

CERTIFIKÁT SVAŘOVÁNÍ

8610-1090-2.CZ0024.TÜVRh.20.00

v souladu s EN 1090-1:2009+A1:2011, tabulka B.1 pro provádění
ocelových konstrukcí dle EN 1090-2:2018

Výrobce	MPS Grador s.r.o. Křižíkova 2989/68a 612 00 Brno – Královo Pole Česká republika
Výrobní místo <small>Výrobní prostory výrobce</small>	Křižíkova 2989/68a 612 00 Brno – Královo Pole Česká republika
Technická specifikace	EN 1090-2:2018
Prováděcí třída	EXC3 dle EN 1090-1:2009+A1:2011
Svařovací proces(y) <small>(Referenční č. dle EN ISO 4063)</small>	111 – Ruční obloukové svařování obalenou elektrodou 135 – Obloukové svařování tavící se elektrodou v aktivním plynu; MAG svařování 141 – Obloukové svařování wolframovou elektrodou v inertním plynu; WIG, TIG svařování
Skupina(y) materiálů	1.1, 1.2, 5.2, 6.4, 8.1, 8.2 dle CEN ISO/TR 15608
Odpovědný svářečský dozor	Certifikát č. EWE/CZ 01083
Potvrzení	Potvrzujeme, že jsou uplatněna všechna opatření ohledně svařování dle výše uvedených technických specifikací.
Platí od	21.05.2015 TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Platnost do	19.04.2022
Místo a datum vydání	Zabrze, 30.06.2020



Wojciech Szatek
Wojciech Szatek
Certifikační orgán

Číslo certifikátu

8610-1090-2.CZ0024.TÜVRh.20.00

Informace o předchozích certifikátech

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Certifikační orgán
Certifikát č. TÜVRh-EN1090-2.01094.2015.001,
21.05.2015
Certifikát č. TÜVRh-EN1090-2.01094.2016.002,
14.06.2016

TÜV Rheinland Česká republika s.r.o.
Certifikační orgán č. 3233
Certifikát č. 21 COV CZ/W-170023, 20.04.2017
Certifikát č. 21 COV CZ/W-170023, 22.03.2019

Obecná ustanovení

1. Certifikát je platný pokud se významně nezmění technické předpisy nebo příslušné výrobní podmínky výrobního místa.
2. Tento certifikát může být reprodukován nebo publikován pro reklamní účely pouze jako celek. Text reklamního sdělení nesmí být v konfliktu s tímto certifikátem.
3. V případě důvodných pochybností, s ohledem na způsobilost výrobního místa, může certifikační orgán provést mimořádnou neočekávanou inspekci ve výrobním místě na náklady výrobce.
4. Tento certifikát může být stažen, omezen nebo pozastaven s okamžitým účinkem, pokud se podmínky, za kterých byl vydán změnily, nebo ustanovení podmínek pro certifikaci nejsou plněna.
5. Následující změny musí být oznámeny certifikačnímu orgánu:
 - a) nový produkt nebo významné změny příslušných výrobních zařízení,
 - b) změna svářečského dozoru,
 - c) zahrnutí nového svařovacího procesu, nových skupin základních materiálů a relevantních WPQR (kvalifikací svařovacích postupů),
 - d) nová příslušná výrobní zařízení.Certifikační orgán ve výše uvedených případech provede dodatečné posouzení.
6. Nejméně 3 měsíce před vypršením platnosti certifikátu musí být předložena žádost o dozor k certifikačnímu orgánu.
7. Certifikát byl vydán na základě certifikačních podmínek dostupných na www.tuv.pl/zalaczniki