

TPG

Certifikace

G 923 01

TECHNICKÁ PRAVIDLA



**CERTIFIKACE PROCESŮ
OVĚŘOVÁNÍ ODBORNÉ ÚROVNĚ A KVALITY PRÁCE V OBLASTI
PLYNÁRENSKÝCH ZAŘÍZENÍ**

CERTIFICATION OF PROCESSES
TESTING THE PROFESSIONAL LEVEL AND WORKING QUALITIES IN THE FIELD OF GAS
INSTALLATIONS



Schválena dne:

Registrace Hospodářské komory České republiky: HKCR/2/15/01

Realizace a vydání technických pravidel:

Český plynárenský svaz

vedený u Městského soudu v Praze
pod spisovou značkou L 1250

ISBN

COPYRIGHT © ČPS, 2019

Požizování dotisků a kopií pravidel nebo jejich částí je dovoleno jen se souhlasem ČPS.

Účelem těchto technických pravidel je stanovit zásady činností a podmínky pro provádění ověřování odborné úrovně a kvality práce v rámci dobrovolné certifikace právnických a podnikajících fyzických osob, které vykonávají činnost v oblasti plynárenských zařízení. Povinnost ověření odborné způsobilosti podle těchto pravidel nevyplyvá z žádného právního předpisu.

V těchto technických pravidlech je zpracována obecná část podle ČSN EN ISO/IEC 17065, kde je kladen důraz na nestrannost při posuzování a samostatnost při činnostech certifikačních orgánů. Technická pravidla jsou ve smyslu ČSN EN ISO/IEC 17067 certifikačním schématem, která v zájmu zajištění jednotného přístupu certifikačních orgánů působících v této oblasti, stanovují požadavky na celý proces certifikace.

NAHRAZENÍ PŘEDCHOZÍCH PŘEDPISŮ

Tato technická pravidla nahrazují TPG 923 01 schválená 22. 4. 2015.

Změny proti předchozím TPG

Nově pravidla vymezují konkrétní požadavky na personální zajištění, technické vybavení, na výrobní, montážní a skladovací prostory a na systém řízení kvality v posuzovaných organizacích, které vstupují do procesu certifikace. Konkrétním vymezením těchto požadavků, uvedených v příloze těchto pravidel, se stanovují jednotná pravidla certifikačního procesu bez dříve působícího nezávislého orgánu Českého plynárenského svazu (Grémia pro certifikaci organizací vykonávajících činnosti v oblasti plynárenských zařízení). Vzhledem k tomu, že jednotlivé certifikační orgány musí být akreditovány, zajišťuje kontrolu jejich činnosti nově pouze nezávislý subjekt, tj. Český institut pro akreditaci o.p.s.

Technická pravidla byla projednána s dotčenými orgány státní správy a dalšími organizacemi zabývajícími se danou problematikou.

V Praze dne

Tato pravidla platí od

Český plynárenský svaz
vedený u Městského soudu v Praze
pod spisovou značkou L 1250

OBSAH

1	Rozsah platnosti	5
2	Názvosloví	5
2.1	Termíny a definice	5
2.2	Zkratky a značky	6
3	Obecně	7
4	Postup při provádění certifikace procesů	8
4.1	Žádost	8
4.2	Hodnocení	8
4.3	Přezkoumání a rozhodnutí	9
4.4	Certifikát	9
4.5	Dozor	10
4.6	Řešení stížností a odvolání v procesu certifikace	10
4.7	Rada pro certifikaci	11
4.8	Řešení stížností na činnosti certifikovaných organizací	11
4.9	Kvalifikace pracovníků CO, auditorů a posuzovatelů	11
4.10	Kontrola CO	11
5	Rozsahy certifikace a jejich označování	11
6	Postup certifikace při změně požadavků na proces	11
7	Požadavky na certifikované organizace	12
8	Závěrečná a přechodná ustanovení	13
9	Citované a související předpisy	13
9.1	České technické normy	13
9.2	Technická pravidla, technická doporučení a technické instrukce	14
9.3	Právní předpisy	14
10	Literatura	15
Příloha 1	Žádost o provedení certifikace procesů v oblasti plynárenského zařízení (vzor)	16
Příloha 2	Žádost o prodloužení platnosti certifikátu podle TPG 923 01 (vzor)	17
Příloha 3	Žádost o změnu rozsahu certifikátu podle TPG 923 01 (vzor)	18
Příloha 4	Označení rozsahů certifikace procesů	19
Příloha 5	Certifikát (vzor)	20
Příloha 6	Rozdělení a bodové ohodnocení vzdělávacích akcí uznávaných v systému certifikace procesů	21
Příloha 7	Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah S1 – S5	22
Příloha 8	Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah P1 – P3	27
Příloha 9	Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah R1 a R2	31
Příloha 10	Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah N1 – N2	35
Příloha 11	Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah O1 – O6	39

TPG	Certifikace procesů. Ověřování odborné úrovně a kvality práce v oblasti plynárenských zařízení	G 923 01
<p>1</p> <p>1.1</p> <p>1.2</p>	<p>ROZSAH PLATNOSTI</p> <p>Tato technická pravidla jsou certifikačním schématem podle ČSN EN ISO/IEC 17067. Tato pravidla stanovují zásady, postupy a podmínky pro posuzování shody odborné způsobilosti a kvality práce v rámci certifikace procesů právnických a podnikajících fyzických osob, vykonávajících činnosti v oblasti plynárenských zařízení. Výsledkem tohoto procesu je vydání, změna nebo odnětí certifikátu, který osvědčuje splnění požadavků na proces.</p> <p>Tento systém certifikace zajišťuje, aby nově realizovaná i obnovovaná nebo opravovaná plynárenská zařízení splňovala požadavky bezpečnosti a spolehlivosti stanovené právními předpisy, technickými normami a technickými pravidly registrovanými u Hospodářské komory České republiky. Držitel licence na přepravu plynu a držitelé licencí na distribuci plynu s počtem připojených zákazníků nad 90 tisíc využitím systému certifikace splňují povinnosti, které jim stanovuje zákon č. 458/2000 Sb. Pro ostatní držitele licencí na distribuci plynu je použití tohoto systému certifikace na jejich uvážení.</p>	
<p>2</p> <p>2.1</p> <p>2.1.1</p> <p>2.1.2</p> <p>2.1.3</p> <p>2.1.4</p> <p>2.1.5</p> <p>2.1.6</p> <p>2.1.7</p> <p>2.1.8</p> <p>2.1.9</p>	<p>NÁZVOSLOVÍ</p> <p>Termíny a definice</p> <p>Akreditace – osvědčování akreditačním orgánem toho, že subjekt posuzování shody splňuje požadavky pro provádění konkrétních činností posuzování shody, které stanoví harmonizované normy a také, pokud je to relevantní, veškeré další požadavky včetně těch, které jsou stanoveny v příslušných odvětvových předpisech.</p> <p>Akreditační proces – souhrn činností, kterými akreditační orgán posuzuje a formálně potvrzuje odbornou způsobilost subjektů provádět konkrétní činnost v oblasti posuzování shody.</p> <p>Audit – ověření, zda jsou splněny požadavky na proces pro daný rozsah certifikace, na základě kontroly plnění těchto požadavků u organizace auditorskou skupinou.</p> <p>Auditorská skupina – minimálně tříčlenná pracovní skupina jmenovaná certifikačním orgánem, složená ze zástupců plynárenských podnikatelů a jednoho pracovníka certifikačního orgánu, která provádí audit organizace podle příslušných certifikačních programů. Seznam členů auditorských skupin za plynárenské podnikatele zasílají plynárenští podnikatelé certifikačnímu orgánu.</p> <p>Certifikační orgán (CO) – nezávislá organizace (právnická osoba) provozující certifikaci procesů, ověřující odbornou úroveň a kvalitu práce v oblasti plynárenských zařízení na základě posouzení shody s požadavky na proces a vlastními příslušné osvědčení o akreditaci.</p> <p>Certifikovaná organizace – právnická nebo fyzická osoba vlastníci certifikát pro některý z certifikačních rozsahů podle těchto pravidel.</p> <p>Certifikační program – dokument, zpracovaný CO v souladu s požadavky na proces.</p> <p>Certifikát – dokument, vydaný CO žadateli o certifikaci na základě kladného výsledku posouzení shody s příslušným certifikačním programem. Certifikát je uznaným dokladem způsobilosti organizace vůči provozovatelům plynárenských zařízení (zákazníkům) a věrohodnou zárukou používání definovaného procesu zajištění odborné způsobilosti a kvality práce v oblasti plynárenských zařízení podle těchto pravidel.</p> <p>Dozor – ověření, zda jsou dodržovány požadavky na proces pro daný rozsah certifikace (provedení roční kontroly nebo kontrolního auditu).</p>	

- 2.1.10 **Hodnotící postup** – dokument, vypracovaný CO, specifický pro jednotlivé rozsahy certifikace, který má ustálenou formu, do něhož členové auditorské skupiny v průběhu auditu provádějí záznamy o hodnocení splnění jednotlivých kritérií a parametrů stanovených certifikačním programem pro daný rozsah certifikace.
- 2.1.11 **Kontrolní audit** – ověření, zda jsou dodržovány podmínky rozhodné pro vydání certifikátu, prováděné auditorskou skupinou na základě kontroly plnění těchto podmínek u organizace.
- 2.1.12 **Mimořádný kontrolní audit** – audit provedený mimo termín pravidelného dozoru v rozsahu kontrolního auditu.
- 2.1.13 **Odborný pohovor** – pohovor s pracovníky auditované organizace, určenými v příslušném certifikačním programu CO, který provádí auditorská skupina a jehož účelem je prokázání dostatečných odborných znalostí pracovníka v příslušné oblasti, zejména přiměřenou znalost potřebných právních, technických a normativních předpisů a předpisů k zajištění bezpečnosti práce a technických zařízení. Odborný pohovor nenahrazuje předepsanou kvalifikaci podle právních předpisů.
- 2.1.14 **Osvědčení o akreditaci** – dokument vydaný Českým institutem pro akreditaci o.p.s. (dále jen „ČIA“) pro orgán posuzující shodu, kterým je oznamováno formální potvrzení jeho odborné způsobilosti provádět specifické úlohy v oblasti posuzování shody.
- 2.1.15 **Plynárenský podnikatel** – držitel licence na přepravu plynu nebo distribuci plynu s počtem připojených zákazníků nad 90 tisíc nebo organizace, která je součástí téhož vertikálně integrovaného plynárenského podnikatele, jako je držitel licence na přepravu plynu nebo distribuci plynu s počtem připojených zákazníků nad 90 tisíc.
- 2.1.16 **Požadavky na proces** – kritéria a parametry specifikované pro jednotlivé rozsahy certifikace, které jsou uvedené v Příloze 7, 8, 9, 10 a 11. V těchto tabulkách jsou formou technických specifikací stanoveny minimální požadavky na personální zajištění, technické vybavení, výrobní, montážní a skladovací prostory, včetně požadavků na systém řízení kvality a systém environmentálního řízení. Pro zajištění vyváženosti technických specifikací jsou tabulky projednané s dotčenou odbornou veřejností a jsou nedílnou součástí technických pravidel.
- 2.1.17 **Rada pro certifikaci** – stálý odborný poradní orgán CO, složený ze zástupců plynárenských podnikatelů a profesních sdružení certifikovaných organizací pro zabezpečení nestrannosti a důvěry v certifikaci a dohledu nad implementováním celého certifikačního procesu, včetně dohledu nad řešením stížností a odvolání. V radě pro certifikaci musí být zastoupeny všechny výše uvedené dotčené sféry.
- 2.1.18 **Roční kontrola** – ověření, zda jsou dodržovány požadavky na proces pro daný rozsah certifikace, na základě posouzení podkladů vyžádaných od organizace.
- 2.1.19 **Rozsah certifikace** – identifikace/specifikace procesu, pro který se certifikace uděluje.
- 2.1.20 **Žadatel** – právnická nebo fyzická osoba, která si u CO podala žádost o certifikaci.

2.2 Zkratky a značky

AI TZS	autorizovaný inženýr technologických zařízení staveb podle zákona č. 360/1992 Sb., v platném znění
AT TZS	autorizovaný technik technologických zařízení staveb podle zákona č. 360/1992 Sb., v platném znění
BOZP	bezpečnost a ochrana zdraví při práci
CO	certifikační orgán
ČIA	Český institut pro akreditaci
DN	jmenovitý průměr
d_n	jmenovitý vnější průměr
EWE	evropský svářečský inženýr
EWT	evropský svářečský technolog
IWE	mezinárodní svářečský inženýr
IWT	mezinárodní svářečský technolog
MO EZ	montáž a opravy elektrických zařízení
MO PZ	montáž a opravy plynových zařízení

OOPP	osobní ochranné pracovní pomůcky
PO	požární ochrana
PP	pracovní poměr
PPV	pracovní poměr nebo dohoda o pracích konaných mimo pracovní poměr podle zákona č. 262/2006 Sb.
PZ	plynárenská zařízení
RT EZ	revizní technik elektrických zařízení
RT komínů	revizní technik komínů
RT PZ	revizní technik plynových zařízení
RT TNS	revizní technik tlakových nádob stabilních
RT ZZ	revizní technik zdvihacích zařízení
SŠ	střední škola technického směru
SV	smluvní vztah podle zákona č. 89/2012 Sb. nebo PPV
TIČR	Technická inspekce České republiky
TZ	technologické zařízení
UO	učební obor technického směru
VŠ	vysoká škola technického směru
ZV	základní vzdělání

3. OBECNĚ

- 3.1 Technická pravidla jsou ve smyslu 3.1 ČSN EN 45020 normativním dokumentem obsahujícím pravidla správné praxe podle 3.5 ČSN EN 45020. Jsou vytvořena na základě konsenzu a přijata na úrovni odvětví nezávislou schvalovací komisí se zastoupením dotčených orgánů a organizací. Mají charakter veřejně dostupného dokumentu¹⁾ vypracovaného ve spolupráci zainteresovaných stran pomocí konzultací a postupů konsenzu, a od okamžiku jejich schválení jsou uvedenými orgány a organizacemi považována za uznaná technická pravidla vyjadřující stav techniky podle 1.5 ČSN EN 45020.
- 3.2 O provedení certifikace v oblasti plynárenských zařízení může požádat pouze žadatel, který je držitelem oprávnění příslušného druhu a rozsahu²⁾, nebo organizace provádějící speciální činnosti na plynárenských zařízeních.
- 3.3 Systém ověřování odborné úrovně organizací v rámci certifikace vychází z principu dobrovolnosti organizací vykonávajících činnosti v oblasti plynárenských zařízení, které chtějí prokázat a trvale udržovat svoji vysokou odbornou úroveň a kvalitu dodaných prací a chtějí dokumentovat způsobilost k provádění daných činností odborným způsobem při plném respektování všech právních předpisů podle uznaných pravidel techniky.
- 3.4 Certifikaci procesů v oblasti montáží a oprav plynárenských zařízení a speciálních činností na nich může provádět CO, který má platnou akreditaci podle ČSN EN ISO/IEC 17065³⁾.
- 3.5 Pro jednotlivé rozsahy certifikace musí CO zpracovat certifikační programy, viz 2.1.7.
- 3.6 Interní dokumentace CO musí být zpracována v souladu s těmito pravidly a ČSN EN ISO/IEC 17065.
- 3.7 CO musí mít zdokumentovány zásady, postupy a podmínky pro vydání, změnu nebo odnětí certifikátu.
- 3.8 Pracovníci CO, podílející se na procesu hodnocení, provádějící přezkum a rozhodnutí o certifikaci nebo provádějící rozhodnutí o podaných stížnostech a odvoláních, musí být v pracovním poměru k tomuto CO a nesmí tuto činnost vykonávat u jiného CO.
- 3.9 CO musí splňovat požadavky na nestrannost podle čl. 4.2 ČSN EN ISO/IEC 17065.
- 3.10 V případě, že žadatel o certifikaci je podnikající fyzická osoba podle živnostenského zákona, může vykonávat činnosti vyžadující PP, PPV a SV.

1) Schválení se oznamuje na www.cgoa.cz.

2) Zákon č. 174/1968 Sb.

3) Metodický pokyn pro akreditaci MPA – 40 – 01 – xx, viz www.cia.cz.

4 POSTUP PŘI PROVÁDĚNÍ CERTIFIKACE PROCESŮ

4.1 Žádost

- 4.1.1 Žadatel, který má zájem o provedení certifikace, podá žádost o její provedení u CO na příslušných formulářích uvedených v Přílohách 1, 2 a 3.
- 4.1.2 Po doručení je žádost o certifikaci zaevidována.
- 4.1.3 Pro přidělení pořadového čísla v „evidenci žádostí“ je rozhodující datum zaevidování žádosti.
- 4.1.4 CO vyřizuje žádosti postupně podle pořadových čísel v „evidenci žádostí“.
- 4.1.5 Po zaevidování žádosti zkontroluje pověřený pracovník CO formální správnost žádosti a v případě, že žádost neobsahuje potřebné náležitosti, je žadatel vyzván k doplnění potřebných údajů do 20 dnů od obdržení výzvy k doplnění žádosti.
- 4.1.6 V případě, že ani po doplnění neobsahuje žádost potřebné náležitosti, CO ji odmítne a tuto skutečnost sdělí žadateli.
- 4.1.7 Na základě přijaté žádosti vypracuje CO návrh smlouvy o provedení certifikace procesů prováděných na plynárenských zařízeních (dále jen „smlouva“).
- 4.1.8 Přílohou návrhu smlouvy jsou příslušné certifikační programy podle rozsahu požadované certifikace.
- 4.1.9 Po podepsání smlouvy o provedení certifikace procesu, příp. prodloužení platnosti, změně rozsahu certifikace nebo provedení dozoru, si CO u organizace vyžádá základní údaje potřebné k těmto úkonům. Tyto údaje žadatel doplní do formuláře zpracovaného CO a poskytne je CO do 20 dnů ode dne obdržení formuláře.
- 4.1.10 Údaje uvedené v žádosti musí být doloženy kopiemi příslušných dokladů. V rámci auditu dokládá organizace kopie předložením originálů nebo ověřených kopií k nahlédnutí.

4.2 Hodnocení

- 4.2.1 CO provede kontrolu a vyhodnocení údajů v dokumentu podle 4.1.10. V případě chybějících či neúplných údajů uvědomí CO o těchto skutečnostech žadatele a vyzve ho k doplnění požadovaných údajů, případně k podání vysvětlení.
- 4.2.2 V případě, že dokument obsahuje potřebné údaje podle 4.1.10, jmenuje vedoucí CO auditorskou skupinu, s jejímž složením vyslovil žadatel souhlas.
- 4.2.3 Auditorská skupina provede audit, při kterém ověří shodu s požadavky uvedenými v příslušných certifikačních programech.
- 4.2.4 Audit žadatele je prováděn v jeho sídle, příp. na jeho dalších pobočkách nebo pracovištích.
- 4.2.5 Auditorská skupina provede v rámci auditu odborné pohovory s pracovníky žadatele, kteří provádějí práce a činnosti podléhající procesu certifikace a jsou určeni příslušným certifikačním programem.
- 4.2.6 V rámci auditu provede auditorská skupina u žadatele hloubkovou kontrolu alespoň jedné z právě prováděných staveb plynárenských zařízení, a to přímo na místě její realizace.

V případě požadovaného rozsahu S4, S5 a P3 musí být splněno následující:

- pro požadovaný rozsah S4 musí mít kontrolovaná stavba minimálně parametry rozsahu S2;
- pro požadovaný rozsah S5 musí mít kontrolovaná stavba minimálně parametry rozsahu S3;
- pro požadovaný rozsah P3 musí mít kontrolovaná stavba minimálně parametry rozsahu P2.

- 4.2.7 Pokud je prováděn audit žadatele v době, kdy žadatel neprovádí žádnou stavbu (např. v zimním období) nebo stavbu odpovídající rozsahu podle 4.2.6, provede CO kontrolu takové stavby v rámci dozoru v prvním roce platnosti certifikátu – dozor bude v tomto případě probíhat formou kontrolního auditu. V případě, že nebude žadatel během tohoto období provádět žádnou nebo odpovídající

stavbu, případně v průběhu kontrolního auditu neprokáže požadovanou kvalitu prováděných činností, tak CO odejme vydaný certifikát. Toto neplatí v případě žádosti o prodloužení platnosti stávajícího certifikátu platného po dobu 6 let.

- 4.2.8 Auditorská skupina vyhodnotí plnění jednotlivých kritérií kontrolovaných v průběhu auditu a uvedených v příslušných certifikačních programech a provede záznam o těchto skutečnostech do hodnotícího postupu formou konstatování ANO či NE. V případě neshody členů auditorské skupiny na hodnocení jednotlivých kritérií se uvedou do hodnotícího postupu stanoviska jednotlivých členů.
- 4.2.9 Pokud se členové auditorské skupiny neshodnou na hodnocení shody požadavků na proces pro daný rozsah certifikace, CO vyvolá, je-li to vhodné k vyřešení tohoto rozporu, jednání za účasti všech členů auditorské skupiny a přizvaných odborníků z dotčené oblasti, přičemž musí zajistit důvěrnost projednávaných informací a nestrannost zúčastněných osob. Certifikát nelze vydat, pokud všichni členové auditorské skupiny nevysloví souhlas s tím, že jsou splněna všechna hodnotící kritéria.
- 4.2.10 Pokud u některého kritéria auditorská skupina připustí jeho podmíněčné uznání, musí být v hodnotícím postupu uvedeno zdůvodnění, stanoveny podmínky, způsob jejich splnění a termín jejich doložení CO ze strany žadatele o certifikaci. Certifikát smí být vydán až po splnění všech stanovených podmínek.
- 4.2.11 Záznam v hodnotícím postupu o plnění jednotlivých kritérií je doporučením pro rozhodnutí CO o vydání či nevydání certifikátu.
- 4.2.12 Auditorská skupina si v průběhu auditu vyžádá seznam dokončených staveb plynárenských zařízení, které provedl žadatel v období posledních 12 měsíců před podáním žádosti o certifikaci, a provede vyhodnocení splnění požadavků na proces u namátkově vybrané stavby.
- 4.2.13 Auditorská skupina dále podle rozsahu požadované certifikace vyhodnotí reference na dokončené stavby plynárenských zařízení, zpracované provozovatelem těchto zařízení.
- 4.2.14 Žadateli, který v období posledních 12 měsíců před podáním žádosti o certifikaci nedokončil žádnou stavbu plynárenského zařízení, může být vystaven certifikát s dobou platnosti omezenou na 1 rok.

4.3 Přezkoumání a rozhodnutí

- 4.3.1 CO musí pověřit alespoň jednu osobu, která:
- před vydáním rozhodnutí provede přezkum;
 - učiní rozhodnutí o certifikaci, založené na všech informacích vztahujících se k hodnocení jeho přezkoumání a jiných důležitých informacích.
- 4.3.2 Přezkoumání a rozhodnutí o certifikaci může být prováděno souběžně stejnou osobou, nesmí se však jednat o osobu, která byla zapojena v procesu hodnocení daného žadatele.

4.4 Certifikát

- 4.4.1 Certifikát vydaný CO (vzor viz Příloha 5) má dobu platnosti 6 let, s výjimkou případů 4.2.7, 4.2.14 a 4.4.2.
- 4.4.2 Pokud žadatel splňuje podmínky pro vydání certifikátu, ale dosud nepůsobil v oblasti, která je předmětem certifikace, má vydaný certifikát omezenou dobu platnosti na 1 rok. Certifikát s platností na 1 rok je možno prodloužit o další rok maximálně 1x.
- 4.4.3 Certifikovaná organizace vlastní platný certifikát podává žádost o novou certifikaci nejméně 4 měsíce před ukončením platnosti původního certifikátu.
- 4.4.4 V době platnosti vydaného certifikátu může certifikovaná organizace požádat o změnu rozsahu certifikátu. Po přijetí žádosti o změnu rozsahu certifikátu provede CO prověření podle předchozích ustanovení těchto pravidel se zaměřením na nové požadavky.
- 4.4.5 O vydaných i odejmutých certifikátech podle jednotlivých certifikačních rozsahů informuje CO průběžně způsobem umožňujícím dálkový přístup.

4.4.6 Pokud žadatel nesplňuje požadavky na proces pro požadovaný rozsah certifikace, je certifikační proces ukončen bez vydání certifikátu. Žadatel v návaznosti na to může nově požádat o certifikaci v novém rozsahu.

4.4.7 Pokud je zjištěna neshoda s požadavky na proces v průběhu platnosti certifikátu může CO rozhodnout o odejmutí certifikátu.

4.5 Dozor

4.5.1 Za účelem ověření plnění požadavků na proces v době platnosti certifikátu provádí CO u certifikované organizace pravidelné kontrolní audity 1x za 2 roky. Pokud organizace v době provádění kontrolního auditu realizuje stavbu PZ, provede se současně i kontrola takovéto stavby.

4.5.2 V roce, ve kterém neprobíhá kontrolní audit, CO prověří u certifikované organizace platnost plnění požadavků na proces formou roční kontroly na základě podkladů vyžádaných od organizace. V odůvodněných případech může být proveden kontrolní audit.

4.5.3 V případě změny skutečností rozhodných pro vydání certifikátu, nebo na základě stížnosti na neodpovídající kvalitu činností prováděných certifikovanou organizací, může být proveden mimořádný kontrolní audit. O provedení mimořádného kontrolního auditu rozhodne vedoucí CO.

4.5.4 V případě negativního výsledku kontrolního nebo mimořádného auditu rozhodne CO o odnětí certifikátu.

4.6 Řešení stížnosti a odvolání v procesu certifikace

4.6.1 CO musí mít dokumentovaný proces pro řešení stížností a odvolání žadatelů nebo certifikovaných organizací.

4.6.2 Žadatelé nebo certifikované organizace mají právo v procesu certifikace podat písemné odvolání proti rozhodnutí CO.

4.6.3 Podané odvolání nemá odkladný účinek.

4.6.4 Odvolání proti rozhodnutí CO musí být podáno CO písemně do 20 dnů ode dne doručení rozhodnutí.

4.6.5 Rozhodnutí o odvolání nebo stížnosti nesmí provádět osoba, která se podílela na hodnocení nebo přezkumu a rozhodnutí o certifikaci.

4.6.6 Podané odvolání vyřizuje vedoucí CO, který písemně potvrdí žadateli nebo certifikované organizaci jeho obdržení do 15 dnů ode dne doručení.

4.6.7 Rozhodnutí o vyřízení odvolání vydá vedoucí CO po posouzení, že:

- odvolání bylo podáno ve stanovené lhůtě;
- je řádně zdůvodněno.

4.6.8 V případě oprávněného odvolání změní CO napadené rozhodnutí do 30 dnů ode dne doručení odvolání.

4.6.9 V případě, kdy odvolání nelze vyhovět, CO tuto skutečnost, včetně odůvodnění, písemně sdělí žadateli nebo certifikované organizaci do 30 dnů ode dne doručení odvolání.

4.6.10 V případě, že žadatel nebo certifikovaná organizace nesouhlasí se způsobem, jakým vedoucí CO odvolání vyřídil, může si podat stížnost vedoucímu CO. Tuto stížnost je povinen vedoucí CO předložit Radě pro certifikaci, která po prostudování nezbytných podkladů k ní vydá své doporučení. Vedoucí CO vydá konečné rozhodnutí s přihlédnutím k doporučení Rady pro certifikaci.

4.6.11 V případě, že Rada pro certifikaci nesouhlasí s rozhodnutím vedoucího CO ve věci stížnosti na způsob vyřízení odvolání, je oprávněna informovat ČIA.

4.7 Rada pro certifikaci

- 4.7.1 CO informuje Radu pro certifikaci o své činnosti za uplynulé období, zejména o vydaných a odejmutých certifikátech, řešení stížností a odvolání.
- 4.7.2 Rada pro certifikaci projednává stížnost proti rozhodnutí vedoucího CO ve věci odvolání žadatele nebo certifikované organizace a vydává k ní své doporučení. Na své jednání si přizve zástupce subjektu, který podal stížnost, zástupce CO a případně odborníky v dané oblasti. Přitom musí zajistit důvěrnost projednávaných informací a nestrannost zúčastněných osob. Z jednání jsou vyloučeny osoby přímo zainteresované v předmětu stížnosti.
- 4.7.3 CO předkládá Radě pro certifikaci závěry z kontrol akreditačního orgánu.

4.8 Řešení stížností na činnosti certifikovaných organizací

- 4.8.1 Stížnost na kvalitu činností prováděných certifikovanou organizací musí být podána na CO písemnou formou a musí v ní být uvedeny konkrétní důvody podání této stížnosti.
- 4.8.2 Za účelem objektivního posouzení stížnosti může být, podle rozhodnutí CO, proveden u certifikované organizace mimořádný kontrolní audit v rozsahu nezbytném pro ověření oprávněnosti stížnosti.

4.9 Kvalifikace pracovníků CO a členů auditorických skupin

- 4.9.1 Členové auditorické skupiny, pracovníci CO podílející se na přezkumu a rozhodnutí o certifikaci musí splňovat alespoň jeden z následujících bodů:
- vysokoškolské vzdělání technického směru a 3 roky odborné praxe v oblasti výstavby nebo provozu plynárenských zařízení;
 - vysokoškolské vzdělání technického směru a 3 roky odborné praxe u CO v procesech hodnocení, přezkumu a rozhodnutí o certifikaci podle těchto pravidel;
 - úplné střední odborné vzdělání technického směru a 5 let odborné praxe v oblasti výstavby nebo provozu plynárenských zařízení;
 - úplné střední odborné vzdělání technického směru a 5 let odborné praxe u CO v procesech hodnocení, přezkumu a rozhodnutí o certifikaci podle těchto pravidel.

Připouští se sčítání délky odborné praxe v bodech a) a b), nebo c) a d).

- 4.9.2 Členové auditorické skupiny, pracovníci CO podílející se na přezkumu a rozhodnutí o certifikaci musí získat každý rok minimálně 6 bodů v rámci vzdělávacích akcí uznávaných v systému certifikace procesů podle Přílohy 6.

4.10 Kontrola CO

Kontrolu jak nových CO, tak i stávajících CO v průběhu jejich činnosti, provádí ČIA při prvotním posouzení shody v rámci akreditačního procesu a při provádění pravidelných dozorových návštěv ČIA nad akreditovanými CO.

5 ROZSAHY CERTIFIKACE A JEJICH OZNAČOVÁNÍ

- 5.1 Certifikace procesů podle těchto pravidel je prováděna pouze pro činnosti, které odpovídají stanoveným rozsahům certifikace podle Přílohy 4.
- 5.2 Označování jednotlivých rozsahů certifikace je prováděno kombinací jednotlivých symbolů uvedených v Příloze 4.

6 POSTUP CERTIFIKACE PŘI ZMĚNĚ POŽADAVKŮ NA PROCES

- 6.1 V případě, že dojde v rámci revize či změny ke změně požadavků na proces, musí CO zpracovat změny do svých certifikačních programů a informovat o těchto změnách všechny certifikované organizace, které má evidované s platnými certifikáty v rozsazích certifikace, u nichž došlo ke změně požadavků na proces, a to do 1 měsíce od nabytí platnosti předmětné revize či změny.

- 6.2 Certifikovaná organizace, která má vydán certifikát podle dříve platných kritérií a parametrů, musí splnit požadavky vyplývající ze změn podle 6.1 nejpozději do následné pravidelné kontroly nebo řádného auditu, pokud se uskuteční dříve než pravidelná kontrola.
- 6.3 CO provede kontrolu, zda certifikované organizace splňují upravené požadavky na proces, při prvním pravidelném kontrolním auditu. Pokud by měl u certifikované organizace probíhat pravidelný kontrolní audit v termínu kratším, než je uvedeno v 6.2, bude proveden, na základě dohody mezi CO a příslušnou certifikovanou organizací, mimořádný kontrolní audit v náhradním termínu, při kterém bude ověřeno plnění požadavků vyplývajících z provedených změn.
- 6.4 Na základě kladného výsledku pravidelného kontrolního auditu nebo mimořádného kontrolního auditu vydá CO, v případě potřeby, změnový nebo nový certifikát.
- 6.5 Pokud certifikovaná organizace při kontrole podle 6.3 nebude splňovat upravené požadavky na proces, CO může certifikát odejmout.
- 6.6 Ustanovení 6.1, 6.2 a 6.3 se netýká změn požadavků na proces vyplývajících ze změn právních předpisů a normativních dokumentů, které musí certifikované organizace splnit v termínu stanoveném těmito právními předpisy a normativními dokumenty.
- 6.7 V případě, že dojde v rámci revize či změny ke zrušení některého rozsahu certifikace, tak certifikáty pro tento rozsah certifikace, vydané před datem nabytí účinnosti předmětné revize či změny, jsou platné do termínu následného pravidelného kontrolního auditu.

7 POŽADAVKY NA CERTIFIKOVANÉ ORGANIZACE

- 7.1 Certifikovaná organizace musí splnit všechny požadavky na procesy, které jsou pro požadovaný rozsah certifikace stanoveny příslušným certifikačním programem.
- 7.2 Každá certifikovaná organizace má určenou odpovědnou osobu, která zodpovídá za dodržování a plnění specifikovaných požadavků při provádění činností podléhajících procesu certifikace a zároveň zastupuje organizaci při řešení odborných záležitostí i v průběhu vlastní certifikace.
- 7.3 Odpovědná osoba zaujímá v certifikované organizaci takové postavení, které zaručuje objektivní rozhodování a opravňuje ji vydávat příkazy týkající se odborné činnosti, která je předmětem certifikačního procesu.
- 7.4 Odborný dohled nad činnostmi podléhajícími procesu certifikace, je-li vyžadován příslušným certifikačním programem, musí mít pravomoci k účinné kontrole technické úrovně činností certifikované organizace v rozsahu požadované certifikace.
- 7.5 Pracovníci, určení příslušným certifikačním programem, musí absolvovat pravidelná odborná zdokonalovací školení (vzdělávací akce) uznaná v systému certifikace procesů při montáži a opravách plynárenských zařízení a musí v posuzovaném období (1 rok) dosáhnout předepsaného počtu hodnotících bodů v souladu s rozsahem provedené certifikace. Úroveň školení musí odpovídat podmínkám uvedeným v Příloze 6. Odborná zdokonalovací školení musí vycházet ze systému odborného plynárenského vzdělávání.
- 7.6 Pro ostatní pracovníky jednotlivých profesí, souvisejících s procesy podléhajícími certifikaci, zajišťuje certifikovaná organizace nejméně 1x za rok odborné školení, jehož účelem je seznámení s novými a novelizovanými předpisy, pracovními postupy a technologiemi v příslušné oblasti působení pracovníka.
- 7.7 Certifikovaná organizace musí vlastnit základní technické vybavení, stanovené příslušným certifikačním programem CO pro požadovaný rozsah certifikace, nebo ho může mít zajištěné formou dlouhodobého pronájmu, případně leasingovou smlouvou. Pro speciální technologie může organizace využívat subdodavatele, kteří jsou pro uvedenou činnost certifikováni. Možnost využívání subdodavatelů pro konkrétní technologii musí vycházet z příslušného certifikačního programu.
- 7.8 Charakter a velikost výrobních a montážních prostorů musí odpovídat činnostem pro požadovaný rozsah certifikace při montáži a opravách plynárenského zařízení.

- 7.9 Certifikovaná organizace musí mít k dispozici vhodné skladovací prostory, které umožňují správné skladování různých druhů materiálů a součástí, zabraňují jejich poškození nebo zhoršení stavu před jejich použitím, umožňují jejich řádnou evidenci a zaručují jejich nezaměnitelnost.
- 7.10 Certifikovaná organizace musí mít k dispozici obecně závazné právní předpisy a normativní dokumenty (dále jen „předpisy“), které se týkají činností pro požadovaný rozsah certifikace, a musí mít zaveden systém aktualizace těchto předpisů.
- 7.11 Předpisy mohou být v tištěné nebo elektronické podobě a musí být v platném znění.
- 7.12 Používáním předpisů nesmí být poškozována např. autorská či jiná práva a oprávněné zájmy vydavatelů a distributorů těchto předpisů.

8 ZÁVĚREČNÁ A PŘECHODNÁ USTANOVENÍ

Činnosti provedené podle těchto technických pravidel odpovídají stavu vědeckých a technických poznatků. Požadavky plynoucí z těchto technických pravidel musí účastníci certifikačního procesu splnit nejpozději do 31. 12. 2020 a od tohoto termínu trvale dodržovat.

9 CITOVANÉ A SOUVISEJÍCÍ PŘEDPISY

9.1 České technické normy

ČSN EN 45020 (01 0101)	Normalizace a související činnosti – Všeobecný slovník
ČSN EN ISO/IEC 17000 (01 0106)	Posuzování shody – Slovník a základní principy
ČSN EN ISO 9001 (01 0321)	Systém managementu kvality – Požadavky
ČSN EN ISO 14001 (01 0901)	Systémy environmentálního managementu – Požadavky s návodem pro použití
ČSN EN ISO 9712 (01 5004)	Nedestruktivní zkoušení - Kvalifikace a certifikace pracovníků NDT
ČSN EN ISO/IEC 17065 (01 5256)	Posuzování shody – Požadavky na orgány certifikující produkty, procesy a služby
ČSN EN ISO/IEC 17067 (01 5268)	Posuzování shody – Základní principy certifikace produktu a směrnice pro certifikační schémata
ČSN EN ISO 14731 (05 0330)	Svářečský dozor – Úkoly a odpovědnosti
ČSN EN ISO 3834-2 (05 0331)	Požadavky na jakost při tavném svařování kovových materiálů – Část 2: Vyšší požadavky na jakost
ČSN EN ISO 3834-3 (05 0331)	Požadavky na jakost při tavném svařování kovových materiálů – Část 3: Standardní požadavky na jakost
ČSN 05 0705	Zaškolení pracovníků a základní kurzy svářečů
ČSN EN ISO 9606-1 (05 0711)	Zkoušky svářečů – Tavné svařování – Část 1: Oceli
ČSN EN 13067 (05 0722)	Personál pro svařování plastů – Zkoušky odborné způsobilosti svářečů – Svařování spojů z termoplastů
ČSN EN ISO 13585 (05 5905)	Tvrdé pájení – Kvalifikační zkouška páječů a operátorů tvrdého pájení
ČSN 38 6405	Plynová zařízení. Zásady provozu
ČSN EN 1594 (38 6410)	Zařízení pro zásobování plynem – Plynovody s nejvyšším provozním tlakem nad 16 bar – Funkční požadavky
ČSN EN 12732+A1 (38 6412)	Zařízení pro zásobování plynem – Svařované ocelové potrubí – Funkční požadavky
ČSN EN 12007-1 (38 6413)	Zařízení pro zásobování plynem – Plynovody s nejvyšším provozním tlakem do 16 bar včetně – Část 1: Obecné funkční požadavky

ČSN EN 12007-2 (38 6413)	Zařízení pro zásobování plynem – Plynovody s nejvyšším provozním tlakem do 16 bar včetně – Část 2: Specifické funkční požadavky pro polyetylen (nejvyšší provozní tlak do 10 bar včetně)
ČSN EN 12007-3 (38 6413)	Zařízení pro zásobování plynem – Plynovody s nejvyšším provozním tlakem do 16 bar včetně – Část 3: Specifické funkční požadavky pro ocel
ČSN EN 12007-4 (38 6413)	Zařízení pro zásobování plynem – Plynovody s nejvyšším provozním tlakem do 16 bar včetně – Část 4: Specifické funkční požadavky pro rekonstrukce
ČSN EN 12007-5 (38 6413)	Zařízení pro zásobování plynem – Plynovody s nejvyšším provozním tlakem do 16 bar včetně – Část 5: Přípojky – Specifické funkční požadavky
ČSN EN 12327 (38 6414)	Zařízení pro zásobování plynem – Tlakové zkoušky, postupy při uvádění do provozu a odstavení z provozu – Funkční požadavky
ČSN EN 12186 (38 6417)	Zařízení pro zásobování plynem – Regulační stanice pro přepravu a rozvod plynu – Funkční požadavky
ČSN EN 1555-1 (64 6412)	Plastové potrubní systémy pro rozvod plyných paliv – Polyetylen (PE) – Část 1: Všeobecně
ČSN EN 1555-2 (64 6412)	Plastové potrubní systémy pro rozvod plyných paliv – Polyetylen (PE) – Část 2: Trubky
ČSN EN 1555-3+A1 (64 6412)	Plastové potrubní systémy pro rozvod plyných paliv – Polyetylen (PE) – Část 3: Tvarovky
ČSN EN 1555-4 (64 6412)	Plastové potrubní systémy pro rozvod plyných paliv – Polyetylen (PE) – Část 4: Ventily (armatury)
ČSN EN 1555-5 (64 6412)	Plastové potrubní systémy pro rozvod plyných paliv – Polyetylen (PE) – Část 5: Vhodnost použití systému

9.2 Technická pravidla, technická doporučení a technické instrukce

TPG 605 02	Regulační stanice, regulační zařízení
TPG 700 01	Použití měděných materiálů pro rozvod plynu
TPG 700 02	Stanovení technického stavu nízkotlakých a středotlakých plynovodních sítí z oceli. Diagnostické metody
TPG 700 04	Stanovení technického stavu vysokotlakých plynovodů. Diagnostické metody
TD 701 02	Plynovody ze sklolaminátů
TPG 702 01	Plynovody a přípojky z polyetylenu
TPG 702 04	Plynovody a přípojky z oceli s nejvyšším provozním tlakem do 100 bar včetně
TPG 702 05	Kotvení plynovodních potrubí ve svazích
TPG 702 08	Opravy ocelových plynovodů a přípojek s nejvyšším provozním tlakem do 5 bar včetně
TIN 702 10	Rekonstrukce plynovodních přípojek. Připojování domovních plynovodů a jejich uvádění do provozu
TPG 905 01	Základní požadavky na bezpečnost provozu plynárenských zařízení
TPG 921 02	Vizuální hodnocení svarových spojů na plynárenských zařízeních z polyetylenu
TPG 927 02	Odborné kurzy. Příprava osob k získání odborné způsobilosti k izolování plynových zařízení ukládaných do země nebo uložených v zemi
TPG 927 03	Odborné kurzy. Příprava osob k získání odborné způsobilosti ke kontrole izolací plynových zařízení ukládaných do země nebo uložených v zemi
TPG 927 04	Zkoušky svářečů plynovodů z plastů pro vydání Osvědčení odborné způsobilosti
TPG 927 06	Svařování plastů. Kurzy pro školení vyššího svářečského personálu

9.3 Právní předpisy

174/1968 Sb.	Zákon o státním odborném dozoru nad bezpečností práce, ve znění pozdějších předpisů
85/1978 Sb.	Vyhláška o kontrolách, revizích a zkouškách plynových zařízení, ve znění pozdějších předpisů
50/1978 Sb.	Vyhláška o odborné způsobilosti v elektrotechnice, ve znění pozdějších předpisů
21/1979 Sb.	Vyhláška, kterou se určují vyhrazená plynová zařízení a stanoví některé podmínky k zajištění jejich bezpečnosti, ve znění pozdějších předpisů
48/1982 Sb.	Vyhláška, kterou se stanoví základní požadavky k zajištění bezpečnosti práce a technických zařízení, ve znění pozdějších předpisů
133/1985 Sb.	Zákon o požární ochraně, ve znění pozdějších předpisů
455/1991 Sb.	Zákon o živnostenském podnikání (živnostenský zákon); ve znění pozdějších předpisů
17/1992 Sb.	Zákon o životním prostředí, ve znění pozdějších předpisů
360/1992 Sb.	Zákon o výkonu povolání autorizovaných architektů a o výkonu povolání autorizovaných inženýrů a techniků činných ve výstavbě, ve znění pozdějších předpisů
634/1992 Sb.	Zákon o ochraně spotřebitele, ve znění pozdějších předpisů

- 22/1997 Sb. Zákon o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů
- 458/2000 Sb. Zákon o podmínkách podnikání a o výkonu státní správy v energetických odvětvích a o změně některých zákonů (energetický zákon), ve znění pozdějších předpisů
- 185/2001 Sb. Zákon o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů
- 254/2001 Sb. Zákon o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů
- 392/2003 Sb. Vyhláška o bezpečnosti provozu technických zařízení a o požadavcích na vyhrazená technická zařízení tlaková, zdvihací a plynová při hornické činnosti a činnosti prováděné hornickým způsobem, ve znění pozdějších předpisů
- 406/2004 Sb. Nařízení vlády o bližších požadavcích na zajištění bezpečnosti a ochrany zdraví při práci v prostředí s nebezpečím výbuchu
- 499/2004 Sb. Zákon o archivnictví a spisové službě a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů
- 362/2005 Sb. Nařízení vlády o bližších požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví při práci na pracovištích s nebezpečím pádu z výšky nebo do hloubky
- 183/2006 Sb. Zákon o územním plánování a stavebním řádu (stavební zákon), ve znění pozdějších předpisů
- 262/2006 Sb. Zákon zákoník práce, ve znění pozdějších předpisů
- 264/2006 Sb. Zákon, kterým se mění některé zákony v souvislosti s přijetím zákoníku práce, ve znění pozdějších předpisů
- 309/2006 Sb. Zákon, kterým se upravují další požadavky bezpečnosti a ochrany zdraví při práci v pracovně-právních vztazích a o zajištění bezpečnosti a ochrany zdraví při činnosti nebo poskytování služeb mimo pracovněprávní vztahy (zákon o zajištění dalších podmínek bezpečnosti a ochrany zdraví při práci), ve znění pozdějších předpisů
- 499/2006 Sb. Vyhláška o dokumentaci staveb, ve znění pozdějších předpisů
- 591/2006 Sb. Nařízení vlády o bližších minimálních požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví při práci na staveništích, ve znění pozdějších předpisů
- 592/2006 Sb. Nařízení vlády o podmínkách akreditace a provádění zkoušek z odborné způsobilosti, ve znění pozdějších předpisů
- 23/2008 Sb. Vyhláška o technických podmínkách požární ochrany staveb, ve znění pozdějších předpisů
- 268/2009 Sb. Vyhláška o technických požadavcích na stavbu, ve znění pozdějších předpisů
- 89/2012 Sb. Zákon občanský zákoník, ve znění pozdějších předpisů
- 201/2012 Sb. Zákon o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů
- 219/2016 Sb. Nařízení vlády o posuzování shody tlakových zařízení při jejich dodávání na trh

10 LITERATURA

- MPA – 40 – 01 – xx Metodické pokyny pro akreditaci vydané Českým institutem pro akreditaci
- OS GAS č.120/2014 Odborné stanovisko GAS č. 120/2014 k odborné způsobilosti fyzických osob provádějících vizuální kontroly svarů na plynovodech a plynovodních přípojkách

VZOR

ŽÁDOST O PROVEDENÍ CERTIFIKACE PROCESŮ V OBLASTI PLYNÁRENSKÉHO ZAŘÍZENÍ

ŽADATEL

Název žadatele:		
Adresa žadatele:		
Telefon:		IČ:
E-mail:		DIČ:
Kontaktní osoba žadatele/telefon:		
Druh a rozsah oprávnění k montáži a opravám plynových zařízení, případně k montáži a opravám na vyhrazených elektrických zařízeních ve smyslu § 6a) zákona č. 174/1968 Sb. (přiložte kopii oprávnění):		
Další nezbytné údaje:		

ROZSAH POŽADOVANÉHO CERTIFIKÁTU (označte/vypište)

Ocelové plynovody:	S1	S2	S3	S4	S5
PE plynovody:	P1	P2	P3	Regulační stanice:	R1 R2
Bezvýkopové technologie (vypište):	N				
Ostatní technologie (vypište):	O, Z				

Žadatel se zavazuje vyhovět požadavkům na certifikaci procesů při výrobě, montáži a opravách plynárenského zařízení a předložit všechny informace nezbytné pro hodnocení.

V.....dne.....

Razítko žadatele

Jméno a podpis odpovědného
zástupce žadatele

VZOR

ŽÁDOST O PRODLOUŽENÍ PLATNOSTI CERTIFIKÁTU PODLE TPG 923 01**ŽADATEL**

Název žadatele:		
Adresa žadatele:		
Telefon:		IČ:
E-mail:		DIČ:
Kontaktní osoba žadatele/telefon:		
Bankovní spojení:	Číslo účtu:	
Evidenční číslo certifikátu:		
Datum vydání:	Platnost certifikátu do:	
Rozsah udělené certifikace (označte/vypište):		
Další nezbytné údaje:		

Žadatel se zavazuje vyhovět požadavkům na certifikaci procesů při výrobě, montáži a opravách plynárenského zařízení a předložit všechny informace nezbytné pro hodnocení.

V.....dne.....

Razítko žadatele

Jméno a podpis odpovědného
zástupce žadatele

VZOR

ŽÁDOST O ZMĚNU ROZSAHU CERTIFIKÁTU PODLE TPG 923 01**ŽADATEL**

Název žadatele:		
Adresa žadatele:		
Telefon:		IČ:
E-mail:		DIČ:
Kontaktní osoba žadatele/telefon:		
Evidenční číslo certifikátu:		
Datum vydání:	Platnost certifikátu do:	
Rozsah udělené certifikace (označte/vypište):		
Další nezbytné údaje:		

ROZSAH POŽADOVANÉHO CERTIFIKÁTU (označte/vypište)

Ocelové plynovody:	S1	S2	S3	S4	S5	
PE plynovody:	P1	P2	P3	Regulační stanice:	R1	R2
Bezvýkopové technologie (vypište):	N					
Ostatní technologie (vypište):	O, Z					

Žadatel se zavazuje vyhovět požadavkům na certifikaci procesů při výrobě, montáži a opravách plynárenského zařízení a předložit všechny informace nezbytné pro hodnocení.

V.....dne.....

Razítko žadatele

Jméno a podpis odpovědného
zástupce žadatele

OZNAČENÍ ROZSAHŮ CERTIFIKACE PROCESŮ

- G – S1 – Činnosti na ocelových plynovodech a přípojkách, DN ≤ 80, přetlak ≤ 5 bar
- G – S2 – Činnosti na ocelových plynovodech a přípojkách, DN bez omezení, přetlak ≤ 5 bar
- G – S3 – Činnosti na ocelových plynovodech a přípojkách, DN ≤ 200, přetlak ≤ 40 bar
- G – S4 – Činnosti na ocelových plynovodech a přípojkách, DN bez omezení, přetlak ≤ 40 bar
- G – S5 – Činnosti na ocelových plynovodech a přípojkách, DN bez omezení, přetlak bez omezení

- G – P1 – Činnosti na PE přípojkách, $d_n \leq 63$, přetlak bez omezení
- G – P2 – Činnosti na PE plynovodech a přípojkách, $d_n \leq 110$ spojované pouze elektrotvarovkou, přetlak bez omezení
- G – P3 – Činnosti na PE plynovodech a přípojkách, d_n bez omezení, přetlak bez omezení

- G – R1 – Opravy a údržba regulačních stanic plynu (bez svářečských prací)
- G – R2 – Výroba, montáž, rekonstrukce, opravy, údržba a uvádění nových regulačních stanic plynu do provozu

- G – N1 – Bezvýkopové kladení plynovodů o délce nad 30 m metodou strojního vtažení nebo vtlačení PE potrubí o menším průřezu do předem zatažené chráničky; o průměru bez omezení a provozním přetlaku bez omezení
- G – N2 – Bezvýkopové rekonstrukce a opravy plynovodů metodou strojního vtažení nebo vtlačení PE potrubí o menším průřezu a následnou nebo bez následné výplně meziprostoru; o průměru bez omezení a provozním přetlaku bez omezení

- G – O1 – Speciální technologie navrtávání ocelového potrubí a uzavírání průtoku plynu prováděné technologií hrdla na plynovodech pod přetlakem od 5 bar provozního přetlaku bez omezení světlosti
- G – O2 – Speciální technologie navrtávání ocelového potrubí a uzavírání průtoku plynu prováděné technologií hrdla a celoobkružující tvarovky na plynovodech pod přetlakem od 16 bar provozního přetlaku bez omezení světlosti
- G – O3 – Provoz a údržba zařízení protikorozi ochrany
- G – O4 – Výstavba a oprava zařízení protikorozi ochrany
- G – O5 – Speciální technologie navrtávání a uzavírání průtoku plynu na ocelových plynovodech do 5 bar uzavíraného přetlaku
- G – O6 – Speciální technologie navrtávání a uzavírání průtoku plynu na PE plynovodech do 5 bar uzavíraného přetlaku

- G – Z – Činnosti na plynovodech z ostatních materiálů

Poznámka: Požadavky na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah G – Z se stanovují individuálně, tj. nejsou řešeny v těchto technických pravidlech.

Při kombinaci více rozsahů se označení provádí kombinací jednotlivých symbolů. Příklad:

G – S4, P2

Činnosti na ocelovém plynovodu a přípojkách, DN bez omezení, přetlak ≤ 40 bar a činnosti na PE plynovodech a přípojkách, $d_n \leq 110$ spojované pouze elektrotvarovkou, přetlak bez omezení.

VZOR

Název certifikačního orgánu

CERTIFIKÁT

číslo: 0001/2019

Organizace: *MOPLZ s. r. o.***Sídlo:** *Denisovo nábřeží 6, 301 00 Plzeň***IČ:** *452 378***Odpovědná osoba:** *Ing. František Příklad*

U jmenované organizace bylo provedeno posouzení shody prováděných procesů při výstavbě, montáži a opravách plynárenských zařízení s požadavky TPG 923 01/....(rok vydání), dokumentovaných zásad, postupů a podmínek. Certifikační orgán tímto osvědčuje, že zjistil shodu s požadavky stanovenými v certifikačním programu

Nedílnou součástí tohoto certifikátu je zpráva o hodnocení č. xxxx/2019 ze dne 21. ledna 2020.

Certifikace procesů byla provedena v rozsahu:

G – S5 **Činnosti na ocelových plynovodech a přípojkách, DN bez omezení, přetlak bez omezení**

Platnost certifikátu do: **5. února 2026**

Platnost certifikátu je podmíněna kladným výsledkem dozoru prováděného minimálně jedenkrát ročně.

V dne: **5. února 2019**

vedoucí CO

**ROZDĚLENÍ A BODOVÉ OHODNOCENÍ VZDĚLÁVACÍCH AKCÍ UZNÁVANÝCH V SYSTÉMU
CERTIFIKACE PROCESŮ**

Akce	Zaměření	Doba trvání (dny)	Počet bodů
Průřezové akce	Vzdělávací akce v plynárenském oboru s odborným obsahem v oblastech: – legislativa – české technické normy – TPG, TDG – odborné zaměření na činnosti, které jsou předmětem certifikace	2 a déle	5
Odborné semináře, školení	Konkrétní problematika příslušných odborností, které mají uplatnění při provádění činností, které jsou předmětem certifikace nebo příprava před absolvováním kvalifikačních zkoušek příslušné odbornosti	1	2

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace S1, S2, S3, S4 a S5

S1 - Ocelové plynovody a přípojky, DN ≤ 80, přetlak ≤ 5 bar
 S2 - Ocelové plynovody a přípojky, DN bez omezení, přetlak ≤ 5 bar
 S3 - Ocelové plynovody a přípojky, DN ≤ 200, přetlak ≤ 40 bar
 S4 - Ocelové plynovody, DN bez omezení, přetlak ≤ 40 bar
 S5 - Ocelové plynovody, DN bez omezení, přetlak bez omezení

Rozsah certifikace	S1	S2	S3	S4	S5
Personální zajištění					
Odpovědná osoba					
Vzdělání	UO, SŠ nebo VŠ	SŠ nebo VŠ			VŠ
Praxe ¹⁾	3, 2 nebo 2 roky	3 nebo 2 roky		5 nebo 2 roky	5 let
Autorizace TZS ²⁾	ne		AT TZS		AI TZS
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP				
Odborný pohovor	ano				
Odborná školení ⁷⁾	2 body	4 body	6 bodů		
Odborný dohled					
Kvalifikace ³⁾	RT PZ				
Praxe	3 roky				3 roky, min. 1 rok na PZ s tlakem nad 40 bar
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP				
Odborný pohovor	ano				
Odborná školení ⁷⁾	2 body	6 bodů			
Stavbyvedoucí					
Kvalifikace	AT TZS				
Vztah k organizaci	SV	PPV ⁴⁾ min. 1x	PP ⁴⁾ min. 2x		
Odborné osoby					
Vedoucí montážní pracovník					
Vzdělání	UO nebo SŠ				
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky				3 nebo 2 roky, min. 1 rok na PZ s tlakem nad 40 bar
Kvalifikace ³⁾	MO PZ				
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x		PP min. 2x		PP min. 3x
Odborná školení	ano ⁶⁾		2 body ⁷⁾		
Montážní pracovník					
Vzdělání	ZV				
Praxe	ne	min. u 1 pracovníka 1 rok	2 roky		
Kvalifikace ³⁾	MO PZ				
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x		PP min. 2x		PP min. 3x
Odborná školení ⁶⁾	ano				
Kvalifikace pro jiné technologie spojování potrubí ⁵⁾	ano				
Technolog montážních prací					
Způsob zajištění	vlastní				
Vzdělání	UO nebo SŠ		SŠ nebo VŠ		
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky				
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP				
Odborná školení	ano ⁶⁾		2 body ⁷⁾	4 body ⁷⁾	

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace S1, S2, S3, S4 a S5

S1 - Ocelové plynovody a přípojky, DN ≤ 80, přetlak ≤ 5 bar
 S2 - Ocelové plynovody a přípojky, DN bez omezení, přetlak ≤ 5 bar
 S3 - Ocelové plynovody a přípojky, DN ≤ 200, přetlak ≤ 40 bar
 S4 - Ocelové plynovody, DN bez omezení, přetlak ≤ 40 bar
 S5 - Ocelové plynovody, DN bez omezení, přetlak bez omezení

Rozsah certifikace	S1	S2	S3	S4	S5
Dozor nad svařováním					
Pracovník pro vizuální kontrolu svarů					
Kvalifikace	ČSN EN ISO 9712				
Vztah k organizaci ⁴⁾	PPV min. 1x		PP min. 2x		
Vyšší svářečský personál					
Kvalifikace	min. svářečský technolog podle ČSN EN ISO 14731			svářečský inženýr podle ČSN EN ISO 14731	
Vztah k organizaci	SV	PPV	PP ⁴⁾		
Svářeči					
Svářeči el. obloukem (metoda 111)					
Kvalifikace	tl. st. 3-6 mm, Ø > 50, 1.1, ČSN EN ISO 9606-1, ČSN EN 12732+A1	tl. st. 3-12 mm, Ø > 50, 1.1, ČSN EN ISO 9606-1, ČSN EN 12732+A1		tl. st. 3-12 mm, Ø > 50, 1.1, od Ø 300 alespoň 1.2, ČSN EN ISO 9606-1, ČSN EN 12732+A1	tl. st. 3-24 mm, Ø > 30, 1.1, od Ø 300 alespoň 1.3, ČSN EN ISO 9606-1, ČSN EN 12732+A1
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x vč. zkoušky podle ČSN EN 12732+A1		PP min. 2x vč. zkoušky podle ČSN EN 12732+A1	PP min. 4x, z toho min. 2x vč. zkoušky podle ČSN EN 12732+A1	PP min. 6x, z toho min. 3x vč. zkoušky podle ČSN EN 12732+A1
Odborná školení ⁶⁾	ano				
Svářeči plamenem (metoda 311)					
Kvalifikace	1.1, ČSN EN ISO 9606-1, ČSN EN 12732+A1 (min Ø 25)			1.1, ČSN EN ISO 9606-1, ČSN EN 12732+A1 (min Ø 10)	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x				
Odborná školení ⁶⁾	ano				
Navarování signalizačních vodičů					
Svářeči					
Kvalifikace	ČSN 05 0705 (ZP-71-9 1.1 nebo ZP-918-9 1.1)				
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x				
Odborná školení ⁶⁾	ano				
Odborný personál					
Izolátér					
Kvalifikace	TPG 927 02				
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x		PP min. 2x	PP min. 3x	
Odborná školení ⁶⁾	ano				
Kontrola izolací					
Kvalifikace	TPG 927 03				
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x		PP min. 2x		
Odborná školení ⁶⁾	ano				

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace S1, S2, S3, S4 a S5

S1 - Ocelové plynovody a přípojky, DN ≤ 80, přetlak ≤ 5 bar
 S2 - Ocelové plynovody a přípojky, DN bez omezení, přetlak ≤ 5 bar
 S3 - Ocelové plynovody a přípojky, DN ≤ 200, přetlak ≤ 40 bar
 S4 - Ocelové plynovody, DN bez omezení, přetlak ≤ 40 bar
 S5 - Ocelové plynovody, DN bez omezení, přetlak bez omezení

Rozsah certifikace	S1	S2	S3	S4	S5
Manipulace s břemeny					
Kvalifikace	ne		vazač		
Vztah k organizaci ⁴⁾	ne		PP min. 2x	PP min. 4x	PP min. 6x
Osoba v PP ⁴⁾ odpovědná za:					
Dodržování metrologických pravidel	ano				
Kontrolu dodržování systému kvality	ano				
Kontrolu dodržování BOZP a PO	ano				
Systém pravidelného vzdělávání pracovníků	ano				
Technické vybavení ¹⁵⁾					
Zařízení pro tavné svařování	ano min. 1x		ano min. 2x	ano min. 4x	ano min. 6x
Zařízení pro vysoušení přídavného svař. materiálu ¹⁶⁾	ano min. 1x				
Zařízení pro předehřívání trubek	ne			ano	
Roušky k ochraně svarů před rychlým chladnutím	ano				
Zařízení pro řezání trubek (strojně nebo ručně)	ano				
Zařízení pro broušení trubek (konce, svary atd.)	ano				
Montážní stan s bočnicemi	ano				
Zdroj dusíku (lahvový regulátor + hadice)	ano				
Zařízení pro úkosování svarových ploch	ne		ano		
Pomůcky pro středění trub (centrátoři vnější)	ne	ano max. DN 300		ano max. DN 500	ano max. DN 700
Elektrocentrála	ano				
Montážní vozidlo	ano min. 1x (min. combi)		ano min. 2x z toho min. 1x (min. skříň, pohon 4x4)		ano min. 3x (min. skříň, pohon 4x4)
Kompresor s odlučovačem vody pro provádění tlakových zkoušek	ano				
Kontaktní a prostorové teploměry pro měření teploty při montážních činnostech a tlakových zkouškách	ano				
Kontrolní tlakoměry s platnou kalibrací	ano ¹⁷⁾		ano ¹⁸⁾		
Zařízení pro otryskávání svarů před doizolováním svarů	ne		ano		
Zařízení pro provádění elektrojskových 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				
Měrky pro zajištění vizuální kontroly svarů k vyhodnocení vad s dokladem o prvotní kalibraci	ano				

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace S1, S2, S3, S4 a S5

S1 - Ocelové plynovody a přípojky, DN ≤ 80, přetlak ≤ 5 bar
 S2 - Ocelové plynovody a přípojky, DN bez omezení, přetlak ≤ 5 bar
 S3 - Ocelové plynovody a přípojky, DN ≤ 200, přetlak ≤ 40 bar
 S4 - Ocelové plynovody, DN bez omezení, přetlak ≤ 40 bar
 S5 - Ocelové plynovody, DN bez omezení, přetlak bez omezení

Rozsah certifikace	S1	S2	S3	S4	S5
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^{8), 9)}					
Organizace má zpracované typové pracovní (technologické) postupy			ano		
Systém kvality¹⁰⁾					
Organizace má zaveden systém řízení kvality		ano		ano ¹⁴⁾	
Organizace má certifikovaný systém jakosti pro svařování	ne ¹¹⁾		ano ¹²⁾	ano ¹³⁾	
Organizace má zaveden systém školení podle vyhl. č. 50/1978 Sb. min. § 4 – pracovníci poučení o činnostech na el. zařízení			ano		
Reference					
Období		1 rok			1 rok nebo na poslední provedenou stavbu potrubí s DP > 40 bar bez ohledu na termín dokončení

Poznámky k rozsahu certifikace S1 – S5

- 1) Podle dosaženého stupně vzdělání.
- 2) Odpovědná osoba musí být autorizovaným technikem nebo inženýrem technologických zařízení staveb podle zákona č. 360/1992 Sb.
- 3) Osvědčení RT PZ nebo MO PZ musí být vydáno organizací státního odborného dozoru TIČR v souladu s rozsahem certifikace.
- 4) Pracovník musí být zaměstnán v pracovním poměru podle zákona č. 262/2006 Sb., přičemž tuto činnost nesmí vykonávat u jiné certifikované organizace.
- 5) Lisované spoje, mechanické spoje apod. v případě, že je organizace provádí.
- 6) Absolvování pravidelného odborného školení podle 7.6.
- 7) Odborná zdokonalovací školení, vztahující se k vykonávané činnosti v rozsahu certifikace podle 7.5, s docílením příslušného počtu bodů ze školení podle Přílohy 6.
- 8) Pracovní činnosti, pro které musí mít žadatelé o certifikaci zpracovány typové pracovní (technologické) postupy v souladu s rozsahem certifikace a platnou legislativou:
 - a) zemní práce (při zajištění této činnosti vlastními silami);
 - b) skladování, přeprava a manipulace (trubky, tvarovky aj.);
 - c) dělení trubek včetně přenášení identifikačních znaků;
 - d) svařování ocelového potrubí, včetně provádění vizuální kontroly, způsobu měření a tvorby protokolu;
 - e) pokládka ocelového potrubí, včetně přípravy stavby pro externě prováděné činnosti, jejich kontroly a převzetí; vyhotovení kladečského deníku;
 - f) zhotovení, kontrola izolací a nátěrů;
 - g) čištění potrubí (pro rozsah S3 – S5 včetně kalibrace);
 - h) odvodušňování a odplyňování, včetně způsobu kontroly ovzduší na výskyt plynu;
 - i) činnosti na PZ se zvýšeným nebezpečím - propojování a stlačování pod plynem;
 - j) zhotovení přípojky;
 - k) tlakové zkoušky vzduchem pro přetlak ≤ 5 bar.
- 9) Organizace má dokumentovaný postup zajištění seznamování zaměstnanců s typovými pracovními (technologickými) postupy, kontroly jejich dodržování, uložení postupů apod.
- 10) Základní požadavky na systém managementu kvality používaný montážní organizací v rámci systému certifikace a jejich kontrola v souladu s rozsahem certifikace:
 - a) určení odpovědností a pravomocí pracovníků odpovědných za jednotlivé činnosti organizace podle certifikačního programu;
 - b) dokumentovaný postup zajištění normativních předpisů, včetně způsobu jejich řízení;
 - c) dokumentovaný postup zajištění způsobu skladování a identifikace materiálů tak, aby nemohlo dojít k jejich záměně;
 - d) dokumentovaný postup provádění přejímky materiálu a zajištění, aby nebyl používán materiál, pokud nebyl zkontrolován;
 - e) dokumentovaný postup kontrolní činnosti (kontrolní a zkušební plán) – vstupní, mezioperační, výstupní kontrola;
 - f) dokumentovaný postup tvorby kladečského deníku a vydávaných výstupních dokladů, které zajišťují dohledatelnost a informaci o jakosti zabudovaného materiálu;
 - g) dokumentovaný postup zavedení metrologických pravidel;
 - h) dokumentovaný postup zajištění archivace dokladů (výstupních, vzniklých v průběhu stavby apod.) souvisejících s danou zakázkou, včetně kopie předávací dokumentace provozovateli;
 - i) dokumentovaný postup zajištění reklamačního řízení, včetně evidence reklamací a zpětné vazby reklamačního řízení;
 - j) dokumentovaný postup zajištění systému pravidelného vzdělávání pracovníků;
 - k) dokumentovaný postup zajištění systému BOZP a PO, zejména:
 - dokumentace obsahující specifikaci a analýzu rizik vyplývajících z prováděných činností (identifikaci, hodnocení a opatření k eliminaci rizik);
 - dokumentace systému přidělování a používání OOPP.
- 11) Zaveden v souladu s ČSN EN ISO 3834 – 3.
- 12) V souladu s ČSN EN ISO 3834 – 3.
- 13) V souladu s ČSN EN ISO 3834 – 2.
- 14) Certifikovaný podle ČSN EN ISO 9001.
- 15) Vlastní nebo trvale pronajaté, případně leasing.
- 16) V případě, že nejsou výhradně používány elektrody ve vakuovém balení (VacPac).
- 17) Pokrýt rozsah 0 – 10 bar (0,6 %) min. 1x.
- 18) Pokrýt rozsah 0 – 10 bar (0,6 %) min. 1x, rozsah 0 – 100 bar (0,6 %) min. 2x.

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace P1, P2 a P3

P1 - PE přípojky, $d_n \leq 63$, přetlak bez omezení

P2 - plynovody a přípojky, $d_n \leq 110$ spojované pouze elektrotvarovkou, přetlak bez omezení,

P3 - plynovody a přípojky, d_n bez omezení, přetlak bez omezení

Rozsah certifikace	P1	P2	P3
Personální zajištění			
Odpovědná osoba			
Vzdělání	UO, SŠ nebo VŠ		SŠ nebo VŠ
Praxe ¹⁾	3, 2 nebo 2 roky		3 nebo 2 roky
Autorizace TZS ²⁾	ne		AT TZS
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP		
Odborný pohovor	ano		
Odborná školení ⁸⁾	2 body	4 body	6 body
Odborný dohled			
Kvalifikace ³⁾	RT PZ		
Praxe ¹⁾	3 roky		
Vztah k organizaci ⁴⁾	PPV		PP
Odborný pohovor	ano		
Odborná školení ⁸⁾	2 body	4 body	6 body
Stavbyvedoucí			
Kvalifikace	AT TZS		
Vztah k organizaci	SV	PPV min. 1x	PP ⁴⁾ min. 2x
Odborné osoby			
Vedoucí montážní pracovník			
Vzdělání	UO nebo SŠ		
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky		
Kvalifikace ³⁾	MO PZ		
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x		PP min. 2x
Odborná školení	ano ⁷⁾		2 body ⁸⁾
Montážní pracovník			
Vzdělání	ZV		
Praxe ¹⁾	ne		min. u 1 pracovníka 1 rok
Kvalifikace ³⁾	MO PZ		
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x		PP min. 2x
Odborná školení ⁷⁾	ano		
Technolog montážních prací ^{9), 10)}			
Způsob zajištění	vlastní		
Vzdělání	UO nebo SŠ		UO, SŠ nebo VŠ
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky		3, 2 nebo 2 roky
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP		
Odborná školení	ano ⁷⁾		2 body ⁸⁾
Dozor nad svařováním			
Pracovník pro vizuální kontrolu svarů			
Kvalifikace	OS GAS č. 120/2014		
Vztah k organizaci	PP min. 1x		PP ⁴⁾ min. 2x
Vyšší svářečský personál ⁵⁾			
Kvalifikace	TPG 702 01		
Vztah k organizaci	SV	PPV ⁴⁾	PP ⁴⁾
Odborná školení (prodloužení platnosti kvalifikace)	ano		

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace P1, P2 a P3

P1 - PE přípojky, $d_n \leq 63$, přetlak bez omezení

P2 - plynovody a přípojky, $d_n \leq 110$ spojované pouze elektrotvarovkou, přetlak bez omezení,

P3 - plynovody a přípojky, d_n bez omezení, přetlak bez omezení

Rozsah certifikace	P1	P2	P3
Svářeči			
Kvalifikace	TPG 927 04/ČSN EN 13067		TPG 927 04 ⁶⁾ / ČSN EN 13067
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x	PP min. 2x	PP min. 4x
Odborná školení ⁷⁾	ano		
Odborný personál			
Osoba v PP ⁴⁾ odpovědná za:			
Dodržování metrologických pravidel	ano		
Kontrolu dodržování systému kvality	ano		
Kontrolu dodržování BOZP a PO	ano		
Systém pravidelného vzdělávání pracovníků	ano		
Technické vybavení ¹³⁾			
Svařovací zařízení pro svařování elektrotvarovkami se záznam. zař., zdrojem el. proudu a příslušenstvím	ano		ano min. 2x
Svař. zařízení pro svařování na tupo, zdrojem el. proudu a příslušenstvím	ne		ano, alespoň do d_n 225
Rozvinovací zařízení	ne	ano	
Příslušenství pro práci s PE trubkami (škrabky, aretační přípravky, čisticí prostředky)	ano		
Příslušenství pro práci s PE trubkami (strojek na odstraňování zoxidované vrstvy, zakruhovací spony, válečky, spároměrky s dokladem o prvotní kalibraci)	ne	ano	
Přístroj pro měření signalizačního vodiče (zařízení pro měření el. veličin)	ano		
Pájecí nebo mechanické zařízení na spojování signalizačního vodiče	ano		
Zařízení pro řezání trubek (strojní nebo ruční)	ano		
Elektrocentrála	ano		
Kompresor s odlučovačem vody pro provádění tlakových zkoušek	ano		
Stlačovadla (mechanická + hydraulická)	ano		ano, min. 2x do d_n 160
Kontaktní a prostorové teploměry pro měření teploty při montážních činnostech a tlakových zkouškách	ano		
Kontrolní tlakoměry s platnou kalibrací - rozsah 0 - 10 bar (0,6 %) min. 1x	ano		
Délková měřidla – min. 1x metr + 1x pásmo obě s dokladem o prvotní kalibraci	ano		
Měrky pro zajištění vizuální kontroly svarů k vyhodnocení vad podle TPG 921 02 (včetně měření souososti a přesazení trub) s dokladem o prvotní kalibraci	ano		

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace P1, P2 a P3

P1 - PE přípojky, $d_n \leq 63$, přetlak bez omezení

P2 - plynovody a přípojky, $d_n \leq 110$ spojované pouze elektrotvarovkou, přetlak bez omezení,

P3 - plynovody a přípojky, d_n bez omezení, přetlak bez omezení

Rozsah certifikace	P1	P2	P3
Montážní stan s bočnicemi		ano	
Zdroj dusíku (lahvový regulátor + hadice)		ano	
Přístroj pro indikaci úniku plynu v provedení do zóny 2		ano	
Přístroj pro kontinuální měření koncentrace metanu v provedení do zóny 2		ano	
Osobní ochranné pracovní prostředky pro pracovníky - antistatické se sníženou hořlavostí (oděv + obuv)		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 ¹¹⁾			
Organizace má zpracované typové pracovní (technologické) postupy		ano	
Systém kvality ¹²⁾			
Organizace má zaveden systém řízení kvality		ano	
Organizace má zaveden systém školení podle vyhl. č. 50/1978 Sb. min. § 4 – Pracovníci poučení o činnostech na el. zařízení		ano	
Reference			
Období		1 rok	

Poznámky P1 – P3

- 1) Podle dosaženého stupně vzdělání.
- 2) Odpovědná osoba musí být autorizovaným technikem nebo inženýrem technologických zařízení staveb podle zákona č. 360/1992 Sb.
- 3) Osvědčení RT PZ nebo MO PZ musí být vydáno organizací státního odborného dozoru TIČR v souladu s rozsahem certifikace.
- 4) Pracovník musí být zaměstnán v pracovním poměru podle zákona č. 262/2006 Sb., přičemž tuto činnost nesmí vykonávat u jiné certifikované organizace.
- 5) Podle TPG 927 06 nebo podle ČSN EN ISO 14731, tzn. mezinárodní/evropský svářečský inženýr (IWE/EWE) nebo mezinárodní/evropský svářečský technolog (IWT/EWT) nebo jinou kvalifikací uznávanou provozovatelem.
- 6) Minimálně do d_n 315, v případě svařování potrubí s d_n větším než 315 mm je nutno zajistit kvalifikaci podle čl. 3.5 TPG 927 04 a podle čl. 3.8 ČSN EN 13067.
- 7) Absolvování pravidelného odborného školení podle 7.6.
- 8) Odborná zdokonalovací školení, vztahující se k vykonávané činnosti v rozsahu certifikace podle 7.5 s docílením příslušného počtu bodů ze školení podle Přílohy 6f.
- 9) Pracovní činnosti, pro které musí mít žadatelé o certifikaci zpracovány typové pracovní (technologické) postupy v souladu s rozsahem certifikace a platnou legislativou:
 - a) zemní práce (při zajištění této činnosti vlastními silami);
 - b) skladování, přeprava a manipulace (trubky, tvarovky);
 - c) svařování PE potrubí, včetně provádění vizuální kontroly, způsobu měření a tvorby protokolu);
 - d) pokládka PE potrubí, včetně souvisejících zemních prací, vyhotovení kladečského deníku);
 - e) čištění potrubí;
 - f) odzdušňování a odplyňování, včetně způsobu kontroly ovzduší na výskyt plynu;
 - g) činnosti na PZ se zvýšeným nebezpečím – propojování a stlačování pod plynem;
 - h) tlakové zkoušky;
 - i) zhotovení přípojky.
- 10) U rozsahu P1 je možné zpracovat jeden postup – zhotovení přípojky, včetně souvisejících zemních prací.
- 11) Organizace má dokumentovaný postup zajištění seznamování zaměstnanců s typovými pracovními (technologickými) postupy, kontroly jejich dodržování, apod.
- 12) Základní požadavky na systém managementu kvality používaný montážní organizací v rámci systému certifikace a jejich kontrola v souladu s rozsahem certifikace:
 - a) určení odpovědností a pravomocí pracovníků odpovědných za jednotlivé činnosti organizace podle certifikačního programu;
 - b) dokumentovaný postup zajištění normativních předpisů, včetně způsobu jejich řízení;
 - c) dokumentovaný postup zajištění způsobu skladování a identifikace materiálů tak, aby nemohlo dojít k jejich záměně;
 - d) dokumentovaný postup provádění přejímky materiálu a zajištění, aby nebyl používán materiál, pokud nebyl zkontrolován;
 - e) dokumentovaný postup kontrolní činnosti (kontrolní a zkušební plán) – vstupní, mezioperační, výstupní kontrola;
 - f) dokumentovaný postup tvorby kladečského deníku a vydávaných výstupních dokladů, které zajišťují dohledatelnost a informaci o jakosti zabudovaného materiálu;
 - g) dokumentovaný postup zavedení metrologických pravidel;
 - h) dokumentovaný postup zajištění archivace dokladů (výstupních, vzniklých v průběhu stavby apod.) souvisejících s danou zakázkou, včetně kopie předávací dokumentace provozovateli;
 - i) dokumentovaný postup zajištění reklamačního řízení, včetně evidence reklamací a zpětné vazby reklamačního řízení;
 - j) dokumentované postupy zajištění systému pravidelného vzdělávání pracovníků;
 - k) dokumentovaný postup zajištění systému BOZP a PO, zejména:
 - dokumentace obsahující specifikaci a analýzu rizik vyplývajících z prováděných činností (identifikaci, hodnocení a opatření k eliminaci rizik);
 - dokumentace systému přidělování a používání OOPP.
- 13) Vlastní nebo trvale pronajaté, případně leasing.

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace R1 a R2

R1 – Opravy a údržba regulačních stanic plynu (bez svářečských prací)

R2 – Výroba, montáž, rekonstrukce, opravy, údržba a uvádění nových regulačních stanic plynu do provozu

Rozsah certifikace	R1	R2
Personální zajištění		
Odpovědná osoba		
Vzdělání	SŠ nebo VŠ	VŠ
Praxe ¹⁾	2 nebo 3 roky	5 let
Autorizace TZS ²⁾	ne	AI TZS
Odborný pohovor	ano	
Vztah k organizaci ³⁾	PP	
Odborná školení ^{7), 8)}	6 bodů	
Odborný dohled		
Kvalifikace ⁵⁾	RT PZ	
Praxe (při výkonu činnosti revizního technika PZ)	1 rok	
Vztah k organizaci ³⁾	PP	
Odborný pohovor	ano	
Odborná školení ^{7), 8)}	6 bodů	
Projektanti ⁴⁾		
Způsob zajištění	dodavatelsky	PP ³⁾ min. 1x
Odborné osoby		
Stavbyvedoucí		
Vzdělání	ne	SŠ
Praxe	ne	5 let
Kvalifikace	ne	AT TZS
Vztah k organizaci ³⁾	ne	PP min. 1x
Odborná školení	ne	ne
Revizní technik – elektro		
Kvalifikace ⁵⁾	RT EZ	
Rozsah osvědčení	E2/B	
Vztah k organizaci	SV	PPV ³⁾
Vedoucí montážní pracovník PZ		
Vzdělání	UO nebo SŠ	
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky	
Kvalifikace ⁵⁾	MO PZ	
Vztah k organizaci ³⁾	PP	
Odborná školení ⁸⁾	ano ⁶⁾	4 body ⁷⁾
Montážní pracovník PZ		
Vzdělání	ZV	UO
Praxe	2 roky	
Kvalifikace ⁵⁾	MO PZ	
Vztah k organizaci ³⁾	PP min. 2x	
Odborná školení ⁶⁾	ano	
Vedoucí montážní pracovník EZ		
Vzdělání	ne	UO nebo SŠ
Praxe ¹⁾	ne	3 nebo 2 roky
Kvalifikace ⁵⁾	ne	MO EZ
Rozsah osvědčení	ne	Vyhl. č. 50/1978 Sb. § 8/B
Vztah k organizaci ³⁾	ne	PP

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace R1 a R2

R1 – Opravy a údržba regulačních stanic plynu (bez svářečských prací)

R2 – Výroba, montáž, rekonstrukce, opravy, údržba a uvádění nových regulačních stanic plynu do provozu

Rozsah certifikace	R1	R2
Montážní pracovník EZ		
Vzdělání	UO	
Praxe	2 roky	
Kvalifikace ⁵⁾	MO EZ	
Rozsah osvědčení	Vyhl. č. 50/1978 Sb. § 6/B	
Vztah k organizaci ³⁾	PP min. 1x	
Servisní technik plynových spotřebičů		
Vztah k organizaci	SV	
Revizní technik TNS		
Vztah k organizaci	SV	
Revizní technik komínů		
Vztah k organizaci	SV	
Osoba s autorizací pro měření spalín		
Vztah k organizaci	SV	
Revizní technik ZZ		
Vztah k organizaci	SV	
Technolog montážních prací		
Způsob zajištění	dodavatelsky	vlastní
Vzdělání	ne	SŠ nebo VŠ
Praxe ¹⁾	ne	3 nebo 2 roky
Vztah k organizaci	SV	PP ³⁾
Odborná školení ⁶⁾	ne	ano
Dozor nad svařováním		
Pracovník pro vizuální kontrolu svarů		
Kvalifikace	ne	ČSN EN ISO 9712
Vztah k organizaci ³⁾	ne	PP
Vyšší svářečský personál		
Kvalifikace	ne	min. svářečský technolog podle ČSN EN ISO 14731
Vztah k organizaci ³⁾	ne	PP
Pracoviště pro nedestruktivní kontrolu svarů		
Způsob zajištění	ne	SV
Svářeči		
Svářeči el. obloukem (metoda 111)		
Kvalifikace	ne	tl. st. 3 – 12 mm, mat. 1.2 od Ø > 25 ČSN EN ISO 9606-1
Vztah k organizaci ³⁾	ne	PP min. 2x
Odborná školení ⁸⁾	ne	ano
Svářeči el. obloukem (metoda 135,136,141)		
Kvalifikace	ne	mat. 1.1, Ø 10 – 100, ČSN EN ISO 9606-1
Vztah k organizaci ³⁾	ne	PP min. 1x
Odborná školení ⁸⁾	ne	ano

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace R1 a R2

R1 – Opravy a údržba regulačních stanic plynu (bez svářečských prací)
R2 – Výroba, montáž, rekonstrukce, opravy, údržba a uvádění nových regulačních stanic plynu do provozu

Rozsah certifikace	R1	R2
Odborný personál		
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 ¹⁶⁾		
Zařízení pro tavné svařování	ne	ano
Zařízení pro vysoušení přídavného svař. materiálu ¹⁷⁾	ne	ano
Zařízení pro předehřívání trubek	ne	ano
Roušky k ochraně svarů před rychlým chladnutím	ne	ano
Zařízení pro řezání trubek (strojně nebo ruční)	ne	ano
Zařízení pro broušení trubek (konce, svary atd.)	ne	ano
Zdroj dusíku (lahvový regulátor + hadice)	ano	
Zařízení pro úkosování svarových ploch	ne	ano
Pomůcky pro středění trub (centrátoři vnější max. DN 300)	ne	ano
Elektrocentrála	ano	
Kompresor s odlučovačem vody pro provádění tlakových zkoušek	ne	ano
Kontaktní a prostorové teploměry pro měření teploty při montážních činnostech a tlakových zkouškách	ne	ano
Kontrolní tlakoměry s platnou kalibrací ¹⁸⁾	ano	
Zařízení pro otryskávání svarů před doizolováním svarů	ne	ano
Přístroj pro měření tloušťky materiálu (ultrazvukový tloušťkoměr) s platnou kalibrací	ne	ano
Délková měřidla – metr s dokladem o prvotní kalibraci	ano	
Měrky pro zajištění vizuální kontroly svarů k vyhodnocení vad s dokladem o prvotní kalibraci	ne	ano
Osobní ochranné pracovní prostředky pro pracovníky – antistatické se sníženou hořlavostí (oděv + obuv)	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 ^{9), 10), 11)}		
Organizace má zpracované typové pracovní (technologické) postupy	ano	
Systém kvality ¹²⁾		
Organizace má zaveden systém řízení kvality	ano	ano ¹⁴⁾
Organizace má zaveden systém environmentálního managementu	ano	ano ¹⁵⁾
Organizace má certifikovaný systém jakosti pro svařování ¹³⁾	ne	ano
Organizace má zaveden systém školení podle vyhl. č. 50/1978 Sb. min. § 4 – Pracovníci poučení o činnostech na el. zařízení	ano	
Reference		
Období	1 rok	

Poznámky R1 – R2

- 1) Podle dosaženého stupně vzdělání.
- 2) Odpovědná osoba musí být autorizovaným inženýrem technologických zařízení staveb podle zákona č. 360/1992 Sb.
- 3) Pracovník musí být zaměstnán v pracovním poměru podle zákona č. 262/2006 Sb., přičemž tuto činnost nesmí vykonávat u jiné certifikované organizace.
- 4) Organizace má vlastní projektanty způsobilé k projektování podle zákona č. 360/1992 Sb. a doloží jejich kvalifikaci kopiemi dokladů o vzdělání, praxi, odborném zdokonalovacím školení.
- 5) Osvědčení RT PZ nebo MO PZ, RT EZ nebo MO EZ musí být vydáno organizací státního odborného dozoru TIČR v souladu s rozsahem certifikace.
- 6) Absolvování pravidelného odborného školení podle 7.6.
- 7) Odborná zdokonalovací školení, vztahující se k vykonávané činnosti v rozsahu certifikace podle 7.5, s docílením příslušného počtu bodů ze školení podle Přílohy 6.
- 8) Odborná školení vztahující se k vykonávané činnosti v rozsahu certifikace, např. školení u výrobců regulátorů, dovozců nebo pověřených zástupců.
- 9) Organizace musí mít zajištěno zpracování technologických postupů.
- 10) Pracovní činnosti, pro které musí mít žadatelé o certifikaci zpracovány typové pracovní (technologické) postupy v souladu s rozsahem certifikace a platnou legislativou:
 - a) skladování, přeprava a manipulace;
 - b) dělení trubek a přenášení identifikačních znaků;
 - c) postupy montáže, oprav, příp. uvedení do provozu;
 - d) odplynění, odvzdušnění;
 - e) kontrola nastavení, seřízení a odzkoušení jednotlivých prvků;
 - f) zkoušky (tlakové, funkční aj.);
 - g) zhotovení a kontrola nátěrů.

Navíc pro rozsah R2 :

- h) zemní práce spojené s osazením RS (při zajištění této činnosti vlastními silami);
 - i) svařování ocelového potrubí, včetně provádění vizuální kontroly, způsobu měření a tvorby protokolu);
 - j) čištění potrubí v RS.
- 11) Organizace má dokumentovaný postup zajištění seznamování zaměstnanců s typovými pracovními (technologickými) postupy, kontroly jejich dodržování, uložení postupů apod.
 - 12) Základní požadavky na systém managementu kvality používaný montážní organizací v rámci systému certifikace a jejich kontrola v souladu s rozsahem certifikace:
 - a) určení odpovědností a pravomocí pracovníků odpovědných za jednotlivé činnosti organizace podle certifikačního programu;
 - b) dokumentovaný postup zajištění normativních předpisů, včetně způsobu jejich řízení;
 - c) dokumentovaný postup zajištění způsobu skladování a identifikace materiálů tak, aby nemohlo dojít k jejich záměně;
 - d) dokumentovaný postup provádění přejímky materiálu a zajištění, aby nebyl používán materiál, pokud nebyl zkontrolován;
 - e) dokumentovaný postup kontrolní činnosti (kontrolní a zkušební plán) – vstupní, mezioperační, výstupní kontrola;
 - f) dokumentovaný postup zavedení metrologických pravidel;
 - g) dokumentovaný postup zajištění archivace dokladů (výstupních, vzniklých v průběhu stavby apod.) souvisejících s danou zakázkou, včetně kopie předávací dokumentace provozovateli;
 - h) dokumentovaný postup zajištění reklamačního řízení, včetně evidence reklamací a zpětné vazby reklamačního řízení;
 - i) dokumentovaný postup zajištění systému pravidelného vzdělávání pracovníků;
 - j) dokumentovaný postup zajištění systému BOZP a PO, zejména:
 - dokumentace obsahující specifikaci a analýzu rizik vyplývajících z prováděných činností (identifikaci, hodnocení a opatření k eliminaci rizik);
 - dokumentace systému přidělování a používání OOPP.
 - 13) V souladu s ČSN EN ISO 3834 – 2.
 - 14) Certifikovaný podle ČSN EN ISO 9001.
 - 15) Certifikovaný podle ČSN EN ISO 14001.
 - 16) Vlastní nebo trvale pronajaté, případně leasing.
 - 17) V případě, že nejsou výhradně používány elektrody ve vakuovém balení (VacPac).
 - 18) Pokrytí rozsah 0 – 10 bar (0,6 %) min. 1x, rozsah 0 – 60 bar (0,6 %) min. 1x, rozsah 0 – 100 bar (0,6 %) min. 1x.

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace N1 a N2

N1 – Bezvýkopové kladení plynovodů o délce nad 30 m metodou strojního vtažení nebo vtlačení PE potrubí o menším průřezu do předem zatažené chráničky, o průměru bez omezení a provozním přetlaku bez omezení

N2 – Bezvýkopové rekonstrukce a opravy plynovodů metodou strojního vtažení nebo vtlačení PE potrubí o menším průřezu a následnou nebo bez následné výplně meziprostoru, o průměru bez omezení a provozním přetlaku bez omezení

Rozsah certifikace	N1	N2
Personální zajištění		
Odpovědná osoba		
Vzdělání	SŠ nebo VŠ	
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky	
Autorizace TZS ²⁾	AT TZS	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP	
Odborný pohovor	ano	
Odborná školení ⁸⁾	6 bodů	
Odborný dohled		
Kvalifikace ³⁾	RT PZ	
Praxe ¹⁾	3 roky	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP	
Odborný pohovor	ano	
Odborná školení ⁸⁾	6 bodů	
Stavbyvedoucí		
Kvalifikace	AT TZS	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP	
Odborné osoby		
Vedoucí montážní pracovník		
Vzdělání	UO nebo SŠ	
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky	
Kvalifikace ³⁾	MO PZ	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x	
Odborná školení ⁷⁾	ano	
Školení u výrobce TZ	ano	
Montážní pracovník		
Vzdělání	ZV	
Praxe	ne	
Kvalifikace ³⁾	MO PZ	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 2x	
Odborná školení ⁷⁾	ano	
Školení u výrobce TZ	ano	
Pracovník obsluhy TZ		
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP	
Odborná školení ⁷⁾	ano	
Školení u výrobce TZ	ano	
Technolog montážních prací ⁹⁾		
Způsob zajištění	vlastní	
Vzdělání	SŠ nebo VŠ	
Praxe ¹⁾	5 nebo 3 roky	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP	
Odborná školení ⁷⁾	ano	
Školení u výrobce TZ	ano	

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace N1 a N2

N1 – Bezvýkopové kladení plynovodů o délce nad 30 m metodou strojního vtažení nebo vtlačení PE potrubí o menším průřezu do předem zatažené chráničky, o průměru bez omezení a provozním přetlaku bez omezení

N2 – Bezvýkopové rekonstrukce a opravy plynovodů metodou strojního vtažení nebo vtlačení PE potrubí o menším průřezu a následnou nebo bez následné výplně meziprostoru, o průměru bez omezení a provozním přetlaku bez omezení

Rozsah certifikace	N1	N2
Dozor nad svařováním PE potrubí		
Pracovník pro vizuální kontrolu svarů		
Kvalifikace	OS GAS č. 120/2014	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x	
Vyšší svářečský personál ⁵⁾		
Kvalifikace	TPG 702 01	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP	
Odborná školení (prodloužení platnosti kvalifikace)	ano	
Svářeči PE potrubí		
Kvalifikace ⁶⁾	TPG 927 04/ ČSN EN 13067	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 2x	
Odborná školení ⁷⁾	ano	
Odborný personál		
Osoba v PP ⁴⁾ 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 řezání trubek (strojní nebo ruční)	ano	
Svařovací zařízení pro svařování elektrotvarovkami se záznam. zař., zdrojem el. proudu a příslušenstvím	ano	
Svař. zařízení pro svařování na tupo, zdrojem el. proudu a příslušenstvím alespoň do d _n 225	ano	
Rozvinovací zařízení	ano	
Příslušenství pro práci s PE trubkami (škrabky, aretační přípravky, strojek na odstraňování zoxidované vrstvy, zakruhovací spony, válečky, spároměrky s dokladem o prvotní kalibraci, čisticí prostředky)	ano	
Stlačovadla (mechanická + hydraulická)	ano min. 2x do d _n 160	
Přístroj pro měření signalizačního vodiče (zařízení pro měření el. veličin)	ano	
Pájecí nebo mechanické zařízení na spojování signalizačního vodiče	ano	
Elektrocentrála	ano	
Kompresor s odlučovačem vody pro provádění tlakových zkoušek	ano	
Kontaktní a prostorové teploměry pro měření teploty při montážních činnostech a tlakových zkouškách	ano	
Kontrolní tlakoměr s platnou kalibrací (min. 1x 0 – 10 bar, třída přesnosti alespoň 0,6 %)	ano	
Měrky pro zajištění vizuální kontroly svarů PE potrubí k vyhodnocení vad podle TPG 921 02 (včetně měření souososti a přesazení trub) s dokladem o prvotní kalibraci	ano	ne
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 N1 a N2

N1 – Bezvýkopové kladení plynovodů o délce nad 30 m metodou strojního vtažení nebo vtlačení PE potrubí o menším průřezu do předem zatažené chráničky, o průměru bez omezení a provozním přetlaku bez omezení

N2 – Bezvýkopové rekonstrukce a opravy plynovodů metodou strojního vtažení nebo vtlačení PE potrubí o menším průřezu a následnou nebo bez následné výplně meziprostoru, o průměru bez omezení a provozním přetlaku bez omezení

Rozsah certifikace	N1	N2
Montážní stan s bočnicemi	ano	
Zdroj dusíku (lahvový regulátor + hadice)	ano	
Přístroj pro indikaci úniku plynu v provedení do zóny 2	ano	
Přístroj pro kontinuální měření koncentrace metanu v provedení do zóny 2	ano	
Osobní ochranné pracovní prostředky pro pracovníky – antistatické se sníženou hořlavostí (oděv + obuv)	ano	
Hasicí přístroje podle TPG 905 01	ano	
Zatahovací nebo vtlačovací zařízení s možností plynulé regulace tažné síly a odpovídající TPG 702 01	ano	
Klady pro ukládání trub	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	
Technologické postupy montážních prací ¹⁰⁾		
Organizace má zpracované technologické postupy podle požadavku TPG 702 01	ano	
Systém kvality ¹¹⁾		
Organizace má zaveden systém řízení kvality	ano	
Organizace má zaveden systém školení podle vyhl. č. 50/1978 Sb. min. § 4 – Pracovníci poučení o činnostech na el. zařízení	ano	
Reference		
Období	1 rok	

Poznámky N1 a N2

- 1) Podle dosaženého stupně vzdělání.
- 2) Odpovědná osoba musí být autorizovaným technikem nebo inženýrem technologických zařízení staveb podle zákona č. 360/1992 Sb.
- 3) Osvědčení RT PZ nebo MO PZ musí být vydáno organizací státního odborného dozoru TIČR v souladu s rozsahem certifikace.
- 4) Pracovník musí být zaměstnán v pracovním poměru podle zákona č. 262/2006 Sb., přičemž tuto činnost nesmí vykonávat u jiné certifikované organizace.
- 5) Podle TPG 927 06 nebo podle ČSN EN ISO 14731, tzn. mezinárodní/evropský svářečský inženýr (IWE/EWE) nebo mezinárodní/evropský svářečský technolog (IWT/EWT) nebo jinou kvalifikací uznávanou provozovatelem.
- 6) Minimálně do d_n 315, v případě svařování potrubí s d_n větším než 315 mm je nutno zajistit kvalifikaci podle čl. 3.5 TPG 927 04 a podle čl. 3.8 ČSN EN 13067.
- 7) Absolvování pravidelného odborného školení podle 7.6.
- 8) Odborná zdokonalovací školení, vztahující se k vykonávané činnosti v rozsahu certifikace podle 7.5, s docílením příslušného počtu bodů ze školení podle Přílohy 6.
- 9) Pracovní činnosti, pro které musí mít žadatelé o certifikaci zpracovány typové pracovní (technologické) postupy v souladu s rozsahem certifikace a platnou legislativou:
 - a) postupy pro jednotlivé bezvýkopové metody podle rozsahu certifikačního programu;
 - b) zemní práce (při zajištění této činnosti vlastními silami);
 - c) skladování, přeprava a manipulace (trubky, tvarovky aj.);
 - d) svařování PE potrubí, včetně provádění vizuální kontroly, způsobu měření a tvorby protokolu;
 - e) pokládka PE potrubí, včetně souvisejících zemních prací, vyhotovení kladečského deníku;
 - f) čištění potrubí;
 - g) odvodušňování a odplyňování, včetně způsobu kontroly ovzduší na výskyt plynu;
 - h) činnosti na PZ se zvýšeným nebezpečím – propojování a stlačování pod plynem;
 - i) tlakové zkoušky.
- 10) Organizace má dokumentovaný postup zajištění seznamování zaměstnanců s typovými pracovními (technologickými) postupy, kontroly jejich dodržování, uložení postupů apod.
- 11) Základní požadavky na systém managementu kvality používaný montážní organizací v rámci systému certifikace a jejich kontrola v souladu s rozsahem certifikace:
 - a) určení odpovědností a pravomocí pracovníků odpovědných za jednotlivé činnosti organizace podle certifikačního programu;
 - b) dokumentovaný postup zajištění normativních předpisů, včetně způsobu jejich řízení;
 - c) dokumentovaný postup zajištění způsobu skladování a identifikace materiálů tak, aby nemohlo dojít k jejich záměně;
 - d) dokumentovaný postup provádění přejímky materiálu a zajištění, aby nebyl používán materiál, pokud nebyl zkontrolován;
 - e) dokumentovaný postup kontrolní činnosti (kontrolní a zkušební plán) – vstupní, mezioperační, výstupní kontrola;
 - f) dokumentovaný postup tvorby kladečského deníku a vydávaných výstupních dokladů, které zajišťují dohledatelnost a informaci o jakosti zabudovaného materiálu;
 - g) dokumentovaný postup zavedení metrologických pravidel;
 - h) dokumentovaný postup zajištění archivace dokladů (výstupních, vzniklých v průběhu stavby apod.) souvisejících s danou zakázkou, včetně kopie předávací dokumentace provozovateli;
 - i) dokumentovaný postup zajištění reklamačního řízení, včetně evidence reklamací a zpětné vazby reklamačního řízení;
 - j) dokumentovaný postup zajištění systému pravidelného vzdělávání pracovníků;
 - k) dokumentovaný postup zajištění systému BOZP a PO, zejména:
 - dokumentace obsahující specifikaci a analýzu rizik vyplývajících z prováděných činností (identifikaci, hodnocení a opatření k eliminaci rizik);
 - dokumentace systému přidělování a používání OOPP.
- 12) Vlastní nebo trvale pronajaté, případně leasing.

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 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 a 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
Praxe ¹⁾	3 roky	5 let nebo 3 roky
Autorizace TZS ²⁾	AT TZS	AI TZS
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP	
Odborný pohovor	ano	
Odborná školení ^{6), 7)}	6 bodů	
Odborný dohled		
Kvalifikace ³⁾	RT PZ	
Praxe	3 roky	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP	
Odborný pohovor	ano	
Odborná školení ^{6), 7)}	6 bodů	
Odborné osoby		
Vedoucí montážní pracovník		
Vzdělání	UO nebo SŠ	
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky	
Kvalifikace ³⁾	MO PZ	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x	
Odborná školení ⁶⁾	2 body	
Kvalifikace pro speciální technologii ⁷⁾	ano	
Montážní pracovník		
Vzdělání	ZV	
Praxe	2 roky	
Kvalifikace ³⁾	MO PZ	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 2x	
Odborná školení ⁵⁾	ano	
Kvalifikace pro speciální technologii ⁷⁾	ano	
Technolog montážních prací ⁸⁾		
Vzdělání	SŠ nebo VŠ	
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP	
Odborná školení ⁶⁾	4 body	
Kvalifikace pro speciální technologii ⁷⁾	ano	
Dozor nad svařováním		
Pracovník pro vizuální kontrolu svarů		
Kvalifikace	ČSN EN ISO 9712	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x	
Vyšší svařečský personál		
Kvalifikace	min. technolog svařování podle ČSN EN ISO 14731	
Vztah k organizaci ⁴⁾	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 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 a celoobkružující tvarovky na plynovodech pod přetlakem od 16 bar provozního přetlaku bez omezení světlosti

Rozsah certifikace	O1	O2
Svářeči		
Svářeči el. obloukem		
Kvalifikace	tl. stěny 3 –12 mm, 1.2, ČSN EN ISO 9606-1,	tl. stěny 24 mm, 1.2, ČSN EN ISO 9606-1, ČSN EN 12732+A1
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x	PP min. 2x, vč. zkoušky podle ČSN EN 12732+A1
Odborná školení ⁵⁾	ano	
Odborný personál		
Izolátér		
Kvalifikace	TPG 927 02	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x	
Odborná školení ⁵⁾	ano	
Kontrola izolací		
Kvalifikace	TPG 927 03	
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x	
Odborná školení ⁵⁾	ano	
Osoba v PP ⁴⁾ odpovědná za:		
Dodržování metrologických pravidel	ano	
Kontrolu dodržování systému kvality	ano	
Kontrolu dodržování BOZP a PO	ano	
Systém pravidelného vzdělávání pracovníků	ano	
Technické vybavení ¹³⁾		
Zařízení pro tavné svařování	ano	
Zařízení pro vysoušení přídavného svař. materiálu ¹⁴⁾	ano min. 1x	
Zařízení pro předehřívání trubek	ne	ano
Roušky k ochraně svarů před rychlým chlazením	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 ¹⁵⁾	ano ¹⁶⁾
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 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 a celookružující 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 ⁹⁾		
Organizace má zpracované typové pracovní (technologické) postupy	ano	
Systém kvality ¹⁰⁾		
Organizace má zaveden systém řízení kvality ¹¹⁾	ano	
Organizace má certifikovaný systém jakosti pro svařování ¹²⁾	ano	
Reference		
Období	1 rok	

Poznámky O1 – O2

- 1) Podle dosaženého stupně vzdělání.
- 2) Odpovědná osoba musí být autorizovaným technikem nebo inženýrem technologických zařízení staveb podle zákona č. 360/1992 Sb.
- 3) Osvědčení RT PZ nebo MO PZ musí být vydáno organizací státního odborného dozoru TIČR v souladu s rozsahem certifikace.
- 4) Pracovník musí být zaměstnán v pracovním poměru podle zákona č. 262/2006 Sb., přičemž tuto činnost nesmí vykonávat u jiné certifikované organizace.
- 5) Absolvování pravidelného odborného školení podle 7.6.
- 6) Odborná zdokonalovací školení, vztahující se k vykonávané činnosti v rozsahu certifikace podle 7.5, s docílením příslušného počtu bodů ze školení podle Přílohy 6.
- 7) Školení u výrobce používaného zařízení nebo u jím pověřeného zástupce v rozsahu požadované certifikace.
- 8) Pracovní činnosti, pro které musí mít žadatelé o certifikaci zpracovány typové pracovní (technologické) postupy v souladu s rozsahem certifikace a platnou legislativou:
 - a) skladování používaného materiálu;
 - b) svařování ocelového potrubí, včetně provádění vizuální kontroly svarů;
 - c) zhotovení, kontrola izolací a nátěrů;
 - d) odvodušňování a odplyňování, včetně způsobu kontroly ovzduší na výskyt plynu;
 - e) navrtávání a uzavírání pod plynem podle rozsahu certifikace;
 - f) činnosti na PZ se zvýšeným nebezpečím;
 - g) navařování tvarovek;
 - h) tlaková zkouška tvarovky;
 - i) NDT pro výběr umístění tvarovky.
- 9) Organizace má dokumentovaný postup zajištění seznamování zaměstnanců s typovými pracovními (technologickými) postupy, kontroly jejich dodržování, uložení postupů apod.
- 10) Základní požadavky na systém managementu kvality používaný montážní organizací v rámci systému certifikace a jejich kontrola v souladu s rozsahem certifikace:
 - a) určení odpovědností a pravomocí pracovníků odpovědných za jednotlivé činnosti organizace podle certifikačního programu;
 - b) dokumentovaný postup zajištění normativních předpisů, včetně způsobu jejich řízení;
 - c) dokumentovaný postup zajištění způsobu skladování a identifikace materiálů tak, aby nemohlo dojít k jejich záměně;
 - d) dokumentovaný postup provádění přejímky materiálu a zajištění, aby nebyl používán materiál, pokud nebyl zkontrolován;
 - e) dokumentovaný postup kontrolní činnosti (kontrolní a zkušební plán) – vstupní, mezioperační, výstupní kontrola;
 - f) dokumentovaný postup zavedení metrologických pravidel;
 - g) dokumentovaný postup zajištění archivace dokladů (výstupních, vzniklých v průběhu stavby apod.) souvisejících s danou zakázkou;
 - h) dokumentovaný postup zajištění reklamačního řízení, včetně evidence reklamací a zpětné vazby reklamačního řízení;
 - i) dokumentovaný postup zajištění systému pravidelného vzdělávání pracovníků;
 - j) dokumentovaný postup zajištění systému BOZP a PO, zejména:
 - dokumentace obsahující specifikaci a analýzu rizik vyplývajících z prováděných činností (identifikaci, hodnocení a opatření k eliminaci rizik);
 - dokumentace systému přidělování a používání OOPP.
- 11) Certifikovaný podle ČSN EN ISO 9001.
- 12) V souladu s ČSN EN ISO 3834 – 2.
- 13) Vlastní nebo trvale pronajaté, případně leasing.
- 14) V případě, že nejsou výhradně používány elektrody ve vakuovém balení (VacPac).
- 15) V případě, že není součástí technologického zařízení pro uzavření průtoku plynu potrubím, s rozsahem 0 – 60 bar (0,6 %) min. 2x.
- 16) V případě, že není součástí technologického zařízení pro uzavření průtoku plynu potrubím, s rozsahem 0 – 160 bar (0,6 %) min. 2x.

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace O3 a O4

O3 – Provoz a údržba zařízení protikorozní ochrany
O4 – Výstavba a oprava zařízení protikorozní ochrany

Rozsah certifikace	O3	O4
Personální zajištění		
Odpovědná osoba		
Vzdělání	SŠ nebo VŠ	
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky	
Autorizace TZS ³⁾	ne	AT TZS
Kvalifikace	ne	
Odborný pohovor	ano	
Vztah k organizaci ²⁾	PP	
Odborné osoby		
Stavbyvedoucí		
Vzdělání	ne	min. SŠ
Praxe	ne	5 let
Kvalifikace	ne	AT TZS
Vztah k organizaci ²⁾	ne	PP
Odborná školení	ne	
Vedoucí montážní pracovník		
Vzdělání	UO, SŠ nebo VŠ	
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky	
Kvalifikace	Vyhl. č. 50/1978 Sb. § 8 + Certifikace podle ČSN EN 15257 na stupeň odborné způsobilosti min. 2	
Vztah k organizaci ²⁾	PP min. 1x	
Odborná školení ⁵⁾	ano	
Montážní pracovník		
Vzdělání	UO TS	
Praxe	2 roky	
Kvalifikace	Vyhl. č. 50/1978 Sb. § 6 + Certifikace podle ČSN EN 15257 na stupeň odborné způsobilosti min. 1	
Vztah k organizaci ²⁾	PP min. 1x	
Odborná školení ⁵⁾	ano	
Technolog montážních prací ⁷⁾		
Vzdělání	ne	SŠ
Praxe	ne	5 let
Vztah k organizaci	ne	PPV
Odborná školení ⁵⁾	ne	ano
Navařování signalizačních vodičů		
Svářeči		
Kvalifikace	ne	ČSN 05 0705 (ZP-71-9 1.1 nebo ZP-918-9 1.1)
Vztah k organizaci ²⁾	ne	PP min. 1x
Odborná školení ⁵⁾	ne	ano
Odborný personál		
Pracovníci provádějící vyhodnocení hodnot změřených v KAO		
Vzdělání	SŠ	
Praxe	3 roky	
Kvalifikace	Certifikace podle ČSN EN 15257 na stupeň odborné způsobilosti min. 2	
Vztah k organizaci ²⁾	PP	
Odborná školení ⁵⁾	ano	

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace O3 a O4

O3 – Provoz a údržba zařízení protikorozní ochrany
O4 – Výstavba a oprava zařízení protikorozní ochrany

Rozsah certifikace	O3	O4
Izolatéři		
Kvalifikace	ne	TPG 927 02
Vztah k organizaci ²⁾	ne	PP min. 1x
Odborná školení ⁵⁾	ne	ano
Kontrola izolací		
Kvalifikace	ne	TPG 927 03
Vztah k organizaci ²⁾	ne	PP min. 1x
Odborná školení ⁵⁾	ne	ano
Pracovníci provádějící kontrolu tloušťky materiálu trubek		
Vztah k organizaci ²⁾	ne	PP min. 1x
Seznámení s činností a používáním přístroje pro měření tloušťky materiálu	ne	ano
Revizní technik – elektro		
Kvalifikace ⁴⁾	ne	RT EZ
Rozsah osvědčení	ne	E2/A
Vztah k organizaci	ne	SV
Osoba v PP ²⁾ odpovědná za:		
Dodržování metrologických pravidel		ano
Kontrolu dodržování systému kvality		ano
Kontrolu dodržování BOZP a PO		ano
Systém pravidelného vzdělávání pracovníků		ano
Technické vybavení ¹¹⁾		
Zařízení pro navařování kabelů	ne	ano
Elektrocentrála	ne	ano
Zařízení pro vyhledávání potrubí		ano
Souprava pro měření zemních odporů		ano
Přístroj pro měření přechodových odporů		ano
Klešťový ampérmetr pro měření ss i stř. proudů	ano	ne
Digitální multimetr se záznamem min., max. a průměrné hodnoty (AVG) pro měření elektrických veličin		ano
Dvoukanálový záznamový přístroj pro měření napětí a proudu		ano
Přístroj pro indikaci úniku plynu v provedení do zóny 2	ne	ano
Zařízení pro spojování žil kabelů	ne	ano
Přístroj pro nedestruktivní měření stěny potrubí	ne	ano
Přístroj pro měření tloušťky materiálu (ultrazvukový tloušťkoměr) s platnou kalibrací	ne	ano
Přístroj pro měření tloušťky izolace	ne	ano
Elektrojiskrový defektoskop	ne	ano
Měděné referenční elektrody		ano, min. 3 x
Měřicí přístroje nebo souprava pro vyhledávání vad v izolaci potrubí	ano	ne
Bruska		ano
Vrtačka včetně rotačních ocelových kotoučů		ano
Hasicí přístroje podle TPG 905 01		ano
Přístroje pro měření izolačních stavů kabelů	ano	ne
Prostředky pro ochranu místa provádění izolace proti nepříznivým vlivům počasí (déšť, sníh, vítr) např. deštník, stan, teplovzdušný agregát	ne	ano

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace O3 a O4

O3 – Provoz a údržba zařízení protikorozi ochrany
O4 – Výstavba a oprava zařízení protikorozi ochrany

Rozsah certifikace	O3	O4
PB hořák s výměnnými hubicemi hořáků	ne	ano
Izolační nůž, masivní stěrka	ne	ano
Páskový teploměr, nebo kontaktní digitální s rozsahem do 100 °C	ne	ano
Délková měřidla – min. 1x metr + 1x pásmo obě s dokladem o prvotní kalibraci	ne	ano
Zařízení pro smršťování izolací kabelových spojek		ano
Zařízení pro označování kabelů a objektů PKO		ano
Kabely pro měření úbytku napětí	ano	ne
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 ⁸⁾		
Organizace má zpracované typové pracovní (technologické) postupy		ano
System kvality ⁹⁾		
Organizace má zaveden systém řízení kvality ¹⁰⁾		ano
Reference		
Období		1 rok

Poznámky O3 – O4

- 1) Podle dosaženého stupně vzdělání.
- 2) Pracovník musí být zaměstnán v pracovním poměru podle zákona č. 262/2006 Sb., přičemž tuto činnost nesmí vykonávat u jiné certifikované organizace.
- 3) Odpovědná osoba musí být autorizovaným technikem nebo inženýrem technologických zařízení staveb podle zákona č. 360/1992 Sb.
- 4) Osvědčení RT EZ musí být vydáno organizací státního odborného dozoru TIČR v souladu s rozsahem certifikace.
- 5) Absolvování pravidelného odborného školení podle 7.6.
- 6) Odborná zdokonalovací školení, vztahující se k vykonávané činnosti v rozsahu certifikace podle 7.5, s docílením příslušného počtu bodů ze školení podle Přílohy 6.
- 7) Pracovní činnosti, pro které musí mít žadatelé o certifikaci zpracovány typové pracovní (technologické) postupy v souladu s rozsahem certifikace a platnou legislativou:
 - a) anodové uzemnění: trubkové, fersilitové, hloubková uzemňovací anoda;
 - b) pokládka kabelů;
 - c) uložení snímací elektrody;
 - d) navařování kabelů;
 - e) zemní práce (při zajištění této činnosti vlastními silami).
- 8) Organizace má dokumentovaný postup zajištění seznamování zaměstnanců s typovými pracovními (technologickými) postupy, kontroly jejich dodržování, uložení postupů apod.
- 9) Základní požadavky na systém managementu kvality používaný montážní organizací v rámci systému certifikace a jejich kontrola v souladu s rozsahem certifikace:
 - a) určení odpovědností a pravomocí pracovníků odpovědných za jednotlivé činnosti organizace podle certifikačního programu;
 - b) dokumentovaný postup zajištění normativních předpisů, včetně způsobu jejich řízení;
 - c) dokumentovaný postup zajištění způsobu skladování a identifikace materiálů tak, aby nemohlo dojít k jejich záměně;
 - d) dokumentovaný postup provádění převíjky materiálu a zajištění, aby nebyl používán materiál, pokud nebyl zkontrolován;
 - e) dokumentovaný postup kontrolní činnosti (kontrolní a zkušební plán) – vstupní, mezioperační, výstupní kontrola;
 - f) dokumentovaný postup zavedení metrologických pravidel;
 - g) dokumentovaný postup zajištění archivace dokladů (výstupních, vzniklých v průběhu stavby apod.) souvisejících s danou zakázkou, včetně kopie předávací dokumentace provozovateli;
 - h) dokumentovaný postup zajištění reklamačního řízení, včetně evidence reklamací a zpětné vazby reklamačního řízení;
 - i) dokumentovaný postup zajištění systému pravidelného vzdělávání pracovníků;
 - j) dokumentovaný postup zajištění systému BOZP a PO, zejména:
 - dokumentace obsahující specifikaci a analýzu rizik vyplývajících z prováděných činností (identifikaci, hodnocení a opatření k eliminaci rizik);
 - dokumentace systému přidělování a používání OOPP.
- 10) Certifikovaný podle ČSN EN ISO 9001.
- 11) Vlastní nebo trvale pronajaté, případně leasing.

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace O5 a O6

O5 – Speciální technologie navrtávání a uzavírání průtoku plynu na ocelových plynovodech do 5 bar uzavíraného přetlaku

O6 – Speciální technologie navrtávání a uzavírání průtoku plynu na PE plynovodech do 5 bar uzavíraného přetlaku

Rozsah certifikace	O5	O6
Personální zajištění		
Odpovědná osoba		
Vzdělání	SŠ nebo VŠ	
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky	
Vztah k organizaci ²⁾	PP	
Odborný pohovor	ano	
Odborná školení ⁵⁾	4 body	
Odborný dohled		
Kvalifikace ³⁾	RT PZ	
Praxe	3 roky	
Vztah k organizaci ²⁾	PP	
Odborný pohovor	ano	
Odborná školení ⁵⁾	4 body	
Odborné osoby		
Vedoucí montážní pracovník		
Vzdělání	UO nebo SŠ	
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky	
Kvalifikace ³⁾	MO PZ	
Vztah k organizaci ²⁾	PP min. 1x	
Odborná školení ⁴⁾	ano	
Kvalifikace pro speciální technologii ⁶⁾	ano	
Montážní pracovník		
Vzdělání	ZV	
Praxe ¹⁾	2 roky	
Kvalifikace ³⁾	MO PZ	
Vztah k organizaci ²⁾	PP min. 2x	
Odborná školení ⁴⁾	ano	
Kvalifikace pro speciální technologii ⁶⁾	ano	
Technolog montážních prací ⁷⁾		
Vzdělání	UO, SŠ nebo VŠ	
Praxe ¹⁾	3 nebo 2 roky	
Vztah k organizaci ²⁾	PP	
Odborná školení ⁴⁾	ano	
Kvalifikace pro speciální technologii ⁶⁾	ano	
Dozor nad svařováním		
Pracovník pro vizuální kontrolu svarů		
Kvalifikace	ČSN EN ISO 9712	OS GAS č. 120/2014
Vztah k organizaci ²⁾	PPV	PPV
Vyšší svářečský personál		
Kvalifikace	min. svářečský technolog podle ČSN EN ISO 14731	TPG 702 01
Vztah k organizaci ²⁾	PPV	PPV
Odborná školení (prodloužení platnosti kvalifikace) ⁴⁾	ne	ano
Svářeči ocel metoda 111		
Kvalifikace	tl. st. 3 –12 mm, Ø > 50, 1.1, ČSN EN ISO 9606-1,	ne
Vztah k organizaci ²⁾	PP min. 1x	ne
Odborná školení ⁴⁾	ano	ne

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace O5 a O6

O5 – Speciální technologie navrtávání a uzavírání průtoku plynu na ocelových plynovodech do 5 bar uzavíraného přetlaku

O6 – Speciální technologie navrtávání a uzavírání průtoku plynu na PE plynovodech do 5 bar uzavíraného přetlaku

Rozsah certifikace	O5	O6
Svářeči PE		
Kvalifikace	ne	TPG 927 04/ČSN EN 13067
Vztah k organizaci ²⁾	ne	PP min. 1x
Odborná školení ⁴⁾	ne	ano
Izolátér		
Kvalifikace	TPG 927 02	ne
Vztah k organizaci ²⁾	PP min. 1x	ne
Odborná školení ⁴⁾	ano	ne
Kontrola izolací		
Kvalifikace	TPG 927 03	ne
Vztah k organizaci ²⁾	PP min. 1x	ne
Odborná školení ⁴⁾	ano	ne
Odborný personál		
Osoba v PP ²⁾ odpovědná za:		
Dodržování metrologických pravidel		ano
Kontrolu dodržování systému kvality		ano
Kontrolu dodržování BOZP a PO		ano
Systém pravidelného vzdělávání pracovníků		ano
Technické vybavení ¹⁰⁾		
Elektrocentrála		ano
Kompresor pro provádění zkoušky těsnosti		ano
Kontrolní tlakoměry s přesností alespoň 2,5%		ano
Délková měřidla – min. 1x metr s dokladem o prvotní kalibraci		ano
Přístroj pro indikaci úniku plynu v provedení do zóny 2		ano
Přístroj pro kontinuální měření koncentrace metanu v provedení do zóny 2		ano
Osobní ochranné pracovní prostředky pro pracovníky – antistatické se sníženou hořlavostí (oděv + obuv)		ano
Hasicí přístroje podle TPG 905 01		ano
Navrtávací a uzavírací zařízení s příslušenstvím		ano
Zařízení pro tavné svařování	ano	ne
Zařízení pro vysoušení přídavného svař. materiálu ¹¹⁾	ano	ne
Roušky k ochraně svarů před rychlým chladnutím	ano	ne
Zařízení pro řezání trubek (strojně nebo ručně)	ano	ne
Zařízení pro broušení trubek (konce, svary atd.)	ano	ne
Montážní stan		ano
Přístroj pro měření tloušťky materiálu (ultrazvukový tloušťkoměr) s platnou kalibrací	ano	ne
Délková měřidla min. 1x metr s dokladem o prvotní kalibraci		ano
Měrky pro zajištění vizuální kontroly svarů k vyhodnocení vad s dokladem o prvotní kalibraci		ano
Svařovací zařízení pro svařování PE se záznam. zařízením	ne	ano
Příslušenství pro práci s PE trubkami (škrabky, čistící přípravky,)	ne	ano
Výrobní, montážní a skladovací prostory		
Organizace má k dispozici vhodné výrobní, montážní a skladovací prostory		ano

**Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací
pro rozsah certifikace O5 a O6**

O5 – Speciální technologie navrtávání a uzavírání průtoku plynu na ocelových plynovodech do 5 bar uzavíraného přetlaku

O6 – Speciální technologie navrtávání a uzavírání průtoku plynu na PE plynovodech do 5 bar uzavíraného přetlaku

Rozsah certifikace	O5	O6
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	ano	
Reference		
Období	1 rok	

Poznámky O5 – O6

- 1) Podle dosaženého stupně vzdělání.
- 2) Pracovník musí být zaměstnán v pracovním poměru podle zákona č. 262/2006 Sb., přičemž tuto činnost nesmí vykonávat u jiné certifikované organizace.
- 3) Osvědčení RT PZ nebo MO PZ musí být vydáno organizací státního odborného dozoru TIČR v souladu s rozsahem certifikace.
- 4) Absolvování pravidelného odborného školení podle 7.6.
- 5) Odborná zdokonalovací školení, vztahující se k vykonávané činnosti v rozsahu certifikace podle 7.5, s docílením příslušného počtu bodů ze školení podle Přílohy 6.
- 6) Školení u výrobce používaného zařízení nebo u jím pověřeného zástupce v rozsahu požadované certifikace.
- 7) Pracovní činnosti, pro které musí mít žadatelé o certifikaci zpracovány typové pracovní (technologické) postupy v souladu s rozsahem certifikace a platnou legislativou:
 - a) navařování tvarovky;
 - b) navrtávání a uzavírání pod plynem podle rozsahu certifikace;
 - c) ověření těsnosti tvarovky;
 - d) činnosti na PZ se zvýšeným nebezpečím.
- 8) Organizace má dokumentovaný postup zajištění seznamování zaměstnanců s typovými pracovními (technologickými) postupy, kontroly jejich dodržování, uložení postupů apod.
- 9) Základní požadavky na systém managementu kvality používaný montážní organizací v rámci systému certifikace a jejich kontrola v souladu s rozsahem certifikace:
 - a) určení odpovědností a pravomocí pracovníků odpovědných za jednotlivé činnosti organizace podle certifikačního programu;
 - b) dokumentovaný postup zajištění normativních předpisů, včetně způsobu jejich řízení;
 - c) dokumentovaný postup zajištění způsobu skladování a identifikace materiálů tak, aby nemohlo dojít k jejich záměně;
 - d) dokumentovaný postup provádění přejímky materiálu a zajištění, aby nebyl používán materiál, pokud nebyl zkontrolován;
 - e) dokumentovaný postup zavedení metrologických pravidel;
 - f) dokumentovaný postup zajištění archivace dokladů souvisejících s danou zakázkou;
 - g) dokumentovaný postup zajištění reklamačního řízení, včetně evidence reklamací a zpětné vazby reklamačního řízení;
 - h) dokumentovaný postup zajištění systému pravidelného vzdělávání pracovníků;
 - i) dokumentovaný postup zajištění systému BOZP a PO, zejména:
 - dokumentace obsahující specifikaci a analýzu rizik vyplývajících z prováděných činností (identifikaci, hodnocení a opatření k eliminaci rizik);
 - dokumentace systému přidělování a používání OOPP.
- 10) Vlastní nebo trvale pronajaté, případně leasing.
- 11) V případě, že nejsou výhradně používány elektrody ve vakuovém balení (VacPac).