

Svářečský certifikát

GSIBB-EN1090-2.00028.2012.008

v souladu s EN 1090-1, tabulkou B. 1
pro svařování nosných ocelových konstrukcí dle DIN EN
1090-2

Výrobce	MOSTARNA Liskovec, spol. S r.o. Na Rovince 914 720 00 Ostrava-Hrabova Česká republika	
Technická specifikace	EN 1090-2:2008	
Třída provedení	EXC4 dle EN 1090-2	
Proces(y) svařování <small>(Číselné označení dle DIN EN ISO 4063)</small>	121, 135, 138, 141	
Skupina materiálů	1.1, 1.2, 3.1 dle CEN ISO/TR 15608 a EN 1090-2 (2018), Tabulka 2 a 3 8 dle CEN ISO/TR 15608 a EN 1090-2 (2018), Tabulka 4	
Zodpovědný pracovník svářečského dozoru <small>(Titul, Jméno, Příjmení, Kvalifikace, Datum narození)</small>	Tomas Biener, IWE	dat. naroz: 16.11.1987
Zástupce <small>(Titul, Jméno, Příjmení, Kvalifikace, Datum narození)</small>	Ondrej Skotnica, IWE	dat. naroz: 03.06.1990
Potvrzení	Byly splněny všechny požadavky na svařování dle výše uvedené technické specifikace.	
Začátek platnosti	27.06.2012	
Doba platnosti do	26.06.2022	
Poznámky	-	

Místo vystavení/-datum Berlin, 25.05.2021
Deichgräber




Dipl.-Ing. Deichgräber
Vedoucí certifikačního orgánu

Číslo certifikátu: GSIBB-EN1090-2.00028.2012.008

Obecná ustanovení

1. Tento certifikát je platný, pokud se významně nezmění ustanovení výše uvedených technických specifikací, nebo výrobní podmínky výrobce / příslušné (ných) provozovny (en).
2. Tento certifikát může být reprodukován nebo publikován pro reklamní nebo jiné účely pouze jako celek. Text reklamních materiálů nesmí být v rozporu s tímto certifikátem.
3. V případě pochybnosti o způsobilosti příslušné (ných) provozovny (en) je inspekční orgán, a to kdykoliv a neohlášeně, oprávněn provést pro výrobce zpoplatněnou inspekci a přezkoumání příslušné (ných) provozovny (en).
4. Tento certifikát lze kdykoliv s okamžitým účinkem bez náhrady odvolat, doplnit nebo změnit, pokud se změnilly podmínky, za kterých byl udělen, nebo pokud nejsou podmínky certifikátu plněny.
5. Inspekčnímu orgánu musí být oznámeny následující změny:
 - a) Nové výrobní zařízení nebo změna zásadních výrobních zařízení;
 - b) Změna osoby zodpovědného svářečského dozoru;
 - c) Zavedení nových svařovacích procesů, nových základních materiálů a s tím souvisejících WPQR (anglický název: welding procedure qualification record – protokol o kvalifikaci postupu svařování, WPQR)
 - d) Nové významné výrobní zařízeníVýše uvedené změny mohou iniciovat dodatečné přezkoušení inspekčním orgánem.
6. V případě prodloužení kvalifikace je potřeba podat žádost na inspekční orgán nejméně dva měsíce před datem vypršení platnosti.

Poznámka: Podnik splňuje také požadavky „Technických kvalitativních podmínek staveb pozemních komunikací“ TKP, kapitola 19A pro výrobu ocelových mostů a konstrukcí.



Rozdělovník

1. Žadatel
2. do spisu