TECHNICKÝ NÁVOD PRO ČINNOSTI AUTORIZOVANÝCH OSOB PŘI POSUZOVÁNÍ SHODY STAVEBNÍCH VÝROBKŮ PODLE nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č.215/2016 Sb. (dále jen „nařízení vlády“)	04.04 § 6

Technický návod je vytvořen tak, aby mohlo být provedeno posouzení shody také podle § 5 (vazba na § 10)

1. Výrobková skupina (podskupina)

název:	číslo technického návodu
Konstrukční spojovací prostředky	**04.04.03**
Šrouby	

2. Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě:

a) Šrouby pro nosné stavební konstrukce, pevnostní třídy, 4.6, 4.8, 5.6, 5.8, 6.8, 8.8, 9.8, 10.9, 12.9
b) Pro použití výrobku vyžadující deklaraci environmentálních vlastností v rámci posuzování udržitelnosti staveb.

3. Základní požadavky a vymezení sledovaných vlastností:

Základní požadavek nařízení vlády	Určené normy	Vymezení sledovaných vlastností:
1.	ČSN EN 1662 ČSN EN 1665 ČSN EN 24015 ČSN EN ISO 10644 ČSN EN ISO 4759-1 ČSN ISO 8678 ČSN EN ISO 4014 ČSN EN ISO 8765	rozměrová přesnost
1.	ČSN EN ISO 898-1	mechanické vlastnosti šroubů
7.	ČSN EN 15804+A1	Uplatnění pouze v případě výrobků deklarovaných dle tab. 2. bod b) Opětovné využití nebo recyklovatelnost výrobku Životnost Použití surovin a druhotných materiálů šetrných k životnímu prostředí při stavbě

4. Podklady pro zpracování STO:

Základní požadavek nařízení vlády	Technické dokumenty	Vymezení sledovaných vlastností:
1.	ČSN 02 1111 ČSN 02 1112 ČSN 02 1169 ČSN 02 1371 ČSN 02 1386 ČSN 02 1391 ČSN 02 1167 ČSN 02 1326 ČSN EN ISO 7046-2 ČSN EN ISO 14583 ČSN EN ISO 14584 ČSN EN ISO 14580 ČSN EN ISO 14579 ČSN EN ISO 2010 ČSN EN ISO 7047	rozměrová přesnost

Základní požadavek nařízení vlády	Technické dokumenty	Vymezení sledovaných vlastností:
	ČSN EN ISO 7045 ČSN EN 14219 ČSN 02 1352 ČSN 02 1369 ČSN EN ISO 4762 ČSN EN ISO 10642 ČSN EN 14399-3 ČSN EN ISO 4017 ČSN EN ISO 14585 ČSN EN ISO 14586 ČSN EN ISO 14587 ČSN EN ISO 4016 ČSN EN ISO 4018 ČSN EN ISO 1207 ČSN EN ISO 1580 ČSN EN ISO 2009 ČSN EN ISO 7048 ČSN EN ISO 8676 ČSN EN ISO 7380-1 ČSN EN ISO 7380-2	
1.	ČSN EN ISO 4042	korozní odolnost

Poznámka: *Technickým dokumentem se rozumí zahraniční, mezinárodní, podnikové normy, ETAG/EAD apod.*

5. Přehled dalších technických předpisů, které se vztahují na výrobek (souběh, doplňkové požadavky):

Technický předpis:	Specifikace požadavku:
Zákon č. 477/2001 Sb., o obalech a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů	

6. Popis vzorku (případně reprezentanta) pro provedení zkoušek dle tab. 8:

Vlastnosti budou posuzovány nejméně na jednom balení po 15 ks. Zástupci budou zvoleni tak, aby pokryli celou rozměrovou řadu.

7. Požadavky na technickou dokumentaci:

7.1	☒ podrobný popis výrobku a vymezení způsobu použití ve stavbě
7.2	☒ u dovážených výrobků identifikační údaje o jejich výrobci
7.3	☐ odkaz na harmonizované nebo určené normy nebo STO, které budou využity pro posuzování shody
7.4	☐ projektové a výrobní výkresy výrobku
7.5	☐ technologický postup pro jeho výrobu
7.6	☐ technologický postup pro použití výrobku ve stavbě
7.7	☒ technické vlastnosti výrobku vztahujících se k základním požadavkům
7.8	☐ popisy a vysvětlení nezbytné ke srozumitelnosti výkresů a funkce výrobku
7.9	☐ návody k použití ve stavbě a případná upozornění
7.10	☐ upozornění na nebezpečí nebo omezení použitelnosti výrobku (návody musí být v českém jazyce)
7.11	☐ výsledky návrhových a konstrukčních výpočtů a provedených zkoušek
7.12	☒ zkušební protokoly, popřípadě certifikáty
7.13	☐ bezpečnostní list podle nařízení (ES) 1907/2006
7.14	☒ návody k použití ve stavbě a případná upozornění

7.15 ☒ Environmentální prohlášení o produktu (EPD), popř. související dokumenty týkající se environmentálních vlastností výrobku - Uplatnění pouze v případě výrobků deklarovaných dle tab. 2. bod b)
7.16 ☐ jiné (doplňte)

8. Vymezení sledovaných vlastností a způsobu jejich posouzení:

Č.	Název sledované vlastnosti:	Zkušební postup	Předmět zkoušky:	Počet vzorků C	Počet vzorků D	Poznámka:
1	tolerance rozměrů	ČSN 02 1111 ČSN 02 1112 ČSN 02 1167 ČSN 02 1169 ČSN 02 1326 ČSN 02 1352 ČSN 02 1369 ČSN 02 1371 ČSN 02 1386 ČSN 02 1391 ČSN EN 1662 ČSN EN 1665 ČSN EN 24015 ČSN EN ISO 10642 ČSN EN ISO 10644 ČSN EN ISO 1207 ČSN EN ISO 1580 ČSN EN ISO 2009 ČSN EN ISO 4014 ČSN EN ISO 4016 ČSN EN ISO 4017 ČSN EN ISO 4018 ČSN EN ISO 4759-1 ČSN EN ISO 4762 ČSN EN ISO 7048 ČSN EN ISO 8676 ČSN EN ISO 8765 ČSN ISO 8678 ČSN EN ISO 7046-2 ČSN EN ISO 14583 ČSN EN ISO 14584 ČSN EN ISO 14580 ČSN EN ISO 14579 ČSN EN ISO 2010 ČSN EN ISO 7047 ČSN EN ISO 7045 ČSN EN 14219 ČSN EN 14399-3 ČSN EN ISO 7380-1 ČSN EN ISO 7380-2	šroub	10	5	Dle způsobu použití
2	tvrdost	ČSN EN ISO 898-1	šroub	10	5	
3	pevnost v tahu	ČSN EN ISO 898-1	šroub	10	5	
4	zkušební napětí	ČSN EN ISO 898-1	šroub	10	5	

5	korozní odolnost	ČSN ISO 11 845 ČSN EN ISO 2177 ČSN ISO 2178 ČSN EN ISO 9227	šroub	10	5	Dle způsobu použití
6	Udržitelné využívání přírodních zdrojů	ČSN ISO 14025	EPD	-	-	Uplatnění pouze v případě výrobků deklarovaných dle Tab. 2 bod b)

Poznámka: ***C*** *- certifikace výrobku;* ***D*** *- dohled nad certifikovaným výrobkem*

9. Upřesňující požadavky na posouzení systému řízení výroby u výrobce nebo popis způsobu kontroly výrobků dovozcem/distributorem:

a) **AO provede posouzení systému řízení výroby**, zda odpovídá příslušným technickým podkladům podle § 6 odst. 1 písm. d) a zda systém řízení výroby zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh splňovaly požadavky stanovené určenými normami, technickými předpisy nebo stavebním technickým osvědčením, odpovídaly technické dokumentaci podle § 4 odst. 3 a dokladu vystavenému podle §6 odst. 1 písm. a)

b) V případě, že **dovozce/distributor nezajistí** autorizované osobě **možnost posouzení systému řízení výroby u výrobce**, provádí se posouzení shody **postupem podle § 5**.

Při posuzování se prověřují oblasti podle kontrolních listů v **příloze 1** (§ 6) nebo v **příloze 2** (§ 5) těchto technických návodů

Konkrétní požadavky na systém řízení výroby se aplikují s ohledem na konkrétní stavební výrobek, proto mohou být v dílčích kritériích odlišné.

10. Postup posuzování shody autorizovanou osobou a návazné termíny:

Postup posuzování shody AO:	Vydaný dokument AO: Doba platnosti:	Četnost dohledu:
§ 5 **certifikace výrobku**	certifikát výrobku, zpráva o vyhodnocení dohledu neomezena - prováděn dohled	1 x za 12 měsíců autorizovanou osobou
§ 6 **posouzení systému řízení výroby**	certifikát, zpráva o vyhodnocení dohledu neomezena - prováděn dohled	1 x za 12 měsíců autorizovanou osobou

11. Zpracovatel:

Zpracovatel:	Jméno:	Garant:	Jméno:	Datum odsouhlasení garantem:
AO 202	Aneta Koutová	**AO 202**	Ing. Marie Šolcová	12. 10. 2018

12. Poznámky k jednotlivým tabulkám:

Poznámka k tab. 1.: -

Poznámka k tab. 2.: Posuzování udržitelnosti staveb je kombinace posuzování environmentálních, sociálních a ekonomických vlastností zohledňující technické požadavky a funkční požadavky staveb nebo montovaného systému (části stavby), vyjádřená na úrovni stavby.
Výrobky jsou doplňkově posuzovány podle Metodického pokynu horizontální pracovní skupiny pro 7. ZP.

Poznámka k tab. 3.: Základní požadavek č. 1, minimálně s ohledem na a), b), c)

Poznámka k tab. 4.: Je možné použít normy, zahraniční předpisy i technické specifikace a dokumentaci výrobce, pokud je deklarovaná úroveň vlastností výrobku stejná nebo vyšší než

požadavky v normách v tabulce 3

Poznámka k tab. 5.: -

Poznámka k tab. 8.: -

Poznámky další: Nedatované označení normy odkazuje na aktuálně platné znění příslušné normy. Datované nebo jinak upřesněné označení odkazuje na konkrétní znění normy.

13. Registrace technického návodu pro jednotný postup autorizovaných osob při posuzování shody stavebních výrobků

Registrační číslo ÚNMZ:	Datum registrace:
04.04.03	1. 12. 2018

Příloha 1

AO XXX **Kontrolní list – Systém řízení výroby**

Výrobek:	**Konstrukční spojovací prostředky**	***Zatřídění dle př. 2 NV 163***	
		Tabulka	***Skupina***
Techn. specif.:		**04**	**04**

Výrobce:		***IČO:***	
Adresa:		***Datum prověrky:***	
Výrobna:			

Č.	Požadavek	Posouzení C	NC	R	O	Poznámka	Zjištění – *způsob zajištění, doložené dokumenty*
1	**Systém řízení výroby – dokumentace a obecné požadavky**						
1.1	Má výrobce správně definovaný rozsah výrobků, na které se systém řízení výroby (SŘV) vztahuje?	☐	☐	☐	☐	Kde je vymezeno; případný odkaz na seznam výrobků	
1.2	Používá výrobce systém managementu jakosti, který souvisí s technickou specifikací výrobků podřízených prověřovanému SŘV?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Rozsah QMS:	
1.3	Jestliže ano, je toto prokazatelné platným certifikátem?	☐	☐	☐	☐	Č. certifikátu: Vydán, platnost: Poslední dozor:	
1.4	Je SŘV všech výrobků, který má být posouzen, součástí systému managementu jakosti?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne (viz údaje 1.2)	
1.5	Má výrobce písemně zdokumentovaný systém řízení výroby?	☐	☐	☐	☐	Odkaz na přiložený seznam dokumentů, nebo uvést	
1.6	Jsou v dokumentaci SŘV řádně uvedeny odpovědnosti za řízení interních a externích dokumentů a pro řízení jejich změn?	☐	☐	☐	☐	Kde je vymezeno, Stav zajištění – aktuálnost dokumentů	
1.7	Má výrobce stanového pracovníka s potřebnými pravomocemi, zodpovědného za SŘV jako celek?	☐	☐	☐	☐	Uvést jmenovitě	

Příloha 1

AO XXX **Kontrolní list – Systém řízení výroby**

Č.	Požadavek	Posouzení				Poznámka	Zjištění – *způsob zajištění, doložené dokumenty*
		C	NC	R	O		
1.8	Stanovil výrobce v rámci SŘV zodpovědnosti a pravomoci za řízení výroby, identifikaci neshod a určování postupů nápravy?	☐	☐	☐	☐	Jakými dokumenty	
2	**Řízení výroby**						
2.1	Má výrobce řádně dokumentovaný technologický postup pro zhotovení všech výrobků, zařazených do SŘV?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Uvést odkaz na dokumenty	
2.2	Jsou na příslušných místech výrobny všechny potřebné a platné dokumenty nutné pro řízení (návody a instrukce)?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne, odkaz na dokumenty	
2.3	Odpovídá výrobní zařízení charakteru výrobku a použité technologii výroby?	☐	☐	☐	☐	Ano - ne	
2.4	Je náležitě a průkazně prováděna údržba tohoto výrobního zařízení?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne, odkaz na dokumenty	
2.5	Má výrobce zpracován a schválen přehled subdodavatelů, kteří mají vliv na kvalitu výrobků?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne (zejména u surovin a komponent), stav dokumentování	
2.6	Stanovil výrobce úplné požadavky na zajištění příslušných subdodávek včetně způsobů kontroly? Jsou kontroly subdodávek prováděny?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne (zejména u surovin a komponent), stav dokumentování (viz též 3.10)	
2.7	Jsou všechny stanovené procesy a postupy výroby zaznamenávány v pravidelných intervalech nebo nepřetržitě (automaticky)?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne, odkaz na dokumenty, soulad s dokumentací	
2.8	Existují postupy pro identifikaci a sledovatelnost materiálů a výrobků v procesy výroby? Jsou uplatňovány?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne, odkaz na dokumenty	
2.9	Je personál zapojený do výroby dostatečně kvalifikován a vyškolen pro obsluhu a údržbu výrobního zařízení?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Jen specializované profese s předepsanými průkazy	
2.10	Jsou neshody ve výrobě (poruchy, odchylky výrobního nastavení, výsledky mezioperační kontroly atp.) identifikovány a řešeny? Jsou vedeny příslušné záznamy, včetně výsledků řešení?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Posouzení stavu realizace	
3	**Ověřování a zkoušky**						

Příloha 1

AO XXX — Kontrolní list – Systém řízení výroby

Č.	Požadavek	Posouzení				Poznámka	Zjištění – *způsob zajištění, doložené dokumenty*
		C	NC	R	O		
3.1	Jsou k dispozici veškerá potřebná zařízení a vybavení pro předepsané kontroly a zkoušky (nebo odpovídající subdodavatelské zajištění)?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne (vstupní, mezioperační a výstupní kontrola) Příp. subdodavatelé	
3.2	Jsou pracovníci vycvičeni pro předepsané kontroly a zkoušky? Jsou dostupné záznamy o výcviku?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Obecný zácvik nebo doklady o specializovaném výcviku	
3.3	Má výrobce doloženu způsobilost případného subdodavatelského subjektu pro provádění zkoušek?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne (viz též 3.1)	
3.4	Jsou stanoveny četnosti kalibrace nebo ověřování potřebných zkušebních a kontrolních zařízení?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Odkaz na dokument	
3.5	Existují postupy pro obsluhu zařízení?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Jen specializovaná zkušební zařízení (viz též 3.2)	
3.6	Má obsluha písemné instrukce pro provádění zkoušek?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne (např. normy, interní předpisy)	
3.7	Je zařízení nezaměnitelně identifikováno?	☐	☐	☐	☐	Ano - ne	
3.8	Jsou dostupné záznamy o kalibraci nebo ověření a odpovídají předepsaným četnostem?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Kdo zajišťuje, způsob evidence	
3.9	Byla provedena a řádně dokumentována úvodní zkouška typu výrobku v souladu s příslušnou technickou specifikací?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Stav dokumentování (u §5 a 5a provádí AO)	
3.10	Je k dispozici dokument popisující četnost a podstatu kontrol?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Odkaz na dokument	
3.11	Existují postupy pro identifikaci a kontrolu materiálů na vstupu v odpovídající úrovni (vstupní kontrola)?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Odkaz na dokument Stav identifikace	
3.12	Existují postupy pro identifikaci a kontrolu materiálů při výrobě v odpovídající úrovni (mezioperační kontrola)?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Odkaz na dokument Stav identifikace	
3.13	Existují postupy pro identifikaci a kontrolu produktů na výstupu v odpovídající úrovni (výstupní kontrola?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Odkaz na dokument	
3.14	Jsou postupy implementovány? Je dodržena četnost předepsaných zkoušek?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne	

Vysvětlení: ***C*** *= shoda s požadavkem (conformity);* ***NC*** *= neshoda (non-conformity);* ***R*** *= malá neshoda (remark) – odstranit ve stanoveném termínu;*
O *= opomenutí (observation) – odstranit do příštího dohledu. U neshody (NC) je vyplněn samostatný* ***záznam o neshodě****.*

Příloha 1

AO XXX **Kontrolní list – Systém řízení výroby**

Č.	Požadavek	Posouzení				Poznámka	Zjištění – *způsob zajištění, doložené dokumenty*
		C	NC	R	O		
3.15	Jsou používány postupy odběru vzorků požadované technickou specifikací produktu nebo návaznými normami?	☐	☐	☐	☐	Ano - ne	
3.16	Jsou používány zkušební postupy v souladu s aplikovanou technickou specifikací produktu?	☐	☐	☐	☐	Ano - ne	
3.17	Jsou zkoušky předepsaným způsobem vyhodnocovány?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Vedení záznamů, reakce na odchylky (viz 5.3 a 5.4)	
3.18	Používá výrobce alternativní zkušební postupy? Má řádně zdokumentovanou korelaci mezi jejich výsledky a referenčními metodami?	☐	☐	☐	☐	Uvést jednotlivé případy a kde je dokumentována validace	
4	**Protokoly o zkouškách, záznamy**						
4.1	Má výrobce stanoveny postupy pro řízení záznamů týkajících se kontrol a zkoušení?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Odkaz na dokument	
4.2	Je veden registr výsledků zkoušek a ověřování? Jaká je forma záznamů (protokoly, evid. knihy, PC záznam)?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Forma vedení záznamů	
4.3	Jsou výsledky zkoušek a ověřování řádně vyhodnocovány ve vztahu k požadavkům? Jsou neshodné hodnoty v záznamech vyznačeny?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Forma vyhodnocení a vyznačení	
4.4	Jsou záznamy řádně vedeny?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne (čitelnost, ochrana, opravy, autorizace)	
4.5	Jsou záznamy k dispozici na určených místech a po stanovenou dobu (sdílení v rámci organizace)?	☐	☐	☐	☐	Ano - ne	
4.6	Jsou důležité záznamy řádně archivovány?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Doba archivace	
5	**Řízení neshodných produktů**						
5.1	Jsou zaznamenány všechny případy vzniku neshodných produktů (včetně těch, které se vztahují ke stížnostem zákazníka)?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Forma vedení záznamů	
5.2	Jsou neshodné výrobky řádně identifikovány a uchovávány odděleně od ostatních výrobků?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Způsob identifikace	

Příloha 1

AO XXX **Kontrolní list – Systém řízení výroby**

Č.	Požadavek	Posouzení				Poznámka	Zjištění – *způsob zajištění, doložené dokumenty*
		C	NC	R	O		
5.3	Jsou všechny případy neshodných výrobků prošetřeny?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Forma vedení záznamů	
5.4	Jsou přijímána přiměřená opatření k nápravě včetně následného ověření?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Forma vedení záznamů	
5.5	Je stanoven postup informování zákazníků v případech, že neshodný výrobek byl uveden na trh před dokončením zkoušek?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Způsob informace	
6	**Skladování, manipulace, balení a značení**						
6.1	Má výrobce dokumentovány postupy pro skladování a manipulaci s rozhodujícími vstupními surovinami? Jsou dodržovány?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Odkaz na dokument	
6.2	Má výrobce dokumentovány postupy pro skladování, manipulaci, dopravu a balení produktu? Odpovídají charakteru produktu a zajišťují jeho ochranu před poškozením nebo degradací jeho vlastností?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Odkaz na dokument	
6.3	Je produkt předávaný na sklad řádně identifikován?	☐	☐	☐	☐	Ano - ne	
6.4	Jsou výrobky značeny (výrobek, obal nebo průvodní dokumentace) v souladu s požadavky technické specifikace?	☐	☐	☐	☐	Ano - ne	
7	**Specifické požadavky příslušné technické specifikace výrobku** ***(jen v případě, že jsou potřebné)***						
		☐	☐	☐	☐		
		☐	☐	☐	☐		
		☐	☐	☐	☐		
		☐	☐	☐	☐		
		☐	☐	☐	☐		
8	**Rozšíření prověrky při dohledu**						
8.1	Došlo ke změnám výroby a/nebo technické specifikace od posledního dohledu SŘV? Pokud ano - přizpůsobil výrobce odpovídajícím způsobem dokumentaci? Uvědomil výrobce o změnách autorizovanou osobu, která prováděla	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Aktuálnost dokumentace – změnové řízení Nahlašování podstatných změn v SŘV	

Vysvětlení: ***C*** *= shoda s požadavkem (conformity);* ***NC*** *= neshoda (non-conformity);* ***R*** *= malá neshoda (remark) – odstranit ve stanoveném termínu;*
O *= opomenutí (observation) – odstranit do příštího dohledu. U neshody (NC) je vyplněn samostatný* ***záznam o neshodě****.*

Příloha 1

AO XXX **Kontrolní list – Systém řízení výroby**

Č.	Požadavek	Posouzení				Poznámka	Zjištění – *způsob zajištění, doložené dokumenty*
		C	NC	R	O		
	posouzení SŘV?						
8.2	Byl do stávajícího SŘV zahrnut nový výrobek? Který a kdy? Byla pro tento výrobek provedena počáteční zkouška typu ve správném rozsahu?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Aktualizace seznamu výrobků (viz 1.1 a 3.9)	

Za autorizovanou osobu:	
Datum:	
Jméno:	
Podpis:	

Za výrobce:	
Datum:	
Jméno:	
Podpis:	

Příloha 2

AO XXX **Kontrolní list – Kontrola výrobků dovozcem**

Výrobek:	**Konstrukční spojovací prostředky**	***Zatřídění dle př. 2 NV 163***	
		Tabulka	***Skupina***
Techn. specif.:		**04**	**04**

Dovozce:		***IČO:***	
Adresa:		***Datum prověrky:***	
Výrobce:			

Č.	Požadavek	Posouzení				Poznámka	Zjištění – *způsob zajištění, doložené dokumenty*
		C	NC	R	O		
1	**Dokumentace a obecné požadavky**						
1.1	Je systém jakosti výrobce certifikován důvěryhodným certifikačním orgánem? Je výroba dozorována důvěryhodným dozorovým orgánem?[*)]	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Číslo certifikátu: Vydán: Rozsah:	
1.2	Má dovozce popsán a zaveden způsob nakupování, přejímky, manipulace, skladování a dodávání výrobků umožňující uvádění na trh jen takových výrobků, které odpovídají technické specifikaci?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Odkaz na dokumenty	
2	**Nakupování a přejímka**						
2.1	Existují řádně vedené záznamy o nakupovaných výrobcích (objednávky s odpovídající technicko-obchodní specifikací)?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne (jen u daného výrobku)	
2.2	Je prováděna přejímka nakupovaných výrobků? V jakém rozsahu? Jak je posuzováno dodržení rozhodujících vlastností výrobků?	☐	☐	☐	☐	Ano – ne Obvyklý rozsah přejímky Doklady od výrobce (zkoušky, atesty, certifikáty) Ověřování v ČR	
3	**Manipulace, skladování a dodávání**						
3.1	Jsou skladovací prostory dovozce přiměřené charakteru výrobků?	☐	☐	☐	☐	Ano - ne	
3.2	Deklaruje dovozce vlastnosti výrobku v souladu s jeho technickou specifikací?	☐	☐	☐	☐	Ano - ne	

Vysvětlení: ***C*** *= shoda s požadavkem (conformity);* ***NC*** *= neshoda (non-conformity);* ***R*** *= malá neshoda (remark) – odstranit ve stanoveném termínu;*
O *= opomenutí (observation) – odstranit do příštího dohledu. U neshody (NC) je vyplněn samostatný* ***záznam o neshodě****.*

Příloha 2

AO XXX **Kontrolní list – Kontrola výrobků dovozcem**

Č.	Požadavek	Posouzení				Poznámka	Zjištění – *způsob zajištění, doložené dokumenty*
		C	NC	R	O		
3.3	Jsou pro odběratele výrobků k dispozici příslušné uživatelské instrukce v českém jazyce?	☐	☐	☐	☐	Ano - ne	
3.4	Jsou evidovány záznamy o stížnostech (reklamacích) zákazníků?	☐	☐	☐	☐	Ano - ne	
4	**Specifické požadavky příslušné technické specifikace výrobku** ***(jen v případě, že jsou potřebné)***						
		☐	☐	☐	☐		
		☐	☐	☐	☐		
5	**Rozšíření prověrky při dohledu**						
5.1	Došlo ke změnám v dokumentaci dovozce? Jsou dokumenty aktuální?	☐	☐	☐	☐		

Za autorizovanou osobu:	
Datum:	
Jméno:	
Podpis:	

Za dovozce/distributora:	
Datum:	
Jméno:	
Podpis:	