

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace N1, N2, N3, N4, N5, N6 a N7							
Rozsah certifikace	N1	N2	N3	N4	N5	N6	N7
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							
N3 - Bezvýkopové rekonstrukce a opravy plynovodů metodou strojního vtažení PE potrubí, v průřezu zmenšeném zformováním do profilu speciálním zařízením při výrobě; o průměru bez omezení a provozním přetlaku bez omezení							
N4 - Bezvýkopové rekonstrukce a opravy plynovodů metodou strojního vtažení tenkostěnného PE potrubí, v průřezu zmenšeném mechanickým zformováním do profilu speciálním zařízením a následně přepáskovaným; o průměru bez omezení a provozním přetlaku bez omezení							
N5 - Bezvýkopové rekonstrukce a opravy plynovodů metodou strojního vtažení PE potrubí, v průřezu zmenšeném mechanickým stlačením speciálním zařízením; o průměru bez omezení a provozním přetlaku bez omezení							
N6 - Bezvýkopové rekonstrukce a opravy plynovodů metodou strojního vtažení PE nebo ocelového potrubí, při níž je původní potrubí roztaženo nebo zničeno připojeným vtahovacím zařízením; o průměru bez omezení a provozním přetlaku bez omezení							
N7 - Bezvýkopové rekonstrukce a opravy plynovodů metodou strojního vtažení PE nebo ocelového potrubí, při níž je původní potrubí odstraněno připojeným razícím zařízením; o průměru bez omezení a provozním přetlaku bez omezení							
Personální zajištění							
Odpovědná osoba							
Praxe ¹⁾				SŠ nebo VŠ			
Autorizace TZS ²⁾				AT TZS			
Vztah k organizaci ⁴⁾				PP nebo ŽL			
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 ¹⁾				ne			
Kvalifikace ³⁾				MO PZ			
Vztah k organizaci ⁴⁾				PP min. 1x			
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							
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			
Dozor nad svařováním ocelového potrubí							

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace N1, N2, N3, N4, N5, N6 a N7							
Rozsah certifikace	N1	N2	N3	N4	N5	N6	N7
Pracovník pro vizuální kontrolu svarů							
Kvalifikace	ne					ČSN EN ISO 9712	
Vztah k organizaci ⁴⁾	ne					PP min. 1x	
Vyšší svářečský personál							
Kvalifikace	ne					min. svářečský technolog podle ČSN EN ISO 14731	
Vztah k organizaci ⁴⁾	ne					PP	
Dozor nad svařováním PE potrubí							
Pracovník pro vizuální kontrolu svarů							
Kvalifikace	TPG 921 02 nebo ČSN EN ISO 9712						
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x						
Vyšší svářečský personál ⁵⁾							
Kvalifikace	TPG 702 01						
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP						
Odborná školení (např. k prodloužení platnosti kvalifikace)	ano						
Svářeči ocelového a PE potrubí							
Svářeči el. obloukem							
Kvalifikace	ne					tl. st. 3–12 mm, Ø > 30, FM1, ČSN EN ISO 9606-1	
Vztah k organizaci	ne					PP ⁴⁾ min. 2x vč. zkoušky	
Odborná školení ⁷⁾	ne					ano	
Svářeči plamenem							
Kvalifikace	ne					svářeč se základním kurzem ZK podle ČSN 05 0705 nebo zaškolený svářečský pracovník ZP pro řezání a drážkování plamenem podle ČSN 05 0705 nebo svářeč se zkouškou ČSN EN ISO 9606-1, D ≤ 60,3 mm, svar BW	
Vztah k organizaci	ne					PP min. 1x	
Odborná školení ⁷⁾	ne					ano	
Svářeči PE potrubí							
Kvalifikace ⁶⁾	TPG 927 04/ČSN EN 13067						
Vztah k organizaci ⁴⁾	PP min. 1x						
Odborná školení ⁷⁾	ano						
Odborný personál							
Izolátér							
Kvalifikace	ne					TPG 927 02	
Vztah k organizaci	ne					PP ⁴⁾ min. 1x	
Odborná školení ⁷⁾	ne					ano	
Kontrola izolací							
Kvalifikace	ne					TPG 927 03	
Vztah k organizaci	ne					PP ⁴⁾ min. 1x	
Odborná školení ⁷⁾	ne					ano	
Osoba v PP ⁴⁾ odpovědná za:							

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace N1, N2, N3, N4, N5, N6 a N7							
Rozsah certifikace	N1	N2	N3	N4	N5	N6	N7
Dodržování metrologických pravidel	ano						
Kontrolu dodržování systému kvality	ano						
Kontrolu dodržování BOZP a PO	ano						
Systém pravidelného vzdělávání pracovníků	ano						
Technické vybavení ¹²⁾							
Zařízení pro tavné svařování	ne					ano	
Zařízení pro vysoušení přídavného svař. materiálu	ne					ano ¹³⁾ min. 1x	
Roušky k ochraně svarů před rychlým chlazením	ne					ano	
Zařízení pro broušení trubek (konce, svary atd.)	ne					ano	
Zařízení pro řezání trubek (strojně nebo ruční)	ano						
Zařízení pro úkosování svarových ploch	ne					ano	
Pomůcky pro středění trub (centrátoři vnější)	ne					ano	
Zařízení pro provádění elektrojiskrových zkoušek izolace potrubí	ne					ano	
Přístroj pro měření tloušťky materiálu (ultrazvukový tloušťkoměr) s platnou kalibrací	ne					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 dn 225 mm	ano						
Rozvinovací zařízení	ano						
Příslušenství pro práci s PE trubkami (škrabky, aretační přípravky, strojek na odstraňování zoxidované vrstvy, zakružovací spony, válečky, spároměrky, čisticí prostředky)	ano						
Stlačovadla (mechanická + hydraulická)	ano					ne	
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 tlakoměry s platnou kalibrací – rozsah 0–10 bar (0,6 %)	ano						
Měrky pro zajištění vizuální kontroly svarů k vyhodnocení vad s dokladem o prvotní kalibraci	ne					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					ne	

Tabulka požadavků na personální a technické vybavení certifikovaných organizací pro rozsah certifikace N1, N2, N3, N4, N5, N6 a N7							
Rozsah certifikace	N1	N2	N3	N4	N5	N6	N7
Délková měřidla – min. 1x metr + 1x pásmo, obě s dokladem o prvotní kalibraci	ano						
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 dle TPG 905 01	ano						
Zatahovací nebo vtačovací zařízení s možností plynulé regulace tažné síly a odpovídající TPG 702 01	ano						
Kladky pro ukládání trub	ano						
Razicí zařízení	ne						ano
Zařízení na redukci průřezu potrubí pro zatažení	ne			ano		ne	
Zařízení pro vyplnění meziprostoru	ano ¹⁵⁾			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						
Technologické postupy montážních prací ^{9) 10)}							
Organizace má zpracované technologické postupy podle požadavku TPG 702 01	ano						
Systém kvality ¹¹⁾							
Organizace má zaveden systém řízení kvality	ano						
Organizace má certifikovaný systém jakosti pro svařování	ne					ano ¹⁴⁾	
Organizace má zaveden systém školení podle NV č. 194/2022 Sb. §4	ano						
Reference							
Období	1 rok						