



ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-W-1292.2021.001

Hersteller: **KRÁLOVOPOLSKÁ, a.s.**
Křížíkova 2989/68a, Královo Pole
CZ – 612 00 Brno

Fertigungsstätte(n): **Křížíkova 2989/68a, Královo Pole**
CZ – 612 00 Brno

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

**umfassenden Qualitätsanforderungen für das
Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen**

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 3416700

gültig bis: Mai 2024

München, 6. Mai 2021

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Klaus Schlotterer



Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2 bescheinigt:

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-------------------------|-----|-----------------------------------------------|-----|----------------------------------------------|-----|---------------------------------------------------|-----|--------------------------------------------------------------------|-----|-------------------------------------------------------------------|-----|------------------------------------------------------------------|
| Anwendungsbereich: | <ul style="list-style-type: none">- Druckbehälter- Kolonnen und Reaktoren- Tanks- Wärmetauscher- Anlagen für Kernkraftwerke- Kräne und Stahlbauten- Rohrleitungen | | | | | | | | | | | | | | |
| Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608) | <ul style="list-style-type: none">- 1.1, 1.2, 1.3, 3.1- 4.1, 4.2, 5.1- 8.1, 8.2 | | | | | | | | | | | | | | |
| Abmessungen der Bauteile: | Wanddicke bis 120 mm, Länge bis 48 m, max. Ø 5000 mm, max. Stückgewicht 160 t | | | | | | | | | | | | | | |
| Schweißprozesse: (Prozessnummern nach EN ISO 4063) | <table><tr><td>111</td><td>Lichtbogenhandschweißen</td></tr><tr><td>121</td><td>Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode</td></tr><tr><td>122</td><td>Unterpulverschweißen mit Massivbandelektrode</td></tr><tr><td>135</td><td>Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode</td></tr><tr><td>136</td><td>Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode</td></tr><tr><td>138</td><td>Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode</td></tr><tr><td>141</td><td>Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz</td></tr></table> | 111 | Lichtbogenhandschweißen | 121 | Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode | 122 | Unterpulverschweißen mit Massivbandelektrode | 135 | Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode | 136 | Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode | 138 | Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode | 141 | Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz |
| 111 | Lichtbogenhandschweißen | | | | | | | | | | | | | | |
| 121 | Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode | | | | | | | | | | | | | | |
| 122 | Unterpulverschweißen mit Massivbandelektrode | | | | | | | | | | | | | | |
| 135 | Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode | | | | | | | | | | | | | | |
| 136 | Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode | | | | | | | | | | | | | | |
| 138 | Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode | | | | | | | | | | | | | | |
| 141 | Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz | | | | | | | | | | | | | | |
| Schweißaufsicht: | Hr. Pavel Mikyška (EWE) | | | | | | | | | | | | | | |
| Vertreter: | Hr. Jindřich Otřisal (EWE) | | | | | | | | | | | | | | |
| Personal für zerstörungsfreie Prüfungen: | | | | | | | | | | | | | | | |
| Verantwortlich: | Hr. Bronislav Šik | | | | | | | | | | | | | | |
| Vertreter: | Hr. Jan Pliska | | | | | | | | | | | | | | |

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht 5402100139 zu entnehmen.

Bemerkungen:
keine



Allgemeine Bestimmungen

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufen Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.



Industrie Service

CERTIFICATE

TÜV SÜD-W-1292.2021.001

Manufacturer: **KRÁLOVOPOLSKÁ, a.s.**
Křížíkova 2989/68a, Královo Pole
CZ – 612 00 Brno

Plant(s): **Křížíkova 2989/68a, Královo Pole**
CZ – 612 00 Brno

The above mentioned company fulfils the

**comprehensive quality requirements for fusion
welding of metallic materials**

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 3416700

Valid until: May 2024

Munich, May 6, 2021

Certification Body
Material and Welding Technology


Klaus Schlotterer



EQ3102316

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



The following range is certified according to EN ISO 3834-2

Scope of production:

- Pressure tanks
- Columns and reactors
- Tanks
- Heat exchangers
- Constructions for nuclear power stations
- Cranes and steel constructions
- Pipelines

Base material(s):

(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2, 1.3, 3.1
- 4.1, 4.2, 5.1
- 8.1, 8.2

Dimension of items:

Thickness up to 120 mm, max. length 48 m,
max. Ø 5000 mm, max. piece weight 160 t

Welding processes:

(Process numbers according to EN ISO 4063)

- | | |
|-----|-----------------------------------------------------|
| 111 | Manual metal arc welding |
| 121 | Submerged arc welding with solid wire electrode |
| 122 | Submerged arc welding with strip electrode |
| 135 | MAG welding with solid wire electrode |
| 136 | MAG welding with flux cored electrode |
| 138 | MAG welding with metal cored electrode |
| 141 | TIG welding with solid filler material (wire / rod) |

Welding supervisor:

Deputy:

Mr. Pavel Mikyška (EWE)
Mr. Jindřich Otřisal (EWE)

Personnel for non-destructive testing:

Responsible:

Deputy:

Mr. Bronislav Šik
Mr. Jan Pliska

All other relevant data are detailed in our report no 5402100139.

Remarks:

None



General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.