



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, Czech Republic

Autorizovaná osoba 204 podle rozhodnutí ÚNMZ č. 29/2006
Pobočka 0300 – Plzeň

PROTOKOL

o výsledku posouzení systému řízení výroby

podle § 6 nařízení vlády č. 163/2002 Sbírky zákonů České republiky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.

č. 030 – 039217

název výrobku:

Konstrukční kovové stavební díly a prvky

žadatel:

FEST HF, s.r.o.

IČ: 25237926
adresa: 330 02 Horní Bříza, Tovární 77
Výrobce: FEST HF, s.r.o.
IČ: 25237926
adresa: 330 02 Horní Bříza, Tovární 77
Výrobna: FEST HF, s.r.o.
IČ: 25237926
adresa: 330 02 Horní Bříza, Tovární 77
Zakázka: Z030080225

Počet stran protokolu včetně strany titulní: 4 Počet stran příloh: 3


Osoba odpovědná za obsah tohoto protokolu:


Ing. Lenka Brunátová
vedoucí posuzovatel

Osoba odpovědná za správnost tohoto protokolu:

Plzeň 2008-07-11





Ing. Alexander Trinner
zástupce vedoucího autorizované osoby 204

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

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s. p., Pobočka 0300 - Plzeň.
☎: 377 243 331, ☎: 377 430 345, Fax: +420 377 430 347, Internat.: +420 377 244 158.
Bankovní spojení (Bank): KB Praha 1 Czech Republic, úč.: 1501-931/0100

Zahradní 15, 326 00 Plzeň, Česká republika
☐ e-mail: tzus03@quick.cz, www.tzus.cz
IČ: 000 15679 DIČ/VAT: CZ00015679

1 Všeobecné údaje

1.1 Údaje o žadateli

FEST HF, s.r.o., 330 02 Horní Bříza, Tovární 77
IČ: 25237926

1.2 Údaje o výrobku

- Jedná se o výrobu ocelových konstrukcí a dílců pro konstrukční použití v rozsahu stanoveného v ČSN 73 2601 – Z2 : 94
- Výrobní program organizace v oblasti konstrukčních kovových stavebních dílů je zaměřen na výrobu a montáž stavebních, technologických a doplňkových ocelových konstrukcí
- Dle přílohy 2 NV č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb. byl výrobek zařazen do skupiny výrobku 4, poř. č. 2 a způsob jejich posuzování shody odpovídá § 6 tohoto NV.

1.3 Seznam podkladů předaných žadatelem pro posouzení systému řízení výroby

- podklady v rozsahu uvedeném v § 6, odst. 1, písmeno b) NV č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb.
- Příručka jakosti JS 02-03, poslední změny datovány ke dni 2007-10-26, obsahující popis systému řízení výroby, postup výroby, řízení dokumentace, přezkoumání zakázek, vyřizování reklamací, řešení výrobních neshod atd.
- Dokument JS 53-03 Metrologický řád
- Velký prukaz způsobilosti k provádění ocelových konstrukcí č. PZ 523-07 vydané dne 2007-12-18 Škoda Welding s.r.o.
- Diplom Evropského svářečského inženýra Ing. Ladislav Benýr. č. EWE/CZ 01050 vydaný Českou svářečskou společností ANB (Ing. Benýr provádí svářecí dozor v organizaci)
- Certifikát č. C 53-07 pro svařování dle ČSN EN ISO 3834-2 vydané Škoda Welding s.r.o. dne 2007-12-18 s platností do 2010-12-30.
- Seznam svářečů – stav k 11/2007, obsahuje i platnosti jednotlivých prukazů a osvědčení
- Záznamy o odborném školení pracovníků – např. obsluha motorových vozíků, vazači, jeřábníci atd.
- Záznamy o preventivní údržbě výrobního zařízení, včetně plánu údržby a seznamu strojního zařízení
- Seznam metrologie, záznamy o metrologické návaznosti měřidel (kalibrační listy pro délková měřidla atd.)
- Svářecí postupy WPAR (celkem 4) vypracované svářecím dozorem Ing. Benýrem a schválené Škoda Welding s.r.o.
- Složka zakázky č. 3004-07 „Rámy pro kompresory SE 80 – ATMOS Chrást s.r.o.“, zpracována 01-02/2007 a dále složka zakázky „Ocelová konstrukce věže pro SO 530 Výrobní hala – úpravy Lasselsberger, a.s. – Borovany“. Obsahem složky (ocelová konstrukce věže) je Statický výpočet vypracovaný Autorizovaným inženýrem pro statiku a dynamiku staveb p. Ing. Radim Merta ČKAIT 1003359 a projektová dokumentace zpracovaná autorizovaným inženýrem pro technologická zařízení staveb Ing. Ivem Pavlíkem ČKAIT 1003894. Obsahem obou složek je mimo jiné - kompletní Výrobní dokumentace, Průvodka výrobní dokumentace, výrobní a montážní postup a příslušné záznamy o kontrolách rozměrů, svarů apod.



1.4 Seznam ostatních podkladů použitých při posouzení systému řízení výroby

- TN 04.02.01 Konstrukční kovové a kombinované dílce a prvky pro použití v nosných konstrukcích a základech staveb

1.5 Technická specifikace, technické předpisy vztahující se na posouzení systému řízení výroby

ČSN 73 2601 – Z2 : 94 Provádění ocelových konstrukcí

1.6 Informace o předchozím posouzení systému řízení výroby

Systém řízení výroby nebyl u organizace dosud posuzován Autorizovanou osobou č. 204.

2 Posouzení systému řízení výroby

2.1 Požadavek technické specifikace, technického předpisu na systém řízení výroby

Jsou uvedeny v určené normě uvedené v oddíle 1.5 tohoto protokolu.

2.2 Výsledek posouzení systému řízení výroby

- Technická dokumentace výrobce *FEST HF, s.r.o.* obsahuje popis systému řízení výroby výše uvedeného výrobce.
- Při posuzování systému řízení výroby se postupovalo podle kritérií uvedených v Požadavcích na systém řízení výroby u výrobce dle ČSN 73 2601 – Z2:94 a TN 04.02.01
- Výrobce má způsob řízení výroby popsán v rámci systému managementu jakosti a dle uvedených postupu v dokumentaci (Příručka jakosti, směrnice, postupy pro svařování) výrobce řídí jednotlivé procesy výroby, kontrolu, vedení záznamů a řízení neshodných výrobků atd.) Výrobce má stanovené odpovědnosti za řízení systému řízení, jednotlivých procesů, včetně stanovení nápravných, popř. preventivních opatření. Výrobce doložil platný certifikát pro průkaz způsobilosti pro výrobu a montáž ocelových konstrukcí dle ČSN 732601 – Z2:1994 a certifikát pro svařování dle ČSN EN 3834-2.
- Posouzení systému řízení výroby bylo provedeno ve výrobě Horní Bříza, Tovární 77 a vycházelo z předložených podkladů výrobcem, uvedených v bodě 1.3 této zprávy a kontroly výrobních postupů ve výrobě, vedení záznamů o prováděných kontrolách v jednotlivých etapách výroby předepsaných ve Výrobním postupu, kde jsou zaznamenáváno uvolňování do dalších etap výroby – kontrolu provádí vedoucí výrobního a technického úseku a svářecí dozor – doloženy k vybrané zakázce S 004-07 měrný protokol ze dne 2007-01-20 (pro kontrolu geometrických rozměrů rámu) a protokoly č. 1/07 až 3/07 o vizuální kontrole svarů svářecím dozorem. Dále bylo k vybrané zakázce předloženo : Objednávka č. 163/P, záznam o přezkoumání požadavků zákazníka, záznam o potvrzení přijetí zakázky, zakázkový list, výrobní dokumentace AT 102037=1, výrobní a montážní postup, příslušné WPAR, způsobilost svářeče, zápis o předání a převzetí dokončeného díla mezi výrobcem (FEST HF) a objednavatelem (ATMOS Chrást).



- Dále prověřeno řízení měřidel používaných v organizaci – evidence měřidel, dostupnost měřidel, záznamy o kontrole měřidel, uložení měřidel, fyzický stav měřidel atd.
- Byl posouzen způsob skladování vstupního materiálu (zvláště pro ocel, přídavný materiál), jeho identifikace a vazba na jednotlivé zakázky.
- Hotové výrobky jsou podrobovány výstupní kontrole, zda odpovídají daným požadavkům technické dokumentaci a požadavkům zákazníka.
- Namátkově byla prověřena způsobilost pracovníků, ovlivňující jakost výrobku – např. osvědčení o zkoušce svářeče (p. Šuchman) ze dne 2007-10-09 s platností do 2009-10-05, dále záznam o periodickém školení obsluhy manipulačního vozíku s vlastním pohonem ze dne 2008-02-01 provedeném školitelem p. Zdeňkem Kryčem – zkušební komisař obsluh motorových vozíků č. ZK 024, záznam o školení obsluh jeřábu a školení vazačů ze dne 2008-04-01 provedeném školitelem p. Zdeňkem Dřofou, revizním technikem zdvihacího zařízení.
- Dále prověřeny záznamy o údržbě zařízení – doložen plán údržby ze dne 2007-04-10, včetně příloh – Seznam strojního zařízení a evidenčních kartách výrobního zařízení. Četnosti kontrol pro jednotlivé zařízení jsou stanoveny (mazání, výměny olejů, prohlídky stroju, seřizování strojů atd.) , záznamy o preventivní údržbě a revizi provádí revizní technik p. Havel.
- Na základě posouzení systému řízení výroby a předložených dokumentů a záznamu byl dne 2008-07-07 vyplněn s výrobcem kontrolní list „Prověrka systému řízení výroby“. Originál kontrolního listu je uložen ve složce výrobce v TZÚS Praha, s.p. – pobočka Plzeň. Kopie kontrolního listu je přílohou této zprávy o výsledku posuzování. V rámci posuzování zjistil vedoucí posuzovatel drobná opomenutí (nespecifikována „standardní“ protikorozní ochrana výrobku, nedostatečné záznamy o kontrole tloušťky nátěru). Tyto drobná opomenutí budou na základě se zástupcem výrobce do příštího dohledu odstraněna a vedoucím posuzovatel posouzena. Uvedené nedostatky nebrání funkci systému řízení výroby výrobce
- U výrobce jsou vytvořeny předpoklady pro trvalé dodržování jakosti výrobků a systém řízení výroby odpovídá zdokumentovaným postupům výroby a technické dokumentaci a zabezpečuje, aby výrobky uváděné na trh odpovídaly této dokumentaci.

3 Závěr

Na základě posouzení certifikačního dokumentu lze konstatovat, že:

- ♦ předložený certifikační dokument se vztahuje na výše uvedeného výrobce, výrobu, výrobek, je platný
- ♦ systém řízení výroby odpovídá technické dokumentaci a technickým předpisům a je zajištěno jeho řádné fungování
- ♦ zjištění a závěry uvedené v tomto protokolu platí za předpokladu, že nedojde ke změně skutečností, za nichž bylo posouzení provedeno
- ♦ technická dokumentace výrobku musí být v souladu s ustanovením § 6 odst. 2, písm. c) nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění NV č. 312/2005 Sb., doplňována zprávami o dohledu (12 × ročně).

4 Přílohy

1. Kontrolní list – Systém řízení výroby

KONEC PROTOKOLU



AO XXX 204		Kontrolní list – Systém řízení výroby	
Výrobek:	Komponenta karosé 540 uborní díly a prvky	Zaříkání dle pl. 2 NV-163	Skupina
Techn. specif.:	ČSN 332601	Tabulka	4
Výrobce:	FEST HF s.r.o.	IC:	25237126
Adresa:	Toučevm. 77, 32012 Horní Bříza	Datum prověrky:	2008 01 07
Výrobna:	CHD		

Pokud je organizační stránka SRV osvědčena certifikátem systému managementu kvality podle EN ISO 9001 vydaným důvěryhodným certifikačním orgánem QMS, lze kontrolní list v obecné a organizační části redukovat a doplnit se zaměřením na ověření, zda provozovaný SRV zabezpečuje ve všech položkách požadavky příslušné technické specifikace.

Č.	Požadavek	Posouzení				Poznámka	Zjištění – zpisab zjištění, doložené dokumenty
		C	NC	R	O		
Systém řízení výroby – dokumentace a obecné požadavky							
1	Má výrobce správně definovaný rozsah výrobků, na které se systém řízení výroby (SRV) vztahuje?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Kde je vymezeno; případný odkaz na seznam výrobků	PEJLUČKA ZAJISTIT 30.02.03 Přetvář. díly 25007-11-26 altro
1.2	Má výrobce písemně zdokumentovaný systém řízení výroby?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Odkaz na příložený seznam dokumentů, nebo uvést	Ing. Václav Šelfer
1.3	Má výrobce stanového pracovníka s potřebnými pravomocemi, zodpovědného za SRV jako celek?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Uvést jmenovně	
1.4	Stanovil výrobce v rámci SRV zodpovědnosti a pravomoci za řízení výroby, identifikaci neshod a určování postupů nápravy?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Jakými dokumenty	P3 75.02.03; matice odpovědnosti kap. 2
Řízení výroby							
2.1	Má výrobce řádně dokumentovaný technologický postup pro zhotovení všech výrobků, zařazených do SRV?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano/ ne Uvést odkaz na dokumenty	P3 + Soutěž pro samostatný způsob montážní postupy
2.2	Jsou na příslušných místech výroby všechny potřebné a platné dokumenty nutné pro řízení (návodů a instrukce)?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano/ ne, odkaz na dokumenty	súčasně postupy, výsledky a aktualiz. postupy
2.3	Odpovídá výrobní zařízení charakteru výrobku a použité technologii výroby?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano/ ne	Nové díly, reventní protokoly, zvláštní údržby
2.4	Je nalezitelné a průkazné prováděna údržba tohoto výrobního zařízení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano/ ne, odkaz na dokumenty	O: DRAT NA ROZEDOVANÍ TECHNICKÝ REVIZI
2.5	Má výrobce zpracován a schválen přehled subdávatele, kteří mají vliv na kvalitu výrobků?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano/ ne (zabývána u surovin a komponent), stav dokumentován	KAP. 6.1 P3 75.02.03
2.6	Existují postupy pro identifikaci a sledovatelnost materiálů a výrobků v	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano/ ne, odkaz na dokumenty	KAP. 6.20 P3 75.02.03

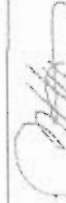
Vysvětlění: C = shoda s požadavkem (conformity); NC = neshoda (non-conformity); R = malá neshoda (trivial) – odstranění ve stanoveném termínu; O = upomenutí (observation) – odstranění do příštího dobředu; U = neshoda (NC) je způsoben samostatným zážnam o neshodě

Č.	Požadavek	Posouzení				Poznámka	Zjištění - způsob zajištění, doložení dokumenty
		C	NC	R	O		
2.7	procesy výroby? jsou uplatňovány? Je personál zapojený do výroby dostatečně kvalifikován a vyskolen pro obsluhu a údržbu výrobního zařízení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ANO - ne Jež specializované profese s předepsanými průkazy	SOUSTAVA, OBSLUHA VEŠKÝCH JEDNOTEK, VÝROBA
3	Ověřování a zkoušky						
3.1	Jsou k dispozici veškerá potřebná zařízení a vybavení pro předepsané kontroly a zkoušky (nebo odpovídající subdodavateléské zajištění)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	ANO - ne (vstupní, mezioperační a výstupní kontrola) Přip. subdodavatelé	O ZADÁNÍ MÉDIO PRO KONTROLU A VÝROBU SYSTEMŮ (NAPEK-100)
3.2	Jsou pracovníci vyvíjeni pro předepsané kontroly a zkoušky? Jsou dostupné záznamy o výcviku?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ANO - ne Očekávaný záznam nebo doklady o specializovaném výcviku	V rámci kalibrace měřičů
3.3	Jsou stanoveny četnosti kalibrace nebo ověřování potřebných zkoušebních a kontrolních zařízení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ANO - ne Odkaz na dokument	Plan kalibrace kontrolního a měřičního 1077-100 + Metrologický řád 73 53-1.3
3.4	Existují postupy pro obsluhu zařízení?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ANO - ne Jen specializovaná zkušební zařízení (viz 4.2.3.2)	Výrobky se 8. úrovní, 80 úrovní v posuvných úrovňových postupech obsluhy
3.5	Jsou dostupné záznamy o kalibraci nebo ověření a odpovídají předepsaným četnostem?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ANO - ne Kdo zajišťuje, způsob evidence	Metrologický ověřování - by. číslo 0.14
3.6	Je k dispozici dokument popisující četnost a podstatu kontrol?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ANO - ne Odkaz na dokument	Kap. 6.17 P3 33 02-01 a 11. úrovní list
3.7	Jsou zkoušky předepsaným způsobem vyhodnocovány?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ANO - ne Vedení záznamů, reakce na odchylky (viz 5.3 a 5.4)	
4	Protokoly o zkouškách, záznamy						
4.1	Jsou výsledky zkoušek a ověřování řádně vyhodnocovány ve vztahu k požadavkům? Jsou neshodné hodnoty v záznamech vyznačeny?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ANO - ne Forma vyhodnocení a vyznačení	Výsledky měření konformity + nekonformity všechny konformity a nekonformity
4.2	Jsou záznamy řádně vedeny?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ANO - ne (čitelnost, ochrana, opravy, autorizace)	OK
4.3	Jsou záznamy k dispozici na určených místech a po stanovenou dobu (sdílení v rámci organizace)?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ANO - ne	zpracováno v Kap. 6.17 P3 33 02-01
5	Řízení neshodných produktů						
5.1	Jsou zaznamenány všechny případy vzniku neshodných produktů (včetně těch, které se	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ANO - ne Příčina vedení záznamů	řádně vedeny, vyznačeny, odstraněny, preventivní

Převěření: C = shoda s požadavkem (conformity), NC = neshoda (non-conformity), R = malá neshoda (remark) - odstranit ve stanoveném termínu, O = opomenutí (observation) - odstranit do příštího období, U = neshoda (INC) je výplata samostatný záznam a neshoda

Č.	Požadavek	Posouzení				Poznámka	Zjištění - způsob zajištění, doložené dokumenty
		C	NC	R	O		
5.2	vztahují ke sítivosti zakazníka? Jsou neshodné výrobky řádně identifikovány a uchovávány odděleně?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano - ne Způsob identifikace	odděleně např. v oddělení
5.3	Jsou přijímána přiměřená opatření k nápravě včetně následného ověření?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano - ne Forma vedení záznamů	záznamy o vady
6	Skladování, manipulace, balení a značení						
6.1	Má výrobce dokumentovaný postup pro skladování a manipulaci s rozhodujícími vstupními surovinami? Jsou dodržovány?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano - ne Odkaz na dokument	kap. 6.20 P. 3 18.02.03
6.2	Je produkt předávaný na sklad řádně identifikován?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano - ne	
6.3	Jsou výrobky značeny (výrobek, obsah nebo průvodní dokumentace) v souladu s požadavky technické specifikace?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano - ne	
7	Specifické požadavky příslušné technické specifikace výrobku (dle požadavků uvedených v příslušné technické specifikaci)						
8	Rozšíření prověrky při dohledu						
8.1	Došlo ke změněm výroby a/nebo technické specifikace od posledního dohledu SRV? Pokud ano - připusobil výrobce odpovídajícím způsobem dokumentaci? Uvědomil výrobce o změnách autorizovanou osobu, která prováděla posouzení SRV?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano - ne Aktualnost dokumentace - změnové řízení Nahlašování podstatných změn v SRV	
8.2	Byl do stávajícího SRV zahrnut nový výrobek? Který a kdy? Byla pro tento výrobek provedena počáteční zkouška typu ve správném rozsahu?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano - ne Aktualizace seznamu výrobků (viz 1.1 a 3.9)	
8.3	Je vydáno Prohlášení o shodě, je úplné a aktuální?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ano - ne	

Za autorizovanou osobu:	
Datum:	2007-01-07
Jméno:	DUKAHOVA, TRÁKAL
Podpis:	

Za výrobce:	
Datum:	2007-01-07
Jméno:	Ing. Václav Toffl
Podpis:	

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