



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: 005/19/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 a doškolovacích kurzů personálu pro spojování plastů podle TPG 927 05 a TNV 755517 a přípravných kurzů svářečů plynovodů z plastů podle TPG 927 04 a to v rozsahu podle přílohy 1.

Platnost oprávnění do **31. srpna 2024**

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 2019



Ing. Jan Ruml
vedoucí certifikačního orgánu

Základní a doškolovací kurzy	
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

Z-U/1.2.7.31	Kurz pro svařování desek z materiálu PVC, PVC-U, ABS o tloušťce e_n 3-10 mm, horkým plynem horkou tryskou
Z-U/2.2.7.31	Kurz pro svařování desek z materiálu PP o tloušťce e_n 3-10 mm, horkým plynem horkou tryskou
Z-U/3.2.7.31	Kurz pro svařování desek z materiálu PE, PB o tloušťce e_n 3-10 mm, horkým plynem horkou tryskou
Z-U/1.2.7.32	Kurz pro svařování desek z materiálu PVC, PVC-U, ABS o tloušťce e_n 3-10 mm, horkým plynem extruderem
Z-U/2.2.7.32	Kurz pro svařování desek z materiálu PP o tloušťce e_n 3-10 mm, horkým plynem extruderem
Z-U/3.2.7.32	Kurz pro svařování desek z materiálu PE, PB o tloušťce e_n 3-10 mm, horkým plynem extruderem
Z-U/1.2.8.32	Kurz pro svařování desek z materiálu PVC, PVC-U, ABS o tloušťce e_n nad 10 mm, horkým plynem extruderem
Z-U/2.2.8.32	Kurz pro svařování desek z materiálu PP o tloušťce e_n nad 10 mm, horkým plynem extruderem
Z-U/3.2.8.32	Kurz pro svařování desek z materiálu PE, PB o tloušťce e_n nad 10 mm, horkým plynem extruderem

Přípravné kurzy	
Značení	Rozsah
C-U/P.t	Kurz pro specializaci svařování na tupo
C-U/P.e	Kurz pro specializaci svařování elektrotvarovkou
C-U/P.e.x	Kurz pro specializaci svařování zesíťovaného polyetyleny
C-U/P.t.o	Kurz pro specializaci svařování na tupo, $d_n > 315$ mm
C-U/P.e.o	Kurz pro specializaci svařování elektrotvarovkou, $d_n > 315$ mm
C-U/P.e.x.o	Kurz pro specializaci svařování zesíťovaného polyetyleny, $d_n > 315$ mm