



1 Identifikace posuzování

Výrobce a organizační jednotka:	CUBESPACE s.r.o.		
Zástupci výrobce (SD):	Ing. Jiří Pokusa		
Místo:	Valdštejnská 805, 472 01 Doksy		
Datum posuzování:	28.11.2019	Druh posuzování, pořadí dozoru:	Certifikační <input checked="" type="checkbox"/> Dozorový <input type="checkbox"/> č.
Refer. norma/schéma:	ČSN EN ISO 3834-3:2006		
Interpretace EWF, výrobní normy:	ČSN EN 1090-2		

2 Technická diskuze – rozsah odpovědností pověřených pracovníků svářečského dozoru

Hodnocení pracovníci:	Pracovník 1
Jméno:	Ing. Jiří Pokusa
Funkce:	Pověřený pracovník svářečského dozoru
Kvalifikace, číslo:	EWE/CZ 02010
Zaměstnanec interní / externí (ozn., datum smlouvy):	Externí, Smlouva o dozorové a kontrolní činnosti SD č.: 0616/2016 ze dne 28.06. 2016 na neurčito.
Dokument výrobce, ve kterém jsou písemně stanoveny úkoly a odpovědnosti dle ISO 14731:	Jmenování SD i ZSD ze dne 16.06.2016 Rozhodnutím jednatele č.4, CS-OF-16.038. Úkoly a odpovědnost- směrnice CS-OS-16.001 Výroba poskytování služeb, kap. 4
Hlavní odpovědnosti, úkoly, pravomoci při řízení, výkonu a kontrole činností procesu svařování (slovně a/nebo s odkazem na ref. č. dle ISO 14731):	B.1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 12
Má pracovník přístup k aktuálním technickým normám a zákonům?	Ano. Technické normy dosažitelné na webu ÚNMZ včetně tisku – doloženo potvrzením o zaplacení.
Má pracovník odpovídající znalosti technických norem, zákonů a předpisů? ¹⁾	Ano, ověřeno pohovorem při auditu.
Má pracovník dostatečné znalosti a pochopení práce ve stanoveném rozsahu? ¹⁾	Ano, prověřeno přezkoumáním životopisu a při odborném pohovoru.

Poznámka: 1) Vyjádření k hodnocení pracovníka proveďte až po přezkoumání důkazů o dokončené práci (zakázkách) hodnocených pracovníků a odborném pohovoru pro ověření znalostí pracovníka dle Seznamu okruhů pro odborný pohovor, viz dále.

3 Přezkoumání důkazů o dokončené práci (zakázkách) hodnocených pracovníků

Proces podrobného přezkoumání má zahrnovat prozkoumání specifické smlouvy (smluv), aby se posoudila shoda se specifikací zákazníka například v následujících oblastech: i) výběr/vývoj postupů svařování, ii) sled svařování, iii) nedestruktivní zkoušky a tepelné zpracování, iv) schvalování pracovníků, v) sledovatelnost, vi) řízení jakosti a přejímka, vii) smluvní subdodávky.



DOM - ZO 13, s.r.o., Technická inspekce COV
HODNOCENÍ SVÁŘEČSKÉHO DOZORU

č.: ZCV-19-228/SD01

str.: 2/3

Hodnocené zakázky:	Zakázka 1
Označení/název zakázky:	19-203, Sliezsky dom
Zákazník:	Salamandra Resort
Označení smlouvy nebo objednávky, datum:	Poptávka z 12.12. 2018, opakovaná výroba, nabídka z 01.02.2019, smlouba ze dne 21.05.2019
Označení výkresové dokumentace:	000 průvodní list ocelové konstrukce, KCE-00 (výpis profilů pro lisovnu), KCE 01(Rám typ Rp 2438x6058x2880) Rám typ Rp, Výrobní dokumentace jednotlivých prvků, kreslil L. Šimák, kontroloval ing. Šulek EXC2 dle EN 1090-2 uveden na výkrese
Účastní se pracovníci SD přezkoumání požadavků zákazníka?	Ano u nové výroby, u opakované výroby pouze kontrola.
Jsou požadavky zákazníka jednoznačně stanoveny? Je výkres. dokum. vyhovující?	Ano.
Byl proveden pevnostní výpočet (zvláště u stavebních konstrukcí)?	Ano. Statický výpočet zadáný u externí firmy, ing. Pavel Stibor, fy Promstal
Metody svařování:	135, přídatný mat. ISO 14341-G3Si1
Skupiny zákl. materiálů:	1.1, 1.2, S235JR, S355J0 v souladu s EN 10025
Subdodávky:	Svařování ve vlastních prostorách v Doksech pod dohledem svého SD. Ostatní stavební činnosti ve vlastních prostorách, ale subdodavately.
Byly vybrány/zpracovány vhodné postupy svařování?	Ano, např. WPS: FW 1-PB, BW 1-PA,PF
Byl stanoven vhodný sled svařování?	Ano, opakovaná výroba
Kdo a jak přidělil pracovníky/svářeče? Mají tyto odpovídající kvalifikaci?	Vedoucí závodu. Ano, mají platné certifikáty dle ISO 9606-1 (4 svářeči).
Jakým způsobem je zajištěna identifikace a sledovatelnost?	Zakázkové číslo na zakázkové kartě, pracovní výkaz, výkresová dokumentace. Rozpracovaná vždy pouze jedna zakázka.
Přezkoumané důkazy o kontrolách a zkouškách:	Certifikáty svářečů, atesty základního a přídatného materiálu, kontrolní protokoly z 13.06. 2019 a Průběžná kontrola modulu, podpisy p. Pinekr a p. Stuchlík.
Jsou pracovníci a zařízení pro kontroly a zkoušení kvalifikovaně vedeni a řízeni? (např. shoda s ISO/IEC 17020 a ISO/IEC 17025)	Ano
Přezkoumané důkazy o tepelném zpracování:	Neprovádělo se.
Přezkoumané důkazy o převímkách od subdodavatele:	Svařování se subdodavately nezajišťovalo. Tepelné dělení při převímce-kontrolor, M. Máca.
Přezkoumané důkazy o převímkách k zákazníkovi:	Zápis o předání a převzetí díla, včetně odstraněných vad a nedodělků.
Pracovníci svářečského dozoru, kteří se podíleli na realizaci zakázky:	Ing. Jiří Pokusa



DOM - ZO 13, s.r.o., Technická inspekce COV
HODNOCENÍ SVÁŘEČSKÉHO DOZORU

č.: ZCV-19-228/SD01

str.: 3/3

Níže podepsaný(i) hodnocený(i) pracovník(ci) potvrzuje(i) svým podpisem souhlas s uvedením svého jména, data narození, pracovní funkce a kvalifikace na certifikátech vydaných pro organizaci, pro kterou vykonává(jí) činnost svářečského dozoru.

Funkce	Jméno	Místo	Datum	Podpis
Vedoucí posuzovatel:	Ing. Lumír Ciompa	CUBESPACE s.r.o. Doksy	28.11.2019	
Hodnocený pracovník 1:	Ing. Jiří Pokusa	CUBESPACE s.r.o. Doksy	28.11.2019	

4 Odborný pohovor pro ověření znalostí pracovníka svářečského dozoru dle dokumentu TD202 Seznam okruhů pro odborný pohovor

Pracovník 1		
Okruh	Otázky	Poznámky
ISO 3834		
Svářečský dozor	Úkoly a odpovědnosti SD obecně a u konkrétního posuzovaného výrobce. Norma ISO 14731 a kvalifikační stupně SD. Organizační začlenění SD.	
Personál pro kontrolu a zkoušení	Jaké jsou požadavky na personál nedestruktivního zkoušení. V případě, že není požadována kvalifikace pro vizuální zkoušení, jaký je požadavek na způsobilost osob provádějících VT. Jak je u výrobce způsobilost osob ověřována.	
EN 1090-2		
Platnost kvalifikace postupu svařování	Co je požadováno v případě, pokud WPQR nebyl využíván více než 1 rok. Kvalifikují WPQR pro tupé svary podle EN 1090-3 (hliníkové konstrukce) také koutové svary?	
Svářeči a svářečští operátoři	Smí ocelové resp. hliníkové konstrukce svařovat svářeči se základním kursem podle ČSN 050705? Musí být dostupné záznamy kvalifikačních zkoušek všech svářečů a svářečských operátorů? Mohou svářeči s kvalifikací dle ISO 9606-1 svařovat duté průřezy šikmých přípojů diagonál s úhlem menším než 60°?	

