



TESYDO, s.r.o.

Mariánské nám. 1, 617 00 Brno, Česká republika (CZ)

* / Člen AIO, HK, TNK, CWS ANB (člen EWF, IIW a IAB) / *

* / Member of AIO, HK, TNK, CWS ANB (member of EWF, IIW a IAB) / *

Technická, školicí, zkušební, certifikační a inspekční činnost

Technical, training, testing, certification and inspection activity


Autorizovaná osoba / Notifikovaná osoba, Authorized Body / Notified Body

CERTIFIKÁT ZPŮSOBILOSTI VÝROBCE

- 1. Firma:** **MOMENT, spol. s r. o.**
Návesní 1, Mladcová
760 01 Zlín, CZ
IČ: 463 44 128
- 2. Inspekční certifikát („Kvalifikace výrobce“)**
je dokladem, že firma je způsobilá provádět navrhování, výrobu (opravy), instalaci, servis a svařecké činnosti v níže uvedeném rozsahu, na základě ČSN EN 1090-1+A1, ČSN EN 1090-2+A1, ČSN EN 1990, ČSN EN 1011-1,2 při plnění požadavků na jakost při svařování dle ČSN EN ISO 3834-2 a dozoru dle ČSN EN ISO 14 731.
- 3. Normy / předpisy:** ČSN EN 1090-2+A1 čl. 1, 4 a 7, ČSN EN 1090-1+A1 čl. 6, tab. č. ZA3 dle čl. 6.2 a 6.3, DIN 18 800-Teil 7, ČSN 73 2603, ČSN 73 2604
- 4. Metoda svařování:** **135 (MAG), [311 (OAW)]**
(dle ČSN EN ISO 4063)
- 5. Základní materiály:** **Sk. 1.1, 1.2, 1.4, 8.1**
(dle ČSN EN ISO 15 614-1, ČSN EN 10 020;
ČSN EN 10 027-1,2; ČSN EN 1090-2+A1, TNI CEN ISO/TR 15 608, ČSN EN 10 204)
- 6. Specifikace konstrukce:** dle ČSN EN 1090-2+A1 Tř. „EXC3“ a Kat. „PC2“,
ČSN EN 1993-1-1, DIN 18 800-Teil 7 Tř. „D“
• konstrukční díly namáhané statickým zatížením (SC1)
- 7. Svařecský dozor:** **Rudolf MAŇÁK (EWT)**
(dle ČSN EN ISO 14 731, **Ing. Zdeněk BALEJ (EWE)**
kontrolor dle ČSN EN ISO 9712)
- 8. Poznámka:** Certifikát způsobilosti platí jen v souladu se zněním ověření žadatele, včetně inspekční zprávy.
- 9. Doba platnosti:** **do 05. 05. 2014**
po opětovném prověření se prodlouží platnost do 04.05.2016
- 10. Certifikát způsobilosti č.:** CZV - 133/2013
- 11. Vydáno dne:** **06. 05. 2013**



Všeobecná ustanovení viz druhá strana.


.....
Ing. Vladimír Kudělka, Ph.D.
vedoucí Inspekčního orgánu

Všeobecná ustanovení (Allgemeine Bestimmungen, General regulation):

1. Tento certifikát se vydává na základě žádosti a je nutno jej předložit ke schvalování dalších oprávnění.
2. Pro reklamu a k jiným účelům může být tento certifikát použit jen ojediněle, reklamní list musí být v souladu s tímto osvědčením.
3. Při změně svářečského dozoru, změně výrobního programu a jiných důležitých změnách v závodě se provede nové prověření.
4. Pokud nastanou pochybnosti o způsobilosti firmy, je vyhrazeno provést kdykoliv kontrolu firmy a provést nové prověření.
5. Tento certifikát může být kdykoliv s okamžitou platností odebrán, ev. změněn, pokud se změní předpoklady, na jejichž základě byl vydán, nebo když ustanovení tohoto osvědčení není dodržováno.
6. Platnost certifikátu způsobilosti se obvykle vystavuje na tři roky. U nových firem se platnost certifikátu stanoví na zkušební dobu jednoho roku. Na základě dalšího prověření se může doba platnosti prodloužit celkem na tři roky.
7. Minimálně tři měsíce před ukončením platnosti certifikátu způsobilosti požádá výrobce o prodloužení platnosti certifikátu.
8. V průběhu platnosti certifikátu je vyhrazeno právo kontroly plnění podmínek, na jejichž základě byl certifikát způsobilosti vydán.

Prodlouženo do (Verlängert bis, Prolongation to):

vedoucí Inspekčního orgánu

Certifikát způsobilosti výrobce:	Zertifizierung des Herstellers:	Certification qualification of producer:
1. Firma	1. Unternehmen	1. Firm
2. Inspekční certifikát	2. Abnahmeprüfzeugnis	2. Inspection certificate
3. Normy/předpisy	3. Normen /Vorschriften	3. Norm/standards
4. Metoda svařování	4. Schweißprozess / -verfahren	4. Welding method
5. Základní materiál	5. Grundwerkstoffe	5. Basic materials
6. Specifikace konstrukce	6. Spezifikation der Konstruktion	6. Structure specification
7. Svářečský dozor	7. Schweißaufsichts- person(en)	7. Welding inspection
8. Poznámka	8. Bemerkung	8. Note
9. Doba platnosti	9. Geltungsdauer	9. Validity
10. Certifikát způsobilosti číslo	10. Eignungsbescheinigung Nr.	10. Certificate of qualification number
11. Vydáno dne	11. Ausgestellt am	11. Day of issue



TESYDO, s.r.o.

Mariánské nám. 1, 617 00 Brno, Česká republika (CZ)

*** / Člen AIO, HK, TNK, CWS ANB (člen EWF, IIW a IAB) / ***

*** / Member of AIO, HK, TNK, CWS ANB (member of EWF, IIW a IAB) / ***

Technická, školicí, zkušební, certifikační a inspekční činnost

Technical, training, testing, certification and inspection activity

Autorizovaná osoba / Notifikovaná osoba, Authorized Body / Notified Body

CERTIFICATE QUALIFICATION OF PRODUCER

- 1. Firm:** **MOMENT, spol. s r. o.**
Návesní 1, Mladcová
760 01 Zlín, CZ
IČ: 463 44 128
- 2. Inspection Certificate („Qualification of Producer“)**
is document, that the firm is qualified to perform design, the production (repairs), installation, service and the welding activity mentioned below extend, on the basis of EN 1090-1+A1, EN 1090-2+A1, EN 1990, EN 1011-1,2 by fulfilment requirement on quality of welding according to EN ISO 3834-2 and introduced inspection according to EN ISO 14 731.
- 3. Norms / standards:** EN 1090-2+A1 art.1, 4 and 7, EN 1090-1+A1 article 6 and tab. ZA3
acc.to art. 6.2 and 6.3., DIN 18 800-Teil 7, ČSN 73 2603,
ČSN 73 2604
- 4. Welding method:** **135 (MAG), [311 (OAW)]**
(according to ČSN EN ISO 4063)
- 5. Basic materials:** **Gr. 1.1, 1.2, 1.4, 8.1**
(according to EN ISO 15 614-1,
EN 10 020, EN 10 027-1,2; EN 1090-2+A1, CEN ISO/TR 15 608, EN 10 204)
- 6. Structure specification:** according to EN 1090-2+A1 Cl. „EXC3“ and Cat. „PC2“,
EN 1993-1-1, DIN 18 800-Teil 7 Cl. „D“
• the constructional parts stressed static loading (SC1)
- 7. Welding inspection:** **Rudolf MAŇÁK (EWT)**
(according to EN ISO 14 731,
Checker according to EN ISO 9712) **Ing. Zdeněk BALEJ (EWE)**
- 8. Note:** Certificate of qualification is valid only in accordance with
verification of the applicant, (including the inspection report).
- 9. Validity:** **to 05/05/2014**
following a new verification the validity will be prolonged 04/05/2016
- 10. Certificate of qualification number:** **CQP - 133/2013**
- 11. Day of issue:** **06/05/2013**



Ing. Vladimír Kudělka, Ph.D.
Inspection Body Chief



TESYDO, s.r.o.

Mariánské nám. 1, 617 00 Brno, Česká republika (CZ)

*** / Člen AIO, HK, TNK, CWS ANB (člen EWF, IIW a IAB) / ***

*** / Member of AIO, HK, TNK, CWS ANB (member of EWF, IIW a IAB) / ***

Technická, školicí, zkušební, certifikační a inspekční činnost

Technical, training, testing, certification and inspection activity

Autorizovaná osoba / Notifikovaná osoba, Authorized Body / Notified Body

ZERTIFIZIERUNG DES HERSTELLERS

1. Unternehmen:

MOMENT, spol. s r. o.

Návesní 1, Mladcová

760 01 Zlín, CZ

IČ: 463 44 128

2. Abnahmeprüfzeugnis („Bescheinigung zur Herstellerqualifikation“)

bescheinigt, dass das Unternehmen geeignet ist design, Produktion, Installation, Service und Schweißarbeiten im u.g. Bereich, aufgrund der EN 1990, EN 1090-1+A1, EN 1090-2+A1, EN 1990, EN 1011-1,2 aufgrund des EN ISO 3834-2 und der Schweißaufsicht nach EN ISO 14 731 durchzuführen.

3. Normen / Vorschriften: EN 1090-2+A1 Abs.1, 4 und 7, EN 1090-1+A1 Abs. 6 und Tab. ZA3 nach Abs. 6.2 und 6.3., DIN 18 800-Teil 7, ČSN 73 2603, ČSN 73 2604

4. Schweißprozess /-verfahren:

135 (MAG), [311 (OAW)]

(nach ČSN EN ISO 4063)

5. Grundwerkstoffe:

Gr. 1.1, 1.2, 1.4, 8.1

(nach EN ISO 15 614-1, EN 10 020;

EN 10 027-1,2; EN 1090-2+A1, CEN ISO/TR 15 608, EN 10 204)

6. Spezifikation der Konstruktion: nach EN 1090-2+A1 Kl. „EXC3“ und Kat. „PC2“, EN 1993-1-1, DIN 18 800-Teil 7 Kl.„D“

- Konstruktionsteile mit statischer Beanspruchung (SC1)

7. Schweißaufsichtsperson(en):

Rudolf MAŇÁK (EWT)

(nach ČSN EN ISO 14 731,

Kontrolleur nach EN ISO 9712)

Dipl. - Ing. Zdeněk BALEJ (EWE)

8. Bemerkung:

Dieser Zertifikat gilt nur in Zusammenhang mit der Betriebsbeschreibung, eingerechnet mit dem Inspektionnachricht.

9. Geltungsdauer:

bis 05/05/2014

Nach einer Wiederholungsprüfung wird die Geltungsdauer bis 04/05/2016 verlängert.

10. Eignungsbescheinigung Nr.:

ZDH - 133/2013

11. Ausgestellt am:

06/05/2013



.....
Dipl.- Ing. Vladimír Kudělka, Ph.D.
Inspektionorganleiter



TESYDO, s.r.o.

Mariánské nám. 1, 617 00 Brno, Česká republika (CZ)

*** / Člen AIO, HK, TNK, CWS ANB (člen EWF, IIW a IAB) / ***

*** / Member of AIO, HK, TNK, CWS ANB (member of EWF, IIW a IAB) / ***

Technická, školicí, zkušební, certifikační a inspekční činnost

Technical, training, testing, certification and inspection activity

Autorizovaná osoba / Notifikovaná osoba, Authorized Body / Notified Body

TESYDO, s.r.o., Certifikační orgán

V Y D Á V Á

na základě kladného výsledku certifikačního auditu

C E R T I F I K Á T

číslo: TESYDO – COV- 637

pro proces svařování dle ČSN EN ISO 3834-2:2006

Navrhování, výroba (opravy), instalace (montáž), servis a rekonstrukce
ocelových (kovových) konstrukcí dle
ČSN EN 1990, ČSN EN 1090-2+A1, DIN 18 800-Teil 7

MOMENT, spol. s r.o.

Návesní 1, Mladcová

760 01 Zlín, CZ

IČ: 463 44 128

Toto osvědčení o certifikaci procesu svařování je vydáno na základě splnění kvalitativních požadavků vyspecifikovaných ve výše uvedené normě ČSN EN ISO 3834-2:2006.

Vystavení certifikátu je podmíněno písemným jmenováním pracovníka svářečského dozoru ve výše uvedené organizaci dle ČSN EN ISO 14 731.

V Brně dne 06/05/2013

Platnost certifikátu do: **05/05/2015**



Ing. Vladimír Kudělka, Ph.D.
Vedoucí certifikačního orgánu



Specifikace

1. Používané normy:

ČSN EN ISO 3834-1, ČSN EN ISO 3834-2, ČSN EN ISO 3834-5, CEN ISO/TR 3834-6,
ČSN EN 287-1, ČSN EN ISO 14731, ČSN EN ISO 9712,
ČSN EN ISO 15607, ČSN EN ISO 15609-1, ČSN EN ISO 15609-2, ČSN EN ISO 15614-1,
ČSN EN 10 204, ČSN EN ISO 17 637, ČSN EN 1011-1,2 ČSN EN ISO 17635,
ČSN EN 1990, ČSN EN 1090-1+A1, ČSN EN 1090-2+A1, ČSN EN 1993-1-1, ČSN 73 2603,
ČSN 73 2604, DIN 18800-Teil 7.

2. Skupina základních materiálů (dle TNI CEN ISO/TR 15608)

Skupina 1.1, 1.2, 1.4, 8.1

3. Procesy svařování a příbuzné procesy (dle ČSN EN ISO 4063)

Obloukové svařování tavící se elektrodou v aktivním plynu (135)
Plamenové svařování (311)

4. Odchytky

4.1 Normativní předpisy jiné než ČSN, EN, ISO

4.2 Jiné odchytky

5. Pověření pracovníci svářečského dozoru (dle ČSN EN ISO 14 731)

<i>Jméno a příjmení</i>	<i>Kvalifikační stupeň</i>
Rudolf MAŇÁK	Evropský svářečský technolog (EWT)
Ing. Zdeněk Balej	Evropský svářečský inženýr (EWE)



TESYDO, s.r.o.

Mariánské nám. 1, 617 00 Brno, Česká republika (CZ)

** / Člen AIO, HK, TNK, CWS ANB (člen EWF, IIW a IAB) / **

** / Member of AIO, HK, TNK, CWS ANB (member of EWF, IIW a IAB) / **

Technická, školicí, zkušební, certifikační a inspekční činnost

Technical, training, testing, certification and inspection activity

Autorizovaná osoba / Notifikovaná osoba, Authorized Body / Notified Body

TESYDO, s.r.o., Certification Body

ISSUE

in consideration of the positive result of the certification audit

CERTIFICATE

Nº TESYDO-COV-637

for the process of welding according to EN ISO 3834-2:2005

Design, Production (repairs), installation (assembly), service and reconstruction
the of steel (metal) constructions
according to EN 1990, EN 1090-2+A1, DIN 18800-Teil 7.

MOMENT, spol. s r.o.

Návesní 1, Mladcová

760 01 Zlín, CZ

IČ: 463 44 128

This is to certify welding process certification audit is issued based on fulfilment
of the quality requirements specified in the above mentioned standard EN ISO 3834-2:2005.

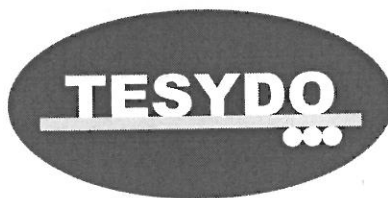
Issuing of the certificate is conditioned by written appointment of the welding inspector in the
above mentioned firm according to EN ISO 14731.

Brno 06/05/2013

Certificate validity to: 05/05/2015



Ing. Vladimír Kudělka, Ph.D.
Certification Body Chief



Specification

1. Used standards:

EN ISO 3834-1, EN ISO 3834-2, EN ISO 3834-5, CEN ISO/TR 3834-6,
EN 287-1, EN ISO 14731, EN ISO 9712,
EN ISO 15607, EN ISO 15609-1, EN ISO 15609-2, EN ISO 15614-1,
EN 10 204, EN ISO 17 637, EN 1011-1,2, EN ISO 17635,
EN 1990, EN 1090-1+A1, EN 1090-2+A1, EN 1993-1-1, ČSN 73 2603,
ČSN 73 2604, DIN 18800-Teil 7.

2. The Group of base material (according to TNI CEN ISO/TR 15608):

Group 1.1, 1.2, 1.4, 8.1

3. Welding processes and related processes (according to EN ISO 4063):

Metal active gas welding (135)
Oxy-acetylene welding (311)

4. Deviations:

4.1 Standards other than EN

4.2 Other the deviation

5. Appointed workers of welding inspection (according to EN ISO 14 731)

<i>Name and surname</i>	<i>Level of qualification</i>
Rudolf MAŇÁK	European welding technologist (EWT)
Ing. Zdeněk Balej	European welding engineer (EWE)



TESYDO, s.r.o.

Mariánské nám. 1, 617 00 Brno, Česká republika (CZ)

*** / Člen AIO, HK, TNK, CWS ANB (člen EWF, IIW a IAB) / ***

*** / Member of AIO, HK, TNK, CWS ANB (member of EWF, IIW a IAB) / ***

Technická, školicí, zkušební, certifikační a inspekční činnost

Technical, training, testing, certification and inspection activity

Autorizovaná osoba / Notifikovaná osoba, Authorized Body / Notified Body

TESYDO, s.r.o., beim Tschechischen Institut

S T E L L T

aufgrund des positiven Ergebnisses der Zertifizierungsüberprüfung

Z E R T I F I K A T

Nr.: TESYDO-COV-637

für den Schweißprozeß nach EN ISO 3834-2:2005

Vorschlagen, Herstellung (Reparaturen), Installation (Montage), Service und
Rekonstruktionen von Stahlkonstruktionen
nach EN 1990, EN 1090-2+A1, DIN 18800-Teil 7.

an

MOMENT, spol. s r.o.

Návesní 1, Mladcová

760 01 Zlín, CZ

IČ: 463 44 128

A U S.

Diese Bescheinigung über die Zertifikation des Schweißprozesses ist aufgrund der Erfüllung der in ČSN EN ISO 3834-2:2005 spezifizierten qualitativen Anforderungen ausgestellt.

Das Ausstellen des Zertifikates ist mit schriftlicher Ernennung der Schweißaufsicht in obenangeführter Firma nach der EN ISO 14731 bedingt.

Brno 06/05/2013

Gültigkeit des Zertifikates bis: 05/05/2015



.....
Dipl.- Ing. Vladimír Kudělka, Ph.D.
Zertifikationorganleiter



Spezifikation

1. Angewandte Normen:

EN ISO 3834-1, EN ISO 3834-2, EN ISO 3834-5, CEN ISO/TR 3834-6,
EN 287-1, EN ISO 14731, EN ISO 9712,
EN ISO 15607, EN ISO 15609-1, EN ISO 15609-2, EN ISO 15614-1,
EN 10 204, EN ISO 17 637, EN 1011-1,2, EN ISO 17635,
EN 1990, EN 1090-1+A1, EN 1090-2+A1, EN 1993-1-1, ČSN 73 2603, ČSN 73 2604,
DIN 18800-Teil 7.

2. Gruppe von Grundwerkstoffen (nach TNI CEN ISO/TR 15608)

Gruppe 1.1, 1.2, 1.4, 8.1

3. Schweißprozesse und verwandte Prozesse (nach EN ISO 4063)

Metall-Aktivgasschweißen (135)
Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme (311)

4. Abweichungen

4.1 Andere Normen als ČSN, EN, ISO

4.2 Andere Abweichungen

5. Beauftragte Arbeiter der Schweißaufsicht (nach EN ISO 14 731)

<i>Vorname und Nachname</i>	<i>Qualifikationsstufe</i>
Rudolf MAŇÁK	European welding technologist (EWT)
Dipl. - Ing. Zdeněk BALEJ	Europäischer Schweißingenieur (EWE)