

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace O1 a O2

O1 – Speciální technologie navrtávání ocelového potrubí a uzavírání průtoku plynu, prováděné technologií hrdla nebo celookružující tvarovky na plynovodech pod přetlakem od 5 bar provozního přetlaku bez omezení světlosti

O2 – Speciální technologie navrtávání ocelového potrubí a uzavírání průtoku plynu, prováděné technologií hrdla nebo celookružující tvarovky na plynovodech pod přetlakem od 16 bar provozního přetlaku bez omezení světlosti

Rozsah certifikace	O1	O2
Personální zajištění		
Odpovědná osoba		
Vzdělání	SŠ	VŠ nebo SŠ
Praxe ¹⁾	3 roky	u VŠ 3 roky nebo u SŠ 5 let
Vztah k organizaci ³⁾	PP	
Odborný pohovor	ano	
Odborná školení ^{5), 6)}	6 bodů	
Odborný dohled		
Kvalifikace ²⁾	RT PZ	
Praxe	3 roky	
Vztah k organizaci ³⁾	PP	
Odborný pohovor	ano	
Odborná školení ^{5), 6)}	6 bodů	
Odborné osoby		
Vedoucí montážní pracovník		
Vzdělání	UO nebo SŠ	
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky	
Kvalifikace ²⁾	MO PZ	
Vztah k organizaci ³⁾	PP min. 1x	
Odborná školení ⁵⁾	2 body	
Kvalifikace pro speciální technologii ⁶⁾	ano	
Montážní pracovník		
Vzdělání	ZV	
Praxe	2 roky	
Kvalifikace ²⁾	MO PZ	
Vztah k organizaci ³⁾	PP min. 2x	
Odborná školení ⁴⁾	ano	
Kvalifikace pro speciální technologii ⁶⁾	ano	
Technolog montážních prací		
Vzdělání	SŠ nebo VŠ	
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky	
Vztah k organizaci ³⁾	PP	
Odborná školení ⁵⁾	4 body	
Kvalifikace pro speciální technologii ⁶⁾	ano	
Dozor nad svařováním		
Pracovník pro vizuální kontrolu svarů		
Kvalifikace	ČSN EN ISO 9712	
Vztah k organizaci ³⁾	PP min. 1x	
Vyšší svářečský personál		
Kvalifikace	min. technolog svařování podle ČSN EN ISO 14731	
Vztah k organizaci ³⁾	PP	

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace O1 a O2

O1 – Speciální technologie navrtávání ocelového potrubí a uzavírání průtoku plynu, prováděné technologií hrdla nebo celookružující tvarovky na plynovodech pod přetlakem od 5 bar provozního přetlaku bez omezení světlosti

O2 – Speciální technologie navrtávání ocelového potrubí a uzavírání průtoku plynu, prováděné technologií hrdla nebo celookružující tvarovky na plynovodech pod přetlakem od 16 bar provozního přetlaku bez omezení světlosti

Rozsah certifikace	O1	O2
Svářeči		
Svářeči el. obloukem (metoda 111)		
Kvalifikace	tl. stěny 3 –12 mm, $\varnothing > 30$, FM1, ČSN EN ISO 9606-1,	tl. stěny 24 mm, $\varnothing > 30$, FM1, ČSN EN ISO 9606-1, ČSN EN 12732+A1
Vztah k organizaci ³⁾	PP min. 1x	PP min. 2x, vč. zkoušky podle ČSN EN 12732+A1
Odborná školení ⁴⁾	ano	
Odborný personál		
Izolátér		
Kvalifikace	TPG 927 02	
Vztah k organizaci ³⁾	PP min. 1x	
Odborná školení ⁴⁾	ano	
Kontrola izolací		
Kvalifikace	TPG 927 03	
Vztah k organizaci ³⁾	PP min. 1x	
Odborná školení ⁴⁾	ano	
Osoba v PP ³⁾ odpovědná za:		
Dodržování metrologických pravidel	ano	
Kontrolu dodržování systému kvality	ano	
Kontrolu dodržování BOZP a PO	ano	
Systém pravidelného vzdělávání pracovníků	ano	
Technické vybavení ¹²⁾		
Zařízení pro tavné svařování	ano	
Zařízení pro vysoušení přídavného svař. materiálu ¹³⁾	ano min. 1x	
Zařízení pro předehřívání trubek	ne	ano
Roušky k ochraně svarů před rychlým chladnutím	ne	ano
Zařízení pro broušení trubek (konce, svary atd.)	ano	
Montážní stan s bočnicemi	ano	
Zdroj dusíku (lahvový regulátor + hadice)	ano	
Zařízení pro uzavření průtoku plynu potrubím odpovídající přetlaku podle stanoveného rozsahu	ano	
Navrtávací soupravy s příslušenstvím	ano	
Speciální přípravky pro rozměřování a osazování tvarovek	ano	
Elektrocentrála	ano	
Montážní vozidlo	ano min. 1x (min. skříň, pohon 4x4)	
Kontaktní a prostorové teploměry pro měření teploty při montážních činnostech a tlakových zkouškách	ano	
Kontrolní tlakoměry s platnou kalibrací	ano ¹⁴⁾	ano ¹⁵⁾
Zařízení pro otryskávání svarů před doizolováním svarů	ano	
Zařízení pro provádění elektrojiskrových zkoušek izolace potrubí	ano	
Přístroj pro měření tloušťky materiálu (ultrazvukový tloušťkoměr) s platnou kalibrací	ano	
Délková měřidla – min. 1x metr + 1x pásmo, obě s dokladem o prvotní kalibraci	ano	

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace O1 a O2

O1 – Speciální technologie navrtávání ocelového potrubí a uzavírání průtoku plynu prováděné technologií hrdla nebo celoobkružující tvarovky na plynovodech pod přetlakem od 5 bar provozního přetlaku bez omezení světlosti

O2 – Speciální technologie navrtávání ocelového potrubí a uzavírání průtoku plynu prováděné technologií hrdla nebo celoobkružující tvarovky na plynovodech pod přetlakem od 16 bar provozního přetlaku bez omezení světlosti

Rozsah certifikace	O1	O2
Měrky pro zajištění vizuální kontroly svarů k vyhodnocení vad s dokladem o prvotní kalibraci	ano	
Osobní ochranné pracovní prostředky pro pracovníky – antistatické se sníženou hořlavostí (oděv + obuv)	ano	
Přístroj pro indikaci úniku plynu v provedení do zóny 2	ano	
Přístroj pro kontinuální měření koncentrace metanu v provedení do zóny 2	ano	
Hasicí přístroje podle TPG 905 01	ano	
Výrobní, montážní a skladovací prostory		
Organizace má k dispozici vhodné výrobní, montážní a skladovací prostory	ano	
Vybavení předpisy		
Organizace má k dispozici právní, technické a normativní předpisy v platném znění	ano	
Typové pracovní (technologické) postupy montážních prací ^{7), 8)}		
Organizace má zpracované typové pracovní (technologické) postupy	ano	
Systém kvality ⁹⁾		
Organizace má zaveden systém řízení kvality ¹⁰⁾	ano	
Organizace má certifikovaný systém jakosti pro svařování ¹¹⁾	ano	
Reference		
Období	1 rok	