

# CERTIFIKÁT SVAŘOVÁNÍ

**8610-1090-2.CZ0005.TÜVRh.20.00**

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

<b>Výrobce</b>	ROKA Industry, spol. s r.o. Emilie Dvořákové 886, Trnovany 415 01 Teplice Česká republika
<b>Výrobní místo</b> <small>Výrobní prostory výrobce</small>	Emilie Dvořákové 886, Trnovany 415 01 Teplice Česká republika
<b>Technická specifikace</b>	EN 1090-2:2018
<b>Prováděcí třída</b>	EXC3 dle EN 1090-1:2009+A1:2011
<b>Svařovací proces(y)</b> <small>(Referenční č. dle EN ISO 4063)</small>	135 – Obloukové svařování tavící se elektrodou v aktivním plynu 141 - Obloukové svařování wolframovou elektrodou v inertním plynu
<b>Skupina(y) materiálů</b>	1.1, 1.2, 3.1, 5.2, 8.1, 8.2 dle CEN ISO/TR 15608
<b>Odpovědný svářečský dozor</b>	Certifikát č. EWE D-S-30453-1173-970730- 970626/10/9704
<b>Potvrzení</b>	Potvrzujeme, že jsou uplatněna všechna opatření ohledně svařování dle výše uvedených technických specifikací.
<b>Platí od</b>	14.05.2020
<b>Platnost do</b>	20.06.2022
<b>Místo a datum vydání</b>	Zabrze, 14.05.2020



*Krajewska*  
Ewa Krajewska  
Certifikační orgán

**Číslo certifikátu**

8610-1090-2.CZ0005.TÜVRh.20.00

**Informace o předchozích certifikátech**

TÜV Rheinland Česká republika s.r.o.  
Certifikační orgán č. 3233  
Certifikát č. 21 COV CZ/W-180060, 08.07.2019

### **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 změnil, 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](http://www.tuv.pl/zalaczniki)

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.  
ul. 17 Stycznia 56, 02-146 Warszawa, Poland  
Certification Body for Welding Manufacturers  
Business Stream Industrial Services & Cybersecurity  
ul. Wolności 327, 41-800 Zabrze, Poland  
e-mail: [post@pl.tuv.com](mailto:post@pl.tuv.com)