



# CERTIFIKÁT ČSN EN 1090-2

**KOVOP, spol. s r.o.**  
**Kněžpole 110, 687 12 Kněžpole**  
**IČ: 25553925**

**Certifikační orgán č. 3170, akreditovaný ČIA, o.p.s. dle  
ČSN EN ISO/IEC 17065:2013**  
potvrzuje, že společnost byla přezkoušena a splňuje podmínky  
v následujícím certifikačním schématu dle ČSN EN ISO/IEC 17067-2014 – schéma  
ev. č. TNCZ-CS1090-01, rev.1

**Výroba svařovaných ocelových konstrukcí a rámu obytných kontejnerů  
v souladu s požadavky normy EN 1090-2 EXC 3**

<b>Metody svařování:</b>	135 (tMAG, vMAG) ruční a robotizované dle EN ISO 4063
<b>Základní materiály:</b>	Mat. skupina 1.1, 1.2 dle ISO/TR 15608 v rozsahu dle kvalifikovaných WPQR
<b>Dozor svařování:</b>	Robert Tománek, nar.: 07.05.1976, IWT, „S“ */
<b>Zástupce:</b>	Michal Bilavčík, nar.: 15.06.1988, IWT, „S“ */
<b>Zkušební číslo:</b>	5414005/10
<b>Datum udělení certifikace:</b>	25.07.2023
<b>Platnost do:</b>	24.07.2026
<b>Registrační číslo:</b>	1090/006/23

Praha, dne 08.08.2023



Libor Laňka  
COV TÜV NORD Czech, s.r.o.

\*/ Kvalifikace dozoru svařování v souladu s dokumentem EA 6/02 M:2013, EN ISO 14731:2019

Dokumenty, používané výše uvedeným výrobcem, jsou ve shodě s požadavky EN ISO 3834-5, včetně EN ISO norem a ostatních norem a předpisů.  
Nedílnou součástí certifikátu je zpráva z posledního auditu.

## Certifikát č.: 3170/006/23

Metody svařování (dle EN ISO 4063):	Skupiny základních materiálů (dle CEN ISO/TR 15608):
135 tMAG částečně mechanizované svařování 135 rMAG robotizované svařování	1.1, 1.2

Používané produktové normy: EN 1090-2

Další činnosti mimo oblast svařování:

- dělení základních materiálů za teple i za studena
- tváření za studena – ohraňování (vč. robotizovaného ohraňování)

### Další zástupci: --

Kvalifikace platných postupů svařování se musí při svařování dodržovat a musí být plněny podmínky pro provedení pracovních zkoušek, v souladu s požadavky relevantních norem a předpisů pro danou oblast.

## Všeobecná ustanovení:

dle ČSN EN ISO 3834-2 v návaznosti na EN 1090-2:

### Podmínky splňují požadavek normy EN 1090-2 (3) v příslušné třídě provedení EXC 2,3,4

1. Certifikát shody se musí používat pouze pro účely, pro které byl vydán.
2. Certifikovaný produkt musí být trvale v souladu s technickou specifikací.
3. Držitel certifikátu je ve smyslu ČSN EN ISO/IEC 17065 povinen:
  - a) informovat certifikační orgán o všech změnách tj. modifikaci výrobků nebo výrobního procesu, materiálových změnách, změnách systému řízení výroby, které mají vliv na shodu certifikovaného výrobku;
  - b) oznamovat certifikačnímu orgánu změny ve vlastnictví, struktuře nebo vedení;
  - c) vést záznamy o všech stížnostech týkajících se neshody certifikovaného výrobku s požadavky příslušné normy;
  - d) přijmout vhodná opatření na odstranění neshody a přijatá opatření dokumentovat;
  - e) na požádání předložit certifikačnímu orgánu výše uvedené záznamy o stížnostech;
  - f) umožnit certifikačnímu orgánu provádět periodický dozor po dobu platnosti certifikátu.
4. Certifikační orgán provádí opakované hodnocení výrobku v případě, že dojde ke změnám ovlivňujícím vlastnosti výrobku, ke změně technických specifikací nebo k významným změnám ve vlastnictví, struktuře nebo vedení organizace.
5. Certifikační orgán oznamuje změny požadavků na certifikaci.
6. Platnost tohoto certifikátu je podmíněna kladným vyhodnocením výsledků dozorů obsažených ve zprávách certifikačního orgánu a předaných držiteli certifikátu.
7. Proti tomuto certifikátu má žadatel právo podat odvolání na COV 3170/TÜV NORD Czech s.r.o. a to do 15 dnů ode dne doručení tohoto certifikátu.

### Zrušení platnosti certifikátu

Pro zrušení platnosti certifikátu je třeba, aby společnost zrušení písemně certifikačnímu orgánu potvrdila.

Pokud by měl být prodlužován platný certifikát, je nutné požádat certifikační orgán o prodloužení nejméně **2 měsíce** před skončením platnosti.

### Rozdělovník:

1. Zákazník
2. Akta