

## M2

### Metodický postup výkonu inšpekcie/dohľadu

**Výrobok:** Náterové látky na vodorovné dopravné značenie, za tepla nanášané termoplasty, za studena nanášané plasty s protišmykovými prísadami alebo bez nich a s premixovou balotinou alebo bez nej, alebo uvádzané na trh s uvedením typu a podielu balotiny alebo protišmykových prísad

**Prefabrikované vodorovné dopravné značky a retroreflexné dopravné gombíky na vodorovné dopravné značenie**

Vypracoval: Ing. Michal Kais Dňa: 16.05.2019	Dátum vydania 17.05.2019
Kontroloval: Ing. Elena Kaločová Dňa: 17.05.2019	Vydanie: 3
Vydal: IO VUD, a.s.	Číslo výtlačku:
Schválil: Ing. Elena Kaločová, vedúci IO VÚD, a.s.	Počet strán: 6
Výtlačok uložený: IO VÚD, a.s.	Revízia: 0 Počet mesiacov: 24

Výrobok: Náterové látky na vodorovné dopravné značenie, za tepla nanášané termoplasty, za studena nanášané plasty s protišmykovými prísadami alebo bez nich a s premixovou balotinou alebo bez nej, alebo uvádzané na trh s uvedením typu a podielu balotiny alebo protišmykových prísad

Prefabrikované vodorovné dopravné značky a retroreflexné dopravné gombíky na vodorovné dopravné značenie

## Zoznam revízií a zmien (zmenový list)

Kap. / Príloha	Dát. revízie (r.) a zmeny (z.)	Dôvod revízie alebo zmeny	vykonan	schválil
vyd. 1	19.01.2018			
-	-	-	-	-
vyd. 2	10.04.2018			
-	-	-	-	-
vyd. 3	17.5.2019			
kap. ->	Súčasť vydania:	<p>Kap. <b>Právne predpisy:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oprava odvolávky na právny predpis</li> </ul> <p>Kap. ...<b>Technická špecifikácia:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pôvodne: <b>STN EN 1436+A1: 2009,</b> nahradené: <b>STN EN 1436: 2018</b></li> </ul> <p>Kap. <b>Účel inšpekcie / dohľadu</b> preformulované (...kontrola systému riadenia...)</p> <p>Kap. <b>Postup záznamov pre priebežný dohľad v Check liste</b> <b>Tlačivo TL IO 10 VÚD a.s.:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Doplnený bod č. 2 o preukázaní výrobcom vykonaných odporúčaní z predchádzajúcej inšpekcie/dohľadu</li> <li>- Prečíslované ostatné body</li> </ul>	-	-

Výrobok: Náterové látky na vodorovné dopravné značenie, za tepla nanášané termoplasty, za studena nanášané plasty s protišmykovými prísadami alebo bez nich a s premixovou balotinou alebo bez nej, alebo uvádzané na trh s uvedením typu a podielu balotiny alebo protišmykových prísad

Prefabrikované vodorovné dopravné značky a retroreflexné dopravné gombíky na vodorovné dopravné značenie

---

Typ inšpekcie/dohľadu: Počiatočná inšpekcia/Priebežný dohľad (systém 1)

Právne predpisy: - zákon č. 133/2013 Z. z. o stavebných výrobkoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon“);

- vyhláška MVRR SR č. 162/2003 Z. z., ktorou sa ustanovuje zoznam skupín stavebných výrobkov a systémy posudzovania parametrov v znení vyhlášky č. 177/2016 Z.z. (ďalej len „vyhláška“).

Ostatné predpisy: Inšpekčný postup č. IP-I038

Technická špecifikácia: **STN 01 8020:2018** Dopravné značky na pozemných komunikáciách.

**STN EN 1436: 2018** Materiály na dopravné značenie pozemných komunikácií. Požiadavky na vodorovné dopravné značky.

**STN EN 1824: 2011** Materiály na dopravné značenie pozemných komunikácií. Skúšky na skúšobnom úseku.

**STN EN 1790: 2014** Materiály na vodorovné dopravné značenie pozemných komunikácií. Vopred pripravené vodorovné dopravné značky.

**STN EN 13212: 2011** Materiály na vodorovné dopravné značenie pozemných komunikácií. Požiadavky na vnútropodnikovú kontrolu výroby.

Účel inšpekcie/dohľadu: Overenie súladu uplatňovanej kontroly systému riadenia výroby výrobcu s technickou špecifikáciou a príp. splnenie opatrení uložených pri počiatočnej inšpekcii alebo pri predchádzajúcich priebežných dohľadoch.

Pracovný postup inšpekcie:

Pre výkon inšpekcií/dohľadov platí Príručka kvality IO VÚD, a.s. kapitola 7.1. Metodika postupu výkonu inšpekcie a Inšpekčný postup č. IP-I038.

Inšpekcia/dohľad sa vykoná podľa požiadaviek stanovených v príslušnej technickej špecifikácii.

Všeobecne:

- normy obsahujú ustanovenia o zaistení kvality a kontroly ako súčasti integrity výrobku;

Výrobok: Náterové látky na vodorovné dopravné značenie, za tepla nanášané termoplasty, za studena nanášané plasty s protišmykovými prísadami alebo bez nich a s premixovou balotinou alebo bez nej, alebo uvádzané na trh s uvedením typu a podielu balotiny alebo protišmykových prísad

Prefabrikované vodorovné dopravné značky a retroreflexné dopravné gombíky na vodorovné dopravné značenie

---

- pre účely systému kvality je treba vziať do úvahy normu EN ISO 9001.

### **Postup záznamov pre počiatočnú inšpekciu v Check liste Tlačivo TL IO 09 VÚD a.s.:**

Bod č. 1 – výrobca preukáže, či plní požiadavky systému manažérstva kvality podľa STN EN ISO 9001 – predložením Certifikátu a správy z posledného auditu. V prípade, že nemá certifikát manažérstva kvality je potrebné dôkladne preskúmať systém riadenia výroby (SRV) predmetného výrobku.

Bod č. 2 – výrobca preukáže vymedzenie postavenia SRV stavebného výrobku (SV) a jeho nezávislosť predložením svojho predpisu riadenej dokumentácie (najčastejšie organizačným poriadkom s vymedzením právomocí, príp. pracovným poriadkom).

Bod č. 7 – výrobca musí preukázať, že v priebehu procesu výroby bude vykonávať vstupnú, medzioperačnú a výstupnú kontrolu vlastností stavebného výrobku. Musí zaznamenávať, ktoré vlastnosti materiálov overuje, prípadne skúša, pri nákupe (vstupná kontrola), v priebehu procesu výroby (medzioperačná kontrola) a pri ukončení výroby (výstupná kontrola), tak, aby bolo preukázateľné, že výrobky súhlasia s výrobkami, ktoré boli hodnotené pre účel posúdenia parametrov.

Bod č. 8 – výrobca musí preukázať, že systém riadenia výroby je dostatočný na to, aby v prípade vzniknutia chyby alebo odchýlky vstupných materiálov, v priebehu výroby alebo hotových výrobkov boli tieto nedostatky odstránené včas a aby sa zabránilo uvedeniu takýchto výrobkov na trh.

Bod č. 10 – výrobca musí preukázať, že v priebehu procesu výroby vykonáva predpísané skúšky stanovené príslušnou technickou špecifikáciou (pozn.: záznam/protokol o skúške).

Bod č. 11 – výrobca musí preukázať, že v prípade nákupu kľúčových prvkov/polotovarov použitých na výrobu výrobku má zabezpečené overenie SRV týchto prvkov/polotovarov ako aj technologických a skúšobných postupov, skúšobných zariadení a personálu, tak, aby bolo preukázateľné, že konečné výrobky súhlasia s výrobkami, ktoré boli hodnotené pre účel posúdenia parametrov.

Bod č. 12 – metrologické zabezpečenie:

Meracie a skúšobné prístroje musia byť používané v súlade s inštrukciami ich výrobcov. Prístroje musia byť pravidelne kontrolované, kalibrované a vykonávaná ich údržba. Výsledky musia byť zaznamenávané a riadne dokumentované.

Bod č. 13 – strojné zariadenia:

Výrobné strojné zariadenia musia byť používané v súlade s inštrukciami ich výrobcov. Prístroje musia byť pravidelne kontrolované a riadne udržiavané. Výsledky musia byť zaznamenávané a riadne dokumentované.

Bod č. 17 – Je nutné, aby výrobca mal vypracovaný predpis na balenie výrobkov, ktorý špecifikuje postupy balenia zaručujúce nepoškodenie stavebného výrobku pri manipulácii a preprave na miesto určenia.

Výrobok: Náterové látky na vodorovné dopravné značenie, za tepla nanášané termoplasty, za studena nanášané plasty s protišmykovými prísadami alebo bez nich a s premixovou balotinou alebo bez nej, alebo uvádzané na trh s uvedením typu a podielu balotiny alebo protišmykových prísad

Prefabrikované vodorovné dopravné značky a retroreflexné dopravné gombíky na vodorovné dopravné značenie

---

Bod č. 19 – vyhlásenie o parametroch a značka zhody: Označovanie podľa nariadenia, čl. 4 a 6.

### **Postup záznamov pre priebežný dohľad v Check liste Tlačivo TL IO 10 VÚD a.s.:**

Bod č. 1 – skontroluje sa odstránenie nezhôd z predchádzajúcej inšpekcie/dohľadu.

Bod č. 2 – výrobca preukáže vykonanie odporúčaní z predchádzajúcej inšpekcie/dohľadu.

Bod č. 3– výrobca preukáže, či plní požiadavky systému manažérstva kvality podľa STN EN ISO 9001 – predložením Certifikátu a správy z posledného auditu. V prípade, že nemá certifikát manažérstva kvality, je potrebné dôkladne preskúmať systém riadenia výroby (SRV) predmetného výrobku.

Bod č. 4 – výrobca preukáže vymedzenie postavenia SRV SV a jej nezávislosť predložením svojho predpisu riadenej dokumentácie (najčastejšie organizačným poriadkom s vymedzením právomocí, príp. pracovným poriadkom).

Bod č. 9 – výrobca musí preukázať, že v priebehu procesu výroby vykonáva vstupnú, medzioperačnú, výstupnú kontrolu vlastností stavebného výrobku. Musí zaznamenávať, ktoré vlastnosti materiálov overuje prípadne skúša pri nákupe (vstupná kontrola), v priebehu procesu výroby (medioperačná kontrola) a pri ukončení výroby (výstupná kontrola), tak aby bolo preukázateľné, že výrobky súhlasia s výrobkami, ktoré boli hodnotené pre účel posúdenia parametrov.

Bod č. 10 – výrobca musí preukázať, že systém riadenia výroby je dostatočný na to, aby v prípade vzniknutia chyby alebo odchýlky vstupných materiálov, v priebehu výroby alebo hotových výrobkov boli tieto nedostatky odstránené včas a aby sa zabránilo uvedenia takýchto výrobkov na trh.

Bod č. 11 – výrobca musí preukázať, že v priebehu procesu výroby vykonáva predpísané skúšky stanovené príslušnou technickou špecifikáciou (pozn.: záznam/protokol o skúške).

Bod č. 12 – výrobca musí preukázať, že v prípade nákupu kľúčových prvkov/polotovarov použitých na výrobu výrobku má zabezpečené overenie SRV týchto prvkov/polotovarov ako aj technologických a skúšobných postupov, skúšobných zariadení a personálu, tak aby bolo preukázateľné, že konečné výrobky súhlasia s výrobkami, ktoré boli hodnotené pre účel posúdenia parametrov.

Bod č. 13 – metrologické zabezpečenie:

Meracie a skúšobné prístroje musia byť používané v súlade s inštrukciami ich výrobcov. Prístroje musia byť pravidelne kontrolované, kalibrované a vykonávaná ich údržba. Výsledky musia byť zaznamenávané a riadne dokumentované.

Bod č. 14 – strojné zariadenia:

Výrobok: Náterové látky na vodorovné dopravné značenie, za tepla nanášané termoplasty, za studena nanášané plasty s protišmykovými prísadami alebo bez nich a s premixovou balotinou alebo bez nej, alebo uvádzané na trh s uvedením typu a podielu balotiny alebo protišmykových prísad

Prefabrikované vodorovné dopravné značky a retroreflexné dopravné gombíky na vodorovné dopravné značenie

---

Výrobné strojné zariadenia musia byť používané v súlade s inštrukciami ich výrobcov. Prístroje musia byť pravidelne kontrolované a riadne udržiavané. Výsledky musia byť zaznamenávané a riadne dokumentované.

Bod č. 17 – Je nutné, aby výrobca mal vypracovaný predpis na balenie výrobkov, ktorý špecifikuje postupy balenia zaručujúce nepoškodenie stavebného výrobku pri manipulácii a preprave na miesto určenia.

Bod č. 19 – Vypracovanie SK vyhlásenia o parametroch podľa vyhlášky, Príloha č. 2.