušnou technickou specifikací?	☒	☐	☐	☐	Beze změn v balení i značení výrobku

12	Jsou stížnosti řešeny v souladu s dokumentací pro nápravná opatření?	☒	☐	☐	☐	SM 19 Reklamační řízení – pasivní Většina reklamací vyřešena operativně po telefonu nebo internetu
13	Jsou pro odběratele výrobků k dispozici aktuální uživatelské instrukce?	☒	☐	☐	☐	Na etiketě výrobku jsou základní pokyny, detailnější návody jsou uvedeny na internetu včetně videonávodů
14	Pokračuje organizace v provádění základních preventivních opatření (např. výcvik pracovníků pro funkce ovlivňující jakost výrobků?)	☒	☐	☐	☐	Výcvik nových pracovníků probíhá pod dohledem zkušených pletářů

Vedoucí posuzovatel:	Michal Vostrovský		TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p. Pobočka: Praha 190 00 Praha 9, Prosecká 811/76a IČ: 00015679	Datum: 24. srpen 2017
Odsouhlasení výrobcem:	Dušan Machálek		Ostrava - Vítkovice Předměstí 1263/60 -40-	Datum: 24. srpen 2017

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

ANO: shoda (C)

ANO/NE: R – malá neshoda, nutno odstranit ve stanoveném termínu nebo

O – opomenutí, odstranit do příštího dohledu

NE: NC – neshoda

Při zjištění neshody (NC) a malé neshody (R) je nutno zpracovat **Záznam o neshodách**.



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

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

Centrální laboratoř – zkušebna Praha

Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9
tel.: +420 286 019 435; e-mail: paha@tzus.cz, www.tzus.eu

PROTOKOL

zkušební laboratoře

č. 010-038760

**o zkoušce - rozměrů
ohradového poplastovaného čtyřhranného pletiva**

Objednavatel: Moravskoslezské drátovny a.s.
Adresa: Syllabova 1263/60, 703 00 Ostrava – Vítkovice
IČO: 25886916
Výrobce: Moravskoslezské drátovny a.s.
Adresa: Syllabova 1263/60, 703 00 Ostrava – Vítkovice
Zkušební vzorek: **Ohradové poplastované čtyřhranné pletivo**
Zakázka: Z010150153

Počet stran protokolu včetně strany titulní: 2

Počet stran příloh: -

Vypracoval:


Ing. Jan Appl

zkušební technik - specialista

Schválil:




Ing. Radka Sedmidubská

vedoucí zkušebny Praha

Výtisk č.: 1
Počet výtisků:

Praha, dne 06. 10. 2017

razičko zkušební laboratoře č. 1018.3

Prohlášení: 1) Výsledky zkoušek v tomto protokolu uvedené se vztahují pouze ke zkoušenému předmětu a nenahrazují jiné dokumenty
2) Bez písemného souhlasu zkušební laboratoře se nesmí protokol reprodukovat jinak, než celý.

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s. p., Centrální laboratoř

Nemanická 441, 370 10 České Budějovice

tel.: +420 387 023 211

www.tzus.eu

Bankovní spojení: Komerční banka, Praha 1

č. účtu: 1501-931/0100

e-mail: pilarova@tzus.cz

Zapsáno v obchodním rejstříku u Městského soudu v Praze, oddíl ALX, vložka 711, IČ: 00015679, DIČ: CZ00015679

1. Údaje o vzorku

Číslo vzorku: VZ010170381

Vzorek: **Ohradové poplastované čtyřhranné pletivo 1) 50 x 50 mm 2) 60 x 60 mm**

Objednávka: Z010150153

Datum dodání: 19.09.2017

Místo odběru: Sklad objednatele

Údaje o podmínkách při odběru, příp. plán a postup odběru, jméno pracovníka provádějícího odběr jsou uvedeny v zápisu o odběru vzorků, který je uložen ve zkušebně.

2. Zkušební metody

ČSN EN 10218-1:2012 Ocelový drát a výrobky z drátu- Obecně – Část 1: Zkušební metody

ČSN EN 10218-2:2012 Ocelový drát a výrobky z drátu- Obecně – Část 2: Rozměry drátu, mezni úchyly rozměrů a tolerance tvaru

Odchyly od normového postupu nebo použití nenormových metod: nebyly uplatněny.

3. Výsledky zkoušek

Zkoušky byly provedeny dne: 03. 10. 2017

Zkoušky vykonali: Ing. Jan Appl a pan Josef Dytrych

Údaje o podmínkách při provádění zkoušky a o použitém zkušebním zařízení jsou uvedeny v záznamech o zkoušce. Použité přístroje a měřidla jsou ověřovány a kalibrovány podle platného plánu zkušebny Praha.

3.1 Stanovení rozměrů dle ČSN EN 10218-1:2012 a ČSN EN 10218-2:2018:2012**1) ohradové čtyřhranné poplastované pletivo 50 x 50 mm**

Kontrolovaný rozměr	Naměřené hodnoty (mm)	Průměr (mm)
Průměr ocelového pozinkovaného jádra	1,45; 1,47; 1,43; 1,45; 1,46	1,45
Průměr drátu poplastovaného PVC	2,40; 2,45; 2,43; 2,45; 2,43	2,43
Soustřednost povlaku PVC	podíl minimální a maximální hodnoty (x100%)	98%
Rozměr čtvercového oka	49; 51; 50; 50; 51	50
Výška svitku pletiva	1010; 1005; 1010; 1010	1009

2) ohradové čtyřhranné poplastované pletivo 60 x 60 mm

Kontrolovaný rozměr	Naměřené hodnoty (mm)	Průměr (mm)
Průměr ocelového pozinkovaného jádra	1,63; 1,65; 1,64; 1,65; 1,67	1,65
Průměr drátu poplastovaného PVC	2,65; 2,67; 2,66; 2,65; 2,63	2,65
Soustřednost povlaku PVC	podíl minimální a maximální hodnoty (x100%)	98%
Rozměr čtvercového oka	61; 60; 59; 60; 59	60
Výška svitku pletiva	1000; 1005; 1010; 1000	1004

KONEC PROTOKOLU