



**ČSSP - ČESKÁ SPOLEČNOST PRO SVAŘOVÁNÍ PRODUKTŮ**

MODŘANSKÁ 96a/496, 147 00 PRAHA 4

Ve smyslu jednotných zásad pro školení a zkoušky svářečského personálu v oblasti plastů v České republice, vydává Česká společnost pro svařování produktů jako řídicí organizace toto

# OPRÁVNĚNÍ

k činnosti v jednotném systému spojování materiálů České společnosti pro svařování produktů.

**Školící středisko a svářečská škola - číslo oprávnění: 17**

**GASCONTROL, společnost s r.o.**

**Nový Svět 1407/59a  
735 64 Havířov-Prostřední Suchá**

Školící středisko a svářečská škola je oprávněna provádět podle TPG 927 05 základní, doškolovací, přípravné kurzy a podle TPG 927 06 školící kurzy v rozsahu podle přílohy 1.

Oprávnění platí za předpokladu splnění všech stanovených podmínek do 14.6. 2024.

Školící středisko a svářečská škola je povinna neprodleně oznámit všechny změny řídicí organizaci.

V Praze, dne 15.6.2021

Ing. Jiří Buchta, CSc.  
Předseda ČSSP



## Oprávnění č. 17 k činnosti školicího střediska a svářečské školy

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

Svářečská škola je oprávněna provádět kurzy v následujícím rozsahu:

<b>Základní a doškolovací kurzy</b>	
Značka kurzu	Slovní označení kurzu
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/3.1.1.12	Kurz pro svařování trubek z materiálu PE, PB o průměru $d_n$ do 40 mm, horkým tělesem polyfúzí
Z-U/3.1.4.11	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/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/1.1.3.51	Kurz pro lepení trubek z materiálu PVC, PVC-U, ABS o průměru $d_n$ 20 - 315 mm
Z-U/3.1.5.21	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/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/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/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**

Značka kurzu	Slovní označení kurzu
C-U/P.t	Kurz pro specializaci svařování na tupo
C-U/P.t.o	Kurz pro specializaci svařování na tupo pro $d_n > 315$ mm
C-U/P.e	Kurz pro specializaci svařování elektrotvarovkou
C-U/P.e.o	Kurz pro specializaci svařování elektrotvarovkou $d_n > 315$ mm