

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 1090-3, ČSN EN 1990, ČSN EN 1011-1, 2, 3, 4 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 1090-3 čl. 1, 4 a 7,
ČSN EN 1090-1+A1 čl. 6, tab. č. ZA3 dle čl. 6.2 a 6.3,
ČSN 73 2603, ČSN 73 2604

4. Metoda svařování:
(dle ČSN EN ISO 4063)

135 (MAG), 111 (MMA), 141 (TIG), [311 (OAW)]

5. Základní materiály:

Sk. 1.1, 1.2, 1.4, 8, 2.3

(dle ČSN EN ISO 15614-1, ČSN EN 10020, ČSN EN 10027-1,2, ČSN EN 1090-2+A1, ČSN EN 10204, TNI CEN ISO/TR 15608)

6. Specifikace konstrukce:

dle ČSN EN 1090-2+A1, ČSN EN 1090-3, Tr. „EXC4“ a
Kat. „PC2“, ČSN EN 1993-1-1

- konstrukční díly namáhané statickým zatížením (SC1)
- konstrukční díly namáhané dynamickým zatížením (SC2)

7. Svařecský dozor:

(dle ČSN EN ISO 14731,
kontrolor dle ČSN EN ISO 9712)

Miroslav VEČEŘA (EWT)

Ing. Miroslav JAŠEK (EWE)

8. Poznámka:

Certifikace způsobilosti se týká pouze uvedeného rozsahu. Tento certifikát je platný za předpokladu plnění požadavků uvedených norem a rozsahu.

9. Doba platnosti:

do 07. 05. 2018

10. Certifikát způsobilosti č.:

CZV - 584/2017

11. Vydáno dne:

08. 05. 2017



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

Všeobecná ustanovení viz druhá strana.

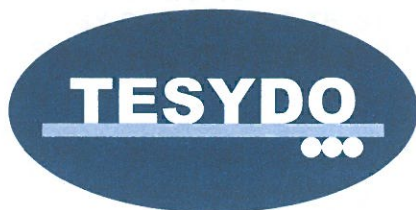
Všeobecná ustanovení (Allgemeine Bestimmungen, General regulation):

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 ojedinele, 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 změni 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.

Prodloženo 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 1090-3, EN 1990, EN 1011-1, 2, 3, 4 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 1090-3 article 1, 4 and 7, EN 1090-1+A1 article 6 and tab. ZA3 acc.to art. 6.2 and 6.3., ČSN 73 2603, ČSN 73 2604

4. Welding method: **135 (MAG), 111 (MMA), 141 (TIG), [311 (OAW)]**
(according to EN ISO 4063)

5. Basic materials: **Gr. 1.1, 1.2, 1.4, 8, 2.3**
(according to EN ISO 15614-1, EN 10020, EN 10027-1,2, EN 1090-2+A1, CEN ISO/TR 15608, EN 10204)

6. Structure specification: according to EN 1090-2+A1, EN 1090-3 Cl. „EXC4“ and Cat. „PC2“, EN 1993-1-1

- the constructional parts stressed static loading (SC1)
- the structural parts stressed dynamic loading (SC2)

7. Welding inspection: **Miroslav VEČEŘA (EWT)**
(according to EN ISO 14731, **Ing. Miroslav JAŠEK (EWE)**
Checker according to EN ISO 9712)

8. Note: Certificate of qualification have to do with only the above mentioned range. The validity of this certificate is conditioned by follow-up on fulfilment of the requirements specified in the above mentioned standards and in the following range.

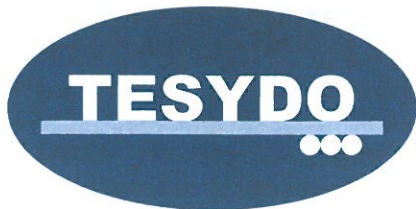
9. Validity: **to 07/05/2018**

10. Certificate of qualification number: **CQP – 584/2017**

11. Day of issue: **08/05/2017**



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 1090-3, EN 1011-1, 2, 3, 4 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 1090-3 Abs. 1, 4 und 7, EN 1090-1+A1 Abs. 6 und Tab. ZA3 nach Abs. 6.2 und 6.3., ČSN 73 2603, ČSN 73 2604

4. Schweißprozess /-verfahren: 135 (MAG), 111 (MMA), 141 (TIG), [311 (OAW)]
(nach EN ISO 4063)

5. Grundwerkstoffe: Gr. 1.1, 1.2, 1.4, 8, 2.3
(nach EN ISO 15614-1, EN 10020, EN 10027-1,2, EN 1090-2+A1, CEN ISO/TR 15608, EN 10204)

6. Spezifikation der Konstruktion: nach EN 1090-2+A1, EN 1090-3 Kl. „EXC4“ und Kat. „PC2, EN 1993-1-1

- Konstruktionsteile mit statischer Beanspruchung (SC1)
- Konstruktionsteile mit dynamischer Beanspruchung (SC2)

7. Schweißaufsichtsperson(en): Miroslav VEČEŘA (EWT)
(nach EN ISO 14 731, Dipl. - Ing. Miroslav JAŠEK (EWE)
Kontrolleur nach EN ISO 9712)

8. Bemerkung: Die Befähigungszertifizierung betrifft nur den oben erwähnten Bereich. Dieses Zertifikat ist nur unter der Bedingung gültig, dass die genannten Normen im vollen Ausmaß erfüllt werden.

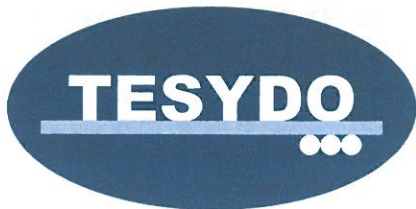
9. Geltungsdauer: bis 07/05/2018

10. Eignungsbescheinigung Nr.: ZDH – 584/2017

11. Ausgestellt am: 08/05/2017



.....
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., Zertifizierungsbehörde

S T E L L T

aufgrund des positiven Ergebnisses der Zertifizierungsüberprüfung

Z E R T I F I K A T

Nr.: TESYDO – CO – 1084

für den Schweißprozeß nach EN ISO 3834-2:2005

Vorschlägen, Herstellung (Reparaturen), Installation (Montage), Service und
Rekonstruktionen von Stahlkonstruktionen
nach EN 1090-2+A1, EN 1090-3

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.

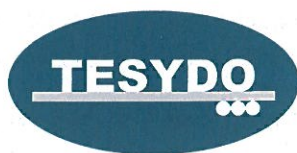
Das Ausstellen des Zertifikates ist mit schriftlicher Ernennung der Schweißaufsicht in
obenangeführter Firma nach der EN ISO 14731 bedingt.

Brno 08/05/2017

Gültigkeit des Zertifikates bis: 07/05/2019



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 ISO 9606-1, 2, EN 287-1, EN 10204, EN 1011-1, 2, 3, 4
EN ISO 9712, EN ISO 17635, EN ISO 17 637, EN ISO 14731,
EN ISO 15607, EN ISO 15609-1, EN ISO 15609-2, EN ISO 15614-1,
EN 1990, EN 1090-1+A1, EN 1090-2+A1, EN 1090-3,
EN 1993-1-1, ČSN 73 2603, ČSN 73 2604.

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

Gruppe 1.1, 1.2, 1.4, 8, 22.3

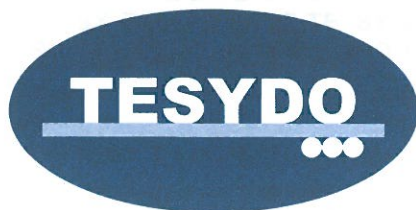
3. Schweißprozesse und verwandte Prozesse (nach EN ISO 4063)

Metall-Aktivgasschweißen (135 – MAG)
Lichtbogenhandschweißen (111 – MMA)
Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht (WIG-Schweißen) (141 – TIG)
[Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme (311 – OAW)]

4. Andere Normen als EN, ISO

5. Beauftragte Arbeiter der Schweißaufsicht (nach EN ISO 14731)

Vorname und Nachname	Qualifikationsstufe
Miroslav VEČEŘA	Europäischer Schweißtechnologe (EWT)
Ing. Miroslav JAŠEK	Europäischer Schweißingenieur (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., Certifikační orgán

V Y D Á V Á

na základě kladného výsledku certifikačního auditu

CERTIFIKÁT

číslo: TESYDO – CO – 1084

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

Navrhování, výroba (opravy), instalace (montáž), servis a rekonstrukce
ocelových (kovových) konstrukcí dle
ČSN EN 1090-2+A1, ČSN EN 1090-3

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 14731.

V Brně dne 08/05/2017

Platnost certifikátu do: **07/05/2019**




.....
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 ISO 9606-1, 2, ČSN EN 287-1,
ČSN EN ISO 9712, ČSN EN ISO 17635, ČSN EN ISO 17637, ČSN EN ISO 14731,
ČSN EN 10204, ČSN EN 1011-1,2, 3, 4
ČSN EN ISO 15607, ČSN EN ISO 15609-1, 2, ČSN EN ISO 15614-1,
ČSN EN 1090-1+A1, ČSN EN 1090-2+A1, ČSN EN 1090-3,
ČSN EN 1990, ČSN EN 1993-1-1, ČSN 73 2603, ČSN 73 2604.

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

Skupina 1.1, 1.2, 1.4, 8, 22.3

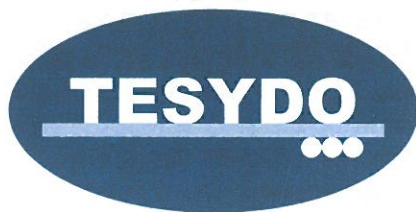
3. Procesy svařování a příbuzné procesy (dle ČSN EN ISO 4063)

Obloukové svařování tavící se elektrodou v aktivním plynu (135 – MAG)
Ruční obloukové svařování obalenou elektrodou (111 – MMA)
Obloukové svařování wolframovou elektrodou v inertním plynu (141 – TIG)
[Plamenové svařování (311 – OAW)]

4. Normativní předpisy jiné než ČSN, EN, ISO

5. Pověření pracovníci svářečského dozoru (dle ČSN EN ISO 14731)

Jméno a příjmení	Kvalifikační stupeň
Miroslav VEČEŘA	Evropský svářečský technolog (EWT)
Ing. Miroslav JAŠEK	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

C E R T I F I C A T E

Nº TSYDO – CO – 1084

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 1090-2+A1, EN 1090-3

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 08/05/2017

Certificate validity to: 07/05/2019




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 ISO 9606-1, 2, EN 287-1, EN 10204, EN 1011-1, 2, 3, 4
EN ISO 9712, EN ISO 17635, EN ISO 17637, EN ISO 14731,
EN ISO 15607, EN ISO 15609-1, EN ISO 15609-2, EN ISO 15614-1,
EN 1990, EN 1090-1+A1, EN 1090-2+A1, EN 1090-3,
EN 1993-1-1, ČSN 73 2603, ČSN 73 2604.

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

Group 1.1, 1.2, 1.4, 8, 22.3

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

Metal active gas welding (135 – MAG)
Manual metal arc Welding (111 – MMA)
TIG welding with solid filler material (wire/rod) (141 – TIG)
[Oxy-acetylene welding (311 – OAW)]

4. Standards other than EN, ISO

5. Appointed workers of welding inspection (according to EN ISO 14731)

Name and surname	Level of qualification
Miroslav VEČEŘA	European welding technologist (EWT)
Ing. Miroslav JAŠEK	European welding engineer (EWE)