

Příloha č. 1 - Certifikát ČSN EN ISO 9001, ČSN EN ISO 14001,
OHSAS 18001



CERTIFIKÁT

Potvrzujeme, že integrovaný systém managementu společnosti:

VOP-026 Šternberk, s.p.

Šternberk

Česká republika

byl schválen společností Lloyd's Register Quality Assurance podle následujících standardů systému environmentálního managementu a managementu jakosti:

EN ISO 9001:2008 EN ISO 14001:2004

ČSN EN ISO 9001:2009 ČSN EN ISO 14001:2005

Rozsah certifikace zahrnuje činnosti:

Návrh, vývoj, výroba, opravy, renovace, modernizace a zkoušky bojových a ostatních vojenských vozidel. Návrh, vývoj, výroba, servis a zkoušky zbraňových a průzkumných systémů, vojenské techniky, materiálu a munice. Návrh, výzkum, vývoj, výroba a zkoušky ženijních prostředků a materiálu logistiky. Návrh, výzkum, vývoj a zkoušky prostředků ochrany proti ZHN, včetně výzkumu toxických látek a materiálu.

Návrh, výzkum, vývoj a zkoušky prostředků elektronického boje, maskovacích a klamných prostředků. Návrh, výzkum, vývoj a zkoušky v oblasti materiálového inženýrství. Likvidace a posuzování životnosti munice. Zkušebnictví. Výroba strojních částí dle požadavků zákazníka. Nákup, skladování a prodej výstrojního materiálu.

Tento certifikát je součástí certifikace celého systému pod registračním číslem PRA 0003886.

Certifikát č.: PRA 0003886/A

První QMS vystaven: 10. května 1997

První EMS vystaven: 15. dubna 2009

Současný certifikát vystaven: 29. října 2009

Platnost certifikátu do: 14. dubna 2012

Katřina Vrátilová

Vystaveno v: Lloyd's Register EMEA, Praha,
v zastoupení Lloyd's Register Quality Assurance Limited



001



001

Tento dokument je vystaven za podmínek uvedených na zadní straně.

Táborská 31, 140 00 Praha 4, Česká republika CZ61378721

Toto schválení bylo provedeno v souladu s postupy LRQA pro hodnocení a certifikaci. Toto schválení bude pravidelně monitorováno.

Použití znaku akreditace UKAS vyznačuje, že činnosti, uvedené na tomto certifikátu, jsou zahrnuty do rozsahu akreditace specifikovaném akreditačním certifikátem číslo 001.

Macro Revision 13



CERTIFIKÁT

Potvrzujeme, že systém managementu bezpečnosti a ochrany zdraví při práci společnosti:

**VOP-026 Šternberk, s.p.
Šternberk
Česká republika**

byl schválen společností Lloyd's Register Quality Assurance podle následujícího standardu:

OHSAS 18001:2007

Systém managementu bezpečnosti a ochrany zdraví při práci zahrnuje činnosti:

Výroba, laborace, delaborace a ekologická likvidace munice a výbušnin.

Tento certifikát je platný pouze ve spojení s přílohou certifikátu označenou stejným číslem, kde je uveden seznam certifikovaných míst.

Tento certifikát je součástí certifikace celého systému pod registračním číslem PRA 0003886.

Certifikát č.: PRA 0003886/B

První certifikát vystaven: 29. října 2009

Současný certifikát vystaven: 29. října 2009

Platnost certifikátu do: 28. října 2012

Kateřina Vrátilová

Vystaveno v: Lloyd's Register EMEA, Praha,
v zastoupení Lloyd's Register Quality Assurance Limited



Tento dokument je vystaven za podmínek uvedených na zadní straně.
Táborská 31, 140 00 Praha 4, Česká republika CZ6137821

Toto schválení bylo provedeno v souladu s postupy LRQA pro hodnocení a certifikaci. Toto schválení bude pravidelně monitorováno.
Použití znaku akreditace UKAS vyznačuje, že činnosti, uvedené na tomto certifikátu, jsou zahrnuty do rozsahu akreditace specifikovaném akreditačním certifikátem číslo 001.



PŘÍLOHA CERTIFIKÁTU

VOP-026 Šternberk, s.p. Šternberk Česká republika

Centrála:

VOP-026 Šternberk, s.p.
divize VTÚVM Slavičín
Dlouhá 300
763 21 Slavičín
Česká republika

Činnosti:

n/a

Provozovny:

pracoviště Bohuslavice nad Vlárí
763 21 Slavičín
Česká republika

Činnosti:

Výroba, laborace, delaborace a ekologická
likvidace munice a výbušnin.

pracoviště VZS Bzenec
696 81 Bzenec-Přivoz
Česká republika

Ekologická likvidace munice a výbušnin.

Certifikát č.: PRA 0003886/B

První certifikát vystaven: 29. října 2009

Současný certifikát vystaven: 29. října 2009

Platnost certifikátu do: 28. října 2012

Strana 1 z 1



Certifikát č.: PRA 0003886/B

Tento dokument je vystaven za podmínek uvedených na zadní straně.

Táborská 31, 140 00 Praha 4, Česká republika CZ61378721

Toto schválení bylo provedeno v souladu s postupy LRQA pro hodnocení a certifikaci. Toto schválení bude pravidelně monitorováno.

Použití znaku akreditace UKAS vyznačuje, že činnosti, uvedené na tomto certifikátu, jsou zahrnuty do rozsahu akreditace specifikovaném akreditačním certifikátem číslo 001.

Macro Revision 13

Příloha č. 2 - Certifikát o shodě systému jakosti s požadavky
ČSN EN ISO 9001 a ČOS 051622 (AQAP2110)

**ÚŘAD PRO OBRANNOU STANDARDIZACI,
KATALOGIZACI A STÁTNÍ OVĚŘOVÁNÍ JAKOSTI**

Nám. Svobody č. 471, 160 01 Praha 6

vydává podle zákona č. 309/2000 Sb., § 30 odst. 5

OSVĚDČENÍ

č. 23/8-2009

pro

VOP-026 Šternberk, s.p.

Olomoucká 175, 785 01 Šternberk

IČ: 00000493

o shodě systému jakosti s požadavky

ČSN EN ISO 9001:2009

ČOS 051622 (AQAP 2110)

Rozsah platnosti:

Vývoj, návrh, výroba, opravy, renovace, modernizace a zkoušky bojových a ostatních vojenských vozidel. Vývoj, návrh, výroba, servis a zkoušky zbraňových a průzkumných systémů, vojenské techniky, materiálu a munice. Výzkum, vývoj, návrh, výroba a zkoušky ženijních a logistických prostředků. Výzkum, vývoj, návrh a zkoušky prostředků ochrany proti ZHN, včetně výzkumu toxických látek. Výzkum, vývoj, návrh a zkoušky prostředků elektronického boje, maskovacích a klamných prostředků. Výzkum, vývoj, návrh a zkoušky v oblasti materiálového inženýrství. Likvidace a posuzování životnosti munice.

Správa akreditovaných zkušeben. Výroba strojních částí dle požadavků zákazníka.

1. Toto osvědčení vydává Úř OSK SOJ na základě auditu systému jakosti provedeného v době od 19.5.2009 do 20.5.2009. Úřad nezodpovídá za změny v systému jakosti, ke kterým by u dodavatele došlo po vydání tohoto Osvědčení.
2. Toto osvědčení platí výhradně pro prověřovanou oblast činnosti a nesmí být použito pro jinou oblast činnosti, než pro kterou je vydáno.
3. Úřad neodpovídá za neoprávněné použití Osvědčení dodavatelem, ani za škody, které by jak oprávněným, tak neoprávněným použitím vznikly třetí straně.
4. Toto Osvědčení nenahrazuje záruku za kvalitu výrobku, a odpovědnost za vady a škody, které dodavateli vyplývají z obecně platných právních předpisů, ani nenahrazuje úřední přezkoušení podle jiných obecně platných právních předpisů.

Toto osvědčení platí do: 31.5.2012

U dodavatelů potravin je oprávněnost používání tohoto osvědčení vázána soustavným dodržováním hygienických normativů a doporučení k zásobování AČR potravinami vydaným v protokolu kontrolního orgánu vojenské veterinární služby

V Praze dne: 11.6.2009



Ing. Martin Dvořák, Ph.D.
ředitel Úř OSK SOJ

Příloha č. 3 - Postupový diagram procesu defektace s komentářem

Postupový diagram

1

ZAČÁTEK

PRACOVNÍK

DEMONTÁŽ
SKUPIN

2

SEPARACE
ODPADŮ

DEFEKTÁŘ

3

DEFEKTACE
SKUPIN

DEFEKTAČNÍ
PROTOKOL

4

LZE POUŽÍT
BEZ
OPRAVY?

ANO

MONTÁŽ VOZIDLA

NE

MONTÁŽNÍ DENÍK

5

PRACOVNÍK

DEMONTÁŽ
PODSKUPIN

6

SEPARACE
ODPADŮ

DEFEKTÁŘ

7

DEFEKTACE
PODSKUPIN

DEFEKTAČNÍ
PROTOKOL

8

LZE POUŽÍT
BEZ
OPRAVY?

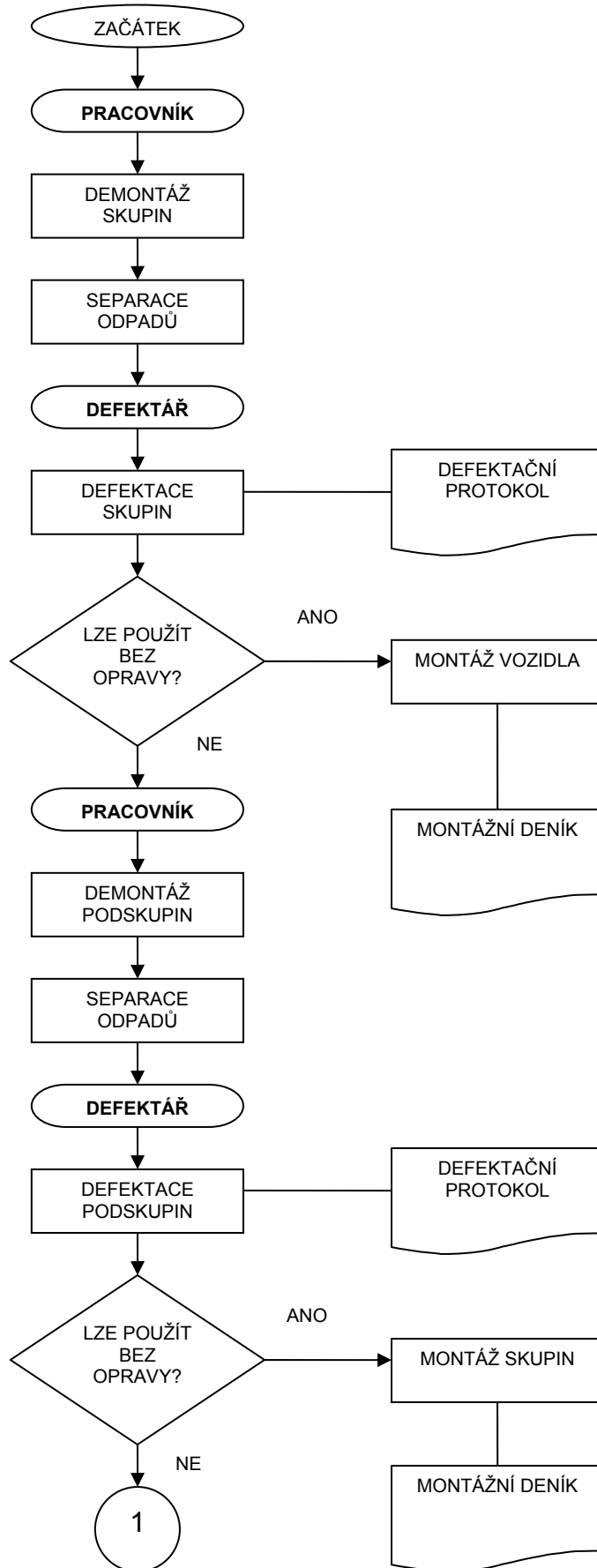
ANO

MONTÁŽ SKUPIN

NE

MONTÁŽNÍ DENÍK

1



9

10

11

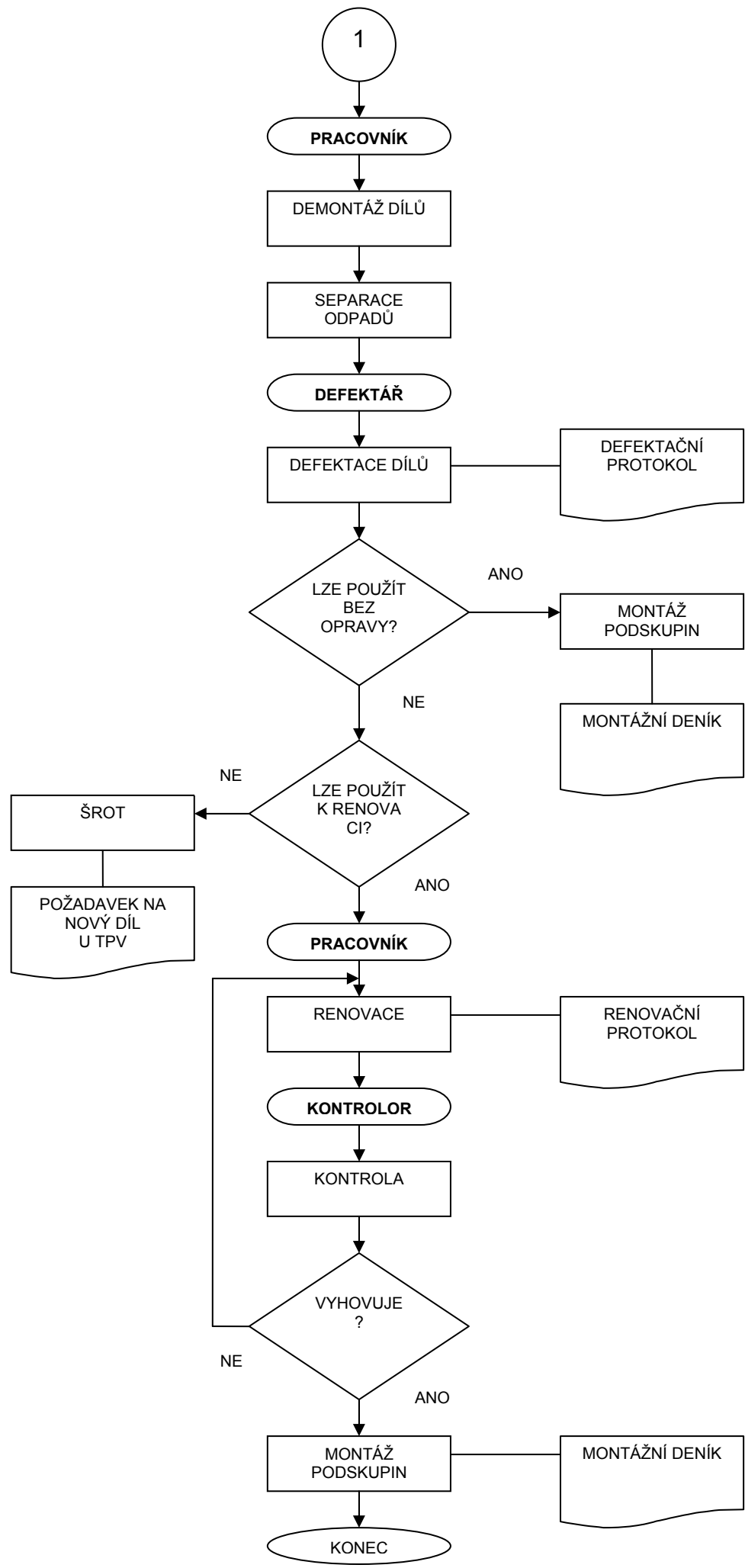
12

13

14

15

16



Komentář k postupovému diagramu

Krok	Popis činnosti	Předpisová dokumentace	Pořizovaná dokumentace
1	Pracovník demontáže provádí demontáž vozidla na skupiny, které tvoří samostatné funkční celky. Skupiny se očistí, umyjí a označí identifikačním štítkem.	Technologický postup pro demontáž	
2	Vzniklý odpad, uloží pracovník do určených nádob umístěných na vyhrazeném sběrném místě v souladu s PON 12/01.	PON 12/01	
3	<p>Defektaci provádí defektář dle defektačních postupů, ve kterých jsou stanoveny technické podmínky pro jednotlivé skupiny. Měření se provádí kontrolními měřidly, měřicími přístroji, kontrolními přípravky dle technických podmínek stanovených v defektačním postupu.</p> <p>Kontrola se provádí pouze ověřenými měřidly. Po provedené defektaci defektář označí stav skupin zda vyhověly stanoveným podmínkám či nikoliv. Označení provede papírovým nebo kovovým štítkem na viditelném místě pro pozdější identifikaci. Pokud defektář zjistí neshodu s defektačními podmínkami, nechá skupinu na základě defektačního protokolu dále demontovat na podskupiny. Všechny výsledky defektář zaznamenává do defektačního protokolu.</p>	Defektační postup	Defektační protokol
4	Před montáží pracovník provede úkony dle TP a přepraví skupinu k montáži.	Montážní postup	Montážní deník
5	Pracovník demontuje nevyhovující skupinu na podskupiny.	TP pro demontáž	
6	Vzniklý odpad, uloží pracovník do určených nádob umístěných na vyhrazeném sběrném místě v souladu s PON 12/01.	PON 12/01	

7	Defektář překontroluje veškeré demontované podskupiny. Podskupiny se defektují na kontrolních zařízeních a přípravcích. Podskupiny, které nevykazují odchylky od technických podmínek označí štítkem a pokračují na montáž. Ostatní nechá dále demontovat na jednotlivé součásti.	Defektační postup	Defektační protokol
8	Pracovník montáže podskupiny, které splňují technické podmínky, montuje zpět do skupin a označí identifikačním štítkem.	Montážní postup	Montážní deník
9	Pracovník demontáže demontuje podskupiny na jednotlivé součásti. Podskupiny se očistí, umyjí a označí identifikačním štítkem.		
10	Vzniklý odpad, uloží pracovník do určených nádob umístěných na vyhrazeném sběrném místě v souladu s PON 12/01.	PON 12/01	
11	Po provedené kontrole defektář označí stav dílů a součástí zda vyhověly stanoveným podmínkám či nikoliv. Označení provede barevným označením takto: Použitelné bez opravy modře Použitelné k renovaci žlutě Neopravitelné červeně Díly použitelné bez opravy odešle na montáž podskupin a díly k renovaci předá dělníkovi k renovaci. Neopravitelné díly odešle do šrotu. Vše zapíše do defektačního protokolu na základě kterého TPV vystaví technologické postupy pro renovaci dílů a vystaví požadavek pro nákup nových dílů (za nepoužitelné).	Defektační postup	Defektační protokol
12	Pracovník montáže podskupin smontuje podskupinu z dobrých a renovovaných dílů podle montážního postupu a označí identifikačním štítkem.	Montážní postup	Montážní deník

13	Pracovník renovační dílny provede renovaci součásti na renovační rozměry dle renovačního postupu.	Renovační postup	
14	Kontrolor renovační dílny zjistí, zda se součást shoduje s renovačním postupem a potvrdí identifikační štítek svým razítkem a podpisem.	Renovační postup	
15	Jestliže součást prošla kontrolou po renovaci a povrchové úpravě, pokračuje na montáž podskupin.	Montážní postup	Montážní deník
16	Pracovník montáže podskupin smontuje podskupinu z dobrých a renovovaných dílů podle montážního postupu a označí identifikačním štítkem.	Montážní postup	Montážní deník

Příloha č. 4 - Defektační protokol opravy

BVP-2 GO Převodovka
Zakázka: 29/1112/003

Množství: 1
Řádek:

Podř.	Název položky Číslo položky	Množství	D dobré	Š špat.	O oprav.	Pozn.
36	SYNCHRONIZATOR 54037472 5 765-12-SB142	2.00				
37	PRUZINA 54048576 5 700-38-993	16.00				
40	KLEČ LOŽISKOVÁ 54037368 5 765-12-106	6.00				
41	LAMELA HNANA 54037356 5 765-12-SB102	2.00				
43	KOLO KORUNOVÉ 54037392 5 765-12-123	1.00				
44	KOLO OZUBENÉ Ø262 54037432 5 765-12-130	1.00				
45	HRIDEL HLAVNÍ 54037652 5 765-12-135	1.00				
46	SPOJKA Ø115X132 54037652 5 765-12-201	1.00				
47	SPOJKA PRESUVNÁ 54037708 5 765-12-226	1.00				
48	HRIDEL PREDLOHOVÝ 54037360 5 765-12-103	1.00				
49	POUZDRO LOŽISEK Ø142 54037424 5 765-12-129	1.00				
54	SKRIN POLOVINA HORNÍ 54038260 5 765-12-523	1.00				
56	KAMEN 12 54037480 5 765-12-145	2.00				
85	SOUKOLÍ KUŽEL PÁROV 54037545 5 765-12-SB168,284	1.00				
89	DISK OPERNÝ 54037764 5 765-12-SB256	1.00				
110	ČEP PÁČKY Ø12X44 54037236 5 765-12-5	6.00				
121	PAKA VYPINACÍ 54037340 5 765-12-90	3.00				
137	VIKO SPODNÍ 54038176 5 765-12-469	1.00				
144	POUZDRO Ø98 54038368 5 765-12-631	1.00				

Defektoval:

Datum:

Podpis:

Příloha č. 5 - Nálezový protokol opravy

Příloha č. 6 - Doplnkový defektační protokol

DOPLŇKOVÝ DEFEKTAČNÍ PROTOKOL č:

výrobek:.....

č. zakázky:.....

CPO	Katalog. číslo	Název součásti	KS	D	O	Š	Pozn.

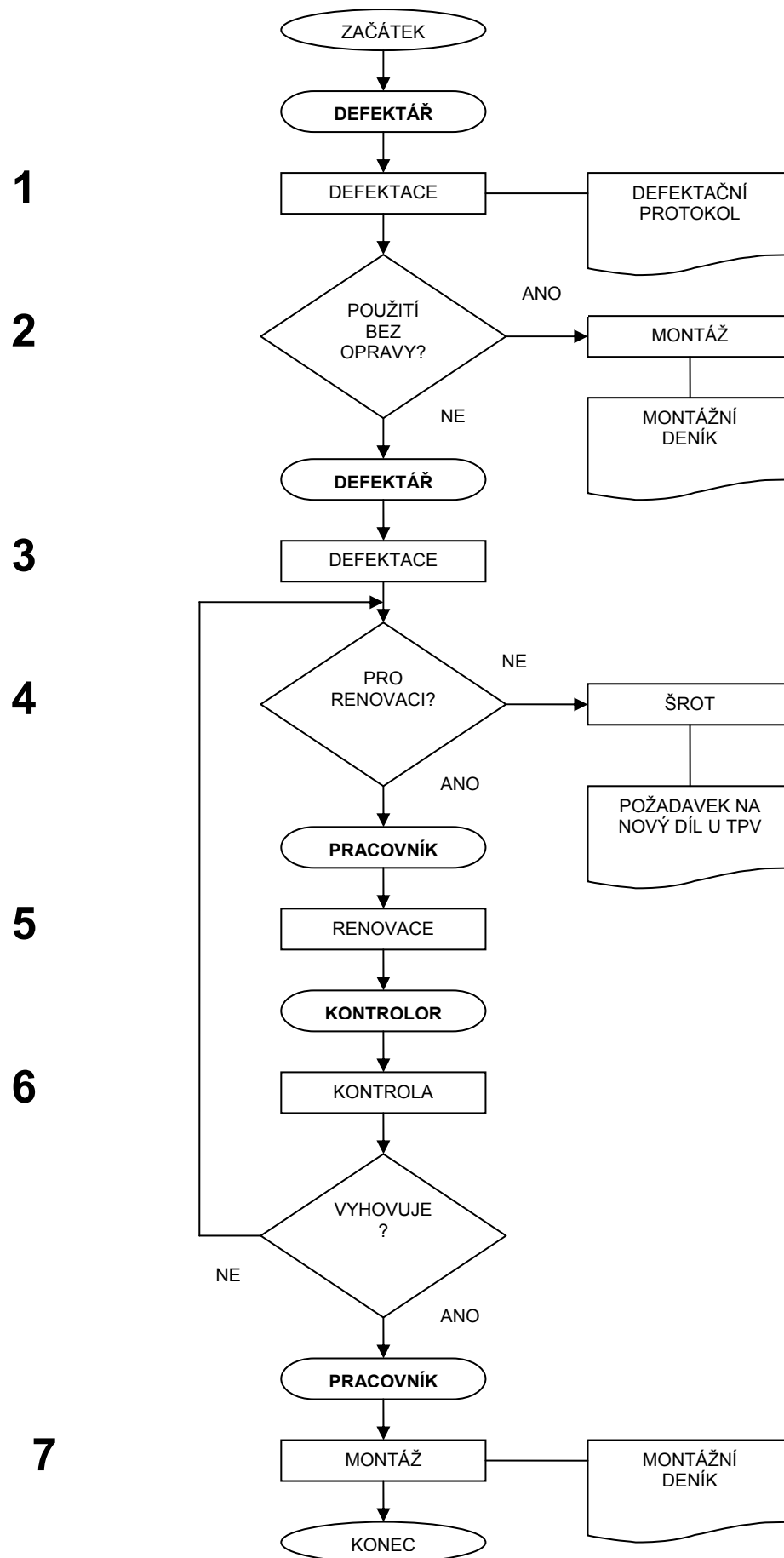
Převzal:
Dne:

Defektoval:
Dne:

Příloha č. 7 - Defektační postup - formulář

Příloha č. 8 - Postupový diagram defektace součásti Větec hnacího kola

Postupový diagram



Komentář k postupovému diagramu

Krok	Popis činnosti	Předpisová dokumentace	Požizovaná dokumentace
1	Defektář pomocí kalibru 30P-1-001 kontroluje šířku zubů. Pokud maximální velikost opotřebení bude do velikosti rozměrů kalibru 30P-1-001, označí defektář ozubený věnec modrou barvou a součást vyhovuje bez opravy.	Defektační postup	Defektační protokol
2	Pokud součást vyhovuje bez opravy, následuje otryskání, povrchová úprava a montáž za buben hnacího kola.	Montážní postup	Montážní deník
3	Jestliže součást nevyhovuje bez opravy, defektář kontroluje šířku zubů kalibrem 30P-1-002. Pokud maximální velikost opotřebení bude do velikosti rozměrů kalibru 30P-1-002, označí defektář ozubený věnec žlutě a součást vyhovuje pro renovaci.	Defektační postup	Defektační protokol
4	V případě, že součást nevyhoví ani pro renovaci, defektář ji označí červeně a putuje do šrotu.		Požadavek na nový díl u TPV
5	Renovační pracovník navaří boky zubů tvrdonávarem podle technologického postupu a obrousí podle šablony do požadovaného tvaru	Renovační postup	
6	Kontrolor (defektář) zkontroluje provedenou renovaci a v případě shody pustí renovovanou součást na montáž.	Renovační postup	
7	Renovovaná součást se otryská, provede se povrchová úprava a montuje se na buben hnacího kola.		Montážní deník

Příloha č. 9 – Defektační postup věnce hnacího kola

DEFEKTAČNÍ POSTUP

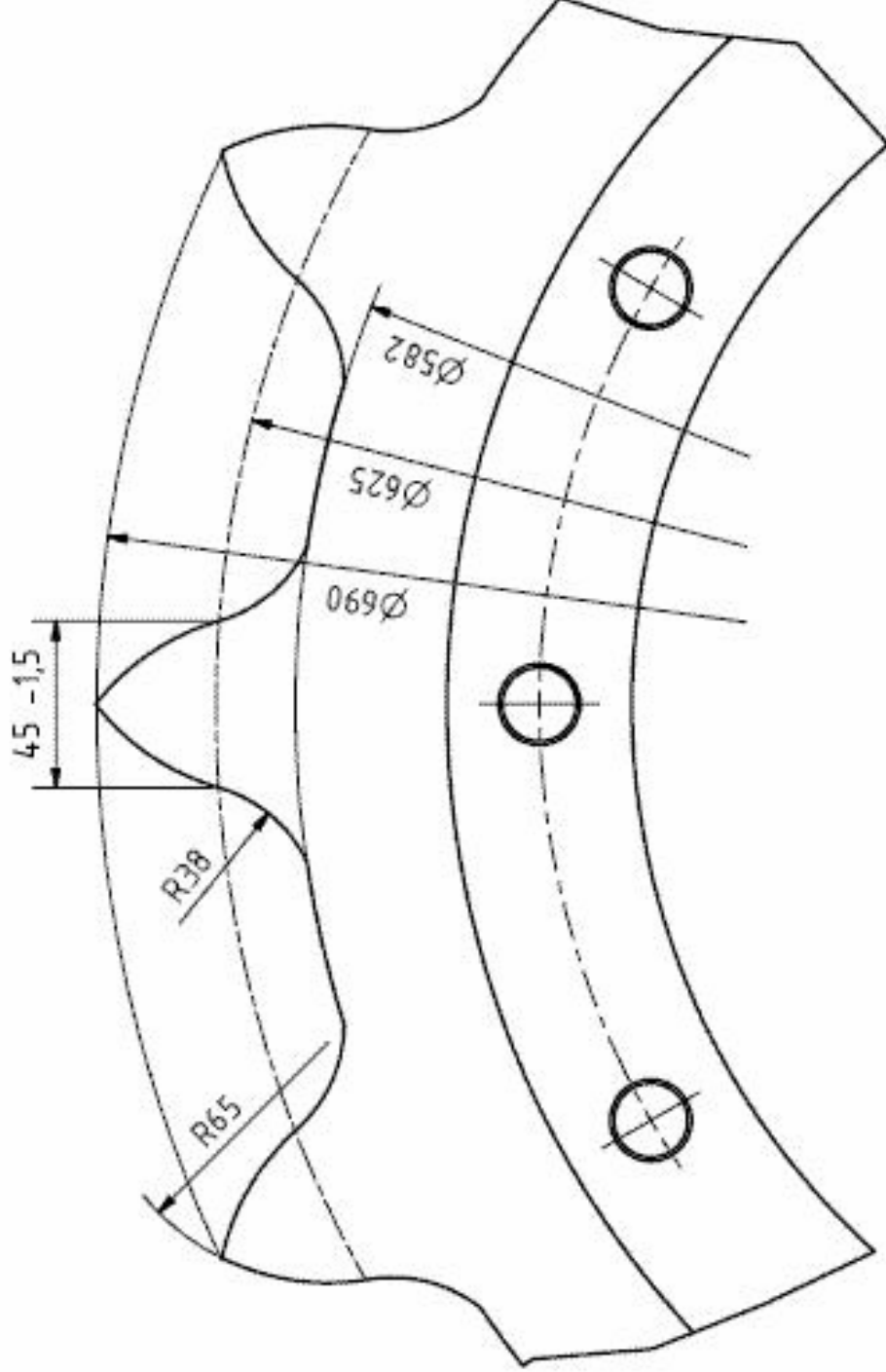
BVP-2 podvozek

List č.:
1/3

Číslo výkresu:
765-16-15

CPO:
5-403-9566

Název:
Větec hnacího kola



Výpracoval: MILER

Změna:

Datum: 9.2.2010

Schválil:

Poznámky:

Datum:

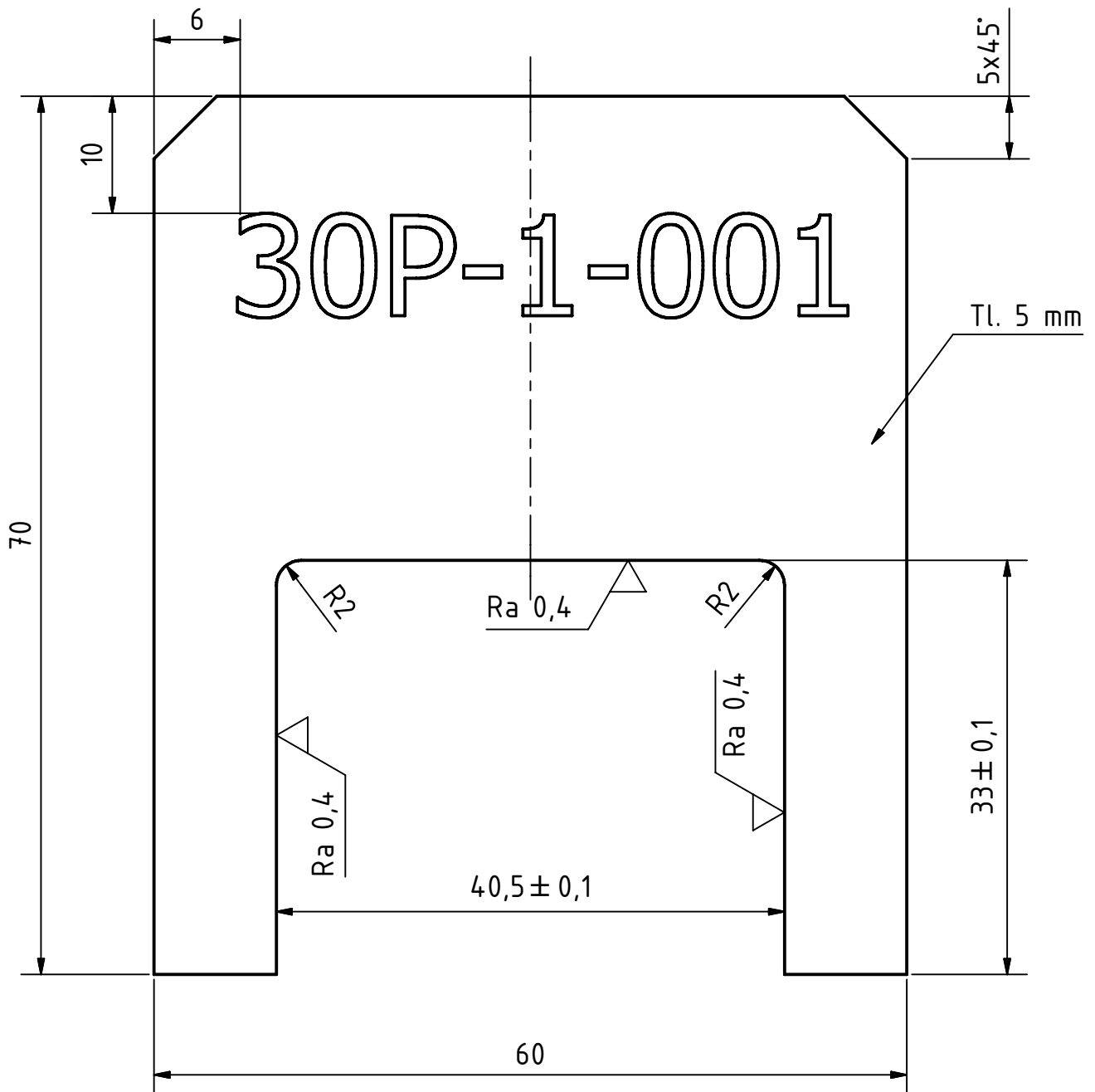
DEFEKTAČNÍ POSTUP

BVP-2 podvozek

List č.:
3/3

Číslo výkresu: 765-16-15	CPO: 5-403-9566	Název: Věnc hnacího kola	Rozměr			Poznámka
Pozice Jmenovitý rozměr	Popis	Měřidla Přípravky Pomůcky	Číslo položky	Bez opravy	Pro opravu	Špatný
				Věnc	Prohnutí věnce	ocelové pravítko, spárové měrky
Věnc	Opotřebení šířky věnce nominální rozměr 35 ⁻¹ mm	posuvné měřidlo		b.) deformace nad 2mm rovnat		značit žlutě
				a.) opotřebení na šířku 32mm bez opravy		značit modře
				b.) opotřebení na šířku 25mm navazít		značit žlutě
				c.) opotřebení pod 25mm zmetkovat		značit červeně
Výpracoval: MILER			Změna:			
Datum: 9.2.2010						
Schválil:			Poznámky:			
Datum:						

Příloha č. 10 - Výkres kontrolního kalibru 30P-1-001



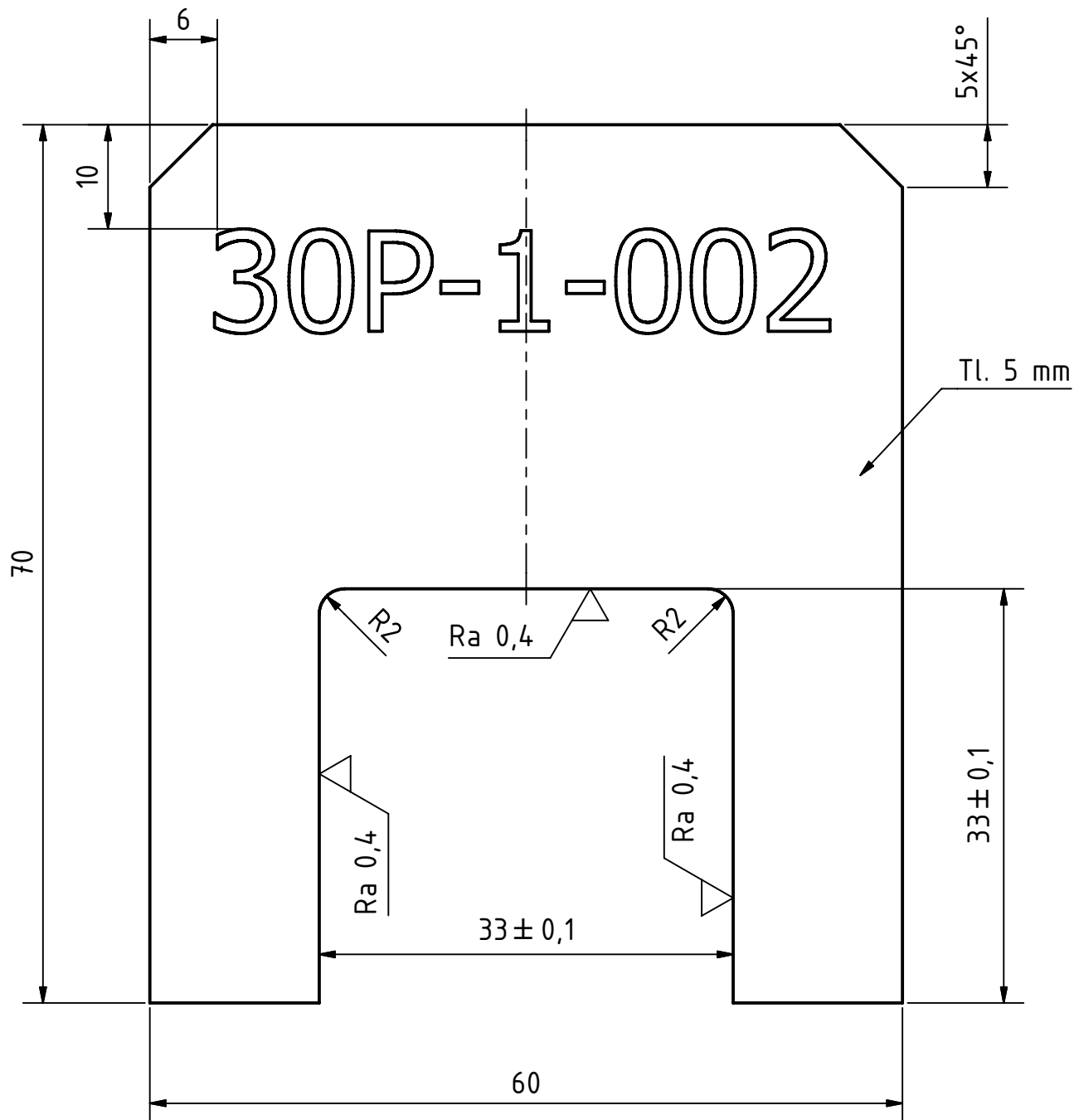
ALKALICKY ČERNIT

ZUŠLECHTIT NA HRC 50±2

ČÍSLO VÝKRESU ZNAČIT LASEREM DLE VÝKRESU, VÝŠKA PÍSMO 8mm

Struktura povrchu: 	Hrany: 	Měřítko 2:1	Přesnost ISO 2768-mK
			Tolerování ISO 8015
			Promítání
Materiál 1.2842	Polotovár ČSN 42 5526.10	Hmotnost 0,03 kg	CHRÁNĚNO PODLE ISO 16016
FSI VUT BRNO ÚSTAV STROJÍRENSKÉ TECHNOLOGIE	Druh dokumentu VÝKRES	Název KALIBR	
	Kreslil MILER		
	Schválil	Číslo dokumentu 30P-1-001	
	Datum vydání 28.2.2010		

Příloha č. 11 - Výkres kontrolního kalibru 30P-1-002



ALKALICKY ČERNIT
 ZUŠLECHTIT NA HRC 50±2
 ČÍSLO VÝKRESU ZNAČIT LASEREM DLE VÝKRESU, VÝŠKA PÍSMO 8mm

Struktura povrchu: Ra 1,6 (✓)		Hrany: -0,1		Měřítko 2:1	Přesnost ISO 2768-mK
					Tolerování ISO 8015
					Promítání
Materiál 1.2842	Polotovár ČSN 42 5526.10	Hmotnost 0,03 kg	CHRÁNĚNO PODLE ISO 16016		
FSI VUT BRNO ÚSTAV STROJÍRENSKÉ TECHNOLOGIE	Druh dokumentu	VÝKRES	Název		
	Kreslil	MILER	KALIBR		
	Schválil		Číslo dokumentu		
	Datum vydání	28.2.2010	30P-1-002		
					List 1 / 1