



**Certifikační a registrační orgán GAS s.r.o.**  
Denisovo nábřeží 6, 301 00 Plzeň 1

---

Na základě splnění stanovených požadavků pro přípravu a zkoušky personálu pro spojování plastů vydává Certifikační a registrační orgán GAS s.r.o.

# **OPRÁVNĚNÍ**

pod číslem: 003/14/GAS

pro subjekt

**GASCONTROL, společnost s r.o.**  
**Nový Svět 59a/1407**  
**735 64 Havířov – Prostřední Suchá**

**Svářečská škola a školicí středisko**

k provádění základních, doškolovacích a přípravných kurzů personálu pro spojování plastů podle TPG 927 05 a TNV 755517 v rozsahu podle přílohy 1.

Platnost oprávnění do: **1. 9. 2019**

Platnost oprávnění je podmíněna plněním stanovených požadavků a za předpokladu, že svářečská škola a školicí středisko bude neprodleně oznamovat případné změny ve společnosti, v systému přípravy a zkoušek personálu Certifikačnímu a registračnímu orgánu GAS s.r.o.

V Plzni dne: 1. září 2014



Ing. Šanta Milan  
vedoucí certifikačního orgánu

<b>Základní a doškolovací kurzy</b>	
Značení	Rozsah
Z-U/2.1.1.12	Kurz pro svařování trubek z materiálu PP o průměru $d_n$ do 40 mm, horkým tělesem polyfúzí
Z-U/2.1.2.12	Kurz pro svařování trubek z materiálu PP o průměru $d_n$ 50-110 mm, horkým tělesem polyfúzí
Z-U/3.1.1.12	Kurz pro svařování trubek z materiálu PE, PB o průměru $d_n$ do 40 mm, horkým tělesem polyfúzí
Z-U/3.1.2.12	Kurz pro svařování trubek z materiálu PVC, PVC-U, ABS o průměru $d_n$ 50-110 mm, horkým tělesem polyfúzí
Z-U/2.1.4.11	Kurz pro svařování trubek z materiálu PP o průměru $d_n$ 63-315 mm, horkým tělesem na tupo
Z-U/3.1.4.11	Kurz pro svařování trubek z materiálu PE, PB o průměru $d_n$ 63-315 mm, horkým tělesem na tupo
Z-U/3.1.3.21	Kurz pro svařování trubek z materiálu PE, PB o průměru $d_n$ 20-315 mm, elektrosvařováním objímkou
Z-U/3.1.3.22	Kurz pro svařování trubek z materiálu PE, PB o průměru $d_n$ 20-315 mm, elektrosvařováním sedlem
Z-U/5.1.3.21	Kurz pro svařování trubek z materiálu PE-X o průměru $d_n$ 20-315 mm, elektrosvařováním objímkou
Z-U/5.1.3.22	Kurz pro svařování trubek z materiálu PE-X o průměru $d_n$ 20-315 mm, elektrosvařováním sedlem
Z-U/1.1.3.31	Kurz pro svařování trubek z materiálu PVC, PVC-U, ABS o průměru $d_n$ 20-315 mm, horkým plynem horkou tryskou
Z-U/2.1.3.31	Kurz pro svařování trubek z materiálu PP o průměru $d_n$ 20-315 mm, horkým plynem horkou tryskou
Z-U/3.1.3.31	Kurz pro svařování trubek z materiálu PE, PB o průměru $d_n$ 20-315 mm, horkým plynem horkou tryskou
Z-U/1.1.3.51	Kurz pro lepení trubek z materiálu PVC, PVC-U, ABS o průměru $d_n$ 20-315 mm
Z-U/3.1.5.11	Kurz pro svařování trubek z materiálu PE, PB o průměru $d_n$ nad 180 mm, horkým tělesem na tupo
Z-U/3.1.5.21	Kurz pro svařování trubek z materiálu PE, PB o průměru $d_n$ nad 180 mm, elektrosvařováním objímkou
Z-U/3.1.5.22	Kurz pro svařování trubek z materiálu PE, PB o průměru $d_n$ nad 180 mm, elektrosvařováním sedlem
Z-U/5.1.5.21	Kurz pro svařování trubek z materiálu PE-X o průměru $d_n$ nad 180 mm, elektrosvařováním objímkou
Z-U/5.1.5.22	Kurz pro svařování trubek z materiálu PE-X o průměru $d_n$ nad 180 mm, elektrosvařováním sedlem
Z-U/2.1.3.11	Kurz pro svařování trubek z materiálu PP o průměru $d_n$ 20-315 mm, horkým tělesem na tupo
Z-U/2.1.3.21	Kurz pro svařování trubek z materiálu PP o průměru $d_n$ 20-315 mm, elektrosvařováním objímkou
Z-U/3.1.3.11	Kurz pro svařování trubek z materiálu PE, PB o průměru $d_n$ 20-315 mm, horkým tělesem na tupo