

<u>Obsah</u>	<u>Str.</u>
1. ÚČEL STÁVAJÍCÍ STAV A PROJEKTOVANÝ STAV	3
1.1 Účel	3
1.2 Stávající stav	3
1.3 Projektovaný stav	3
2. SEZNAM POUŽITÝCH PODKLADŮ	4
3. POTŘEBA SUROVIN A MNOŽSTVÍ VÝROBKŮ	4
4. VODA	4
4.1 Účel	4
4.2 Parametry média	4
4.3 Popis trasy	4
5. STLAČENÝ VZDUCH	5
5.1 Účel	5
5.2 Technické parametry	5
5.3 Popis trasy	5
6. TEPELNÉ IZOLACE A OTÁPĚNÍ	5
7. KATEGORIZACE POTRUBÍ DLE PED 2014/68/EU	6
8. MATERIÁL POTRUBÍ A NÁTĚRY	6
8.1 Materiál	6
8.2 Nátěrový systém	6
9. MONTÁŽ	6
10. POUŽITÉ NORMY	8
11. BEZPEČNOST PRÁCE	8
11.1 Základní právní předpisy	9
11.2 Zdroje ohrožení zdraví a bezpečnosti pracovníků	11
11.3 Způsob omezení rizikových vlivů	11
12. POPIS A PARAMETRY SKLADOVÉHO HOSPODÁŘSTVÍ	11
13. POŽADAVKY NA DOPRAVU	11
14. POŽADAVKY NA STAVEBNÍ ŘEŠENÍ	11
15. ÚDAJE O SPOTŘEBĚ ENERGÍ A MÉDIÍ	11
16. SEZNAM PODKLADŮ NUTNÝCH PRO UVEDENÍ STAVBY DO UŽÍVÁNÍ	12
16.1 Související právní předpisy	12

16.2 Uvádění strojů a zařízení do výroby

12

16.2.1 Posuzování shody

13

1. ÚČEL STÁVAJÍCÍ STAV A PROJEKTOVANÝ STAV

1.1 Účel

Účelem tohoto provozního souboru je zajistit přívod požadovaných médií ke spotřebičům v nové opravárenské hale.

1.2 Stávající stav

V místě stavby nové opravárenské haly se nachází přístřešek pro opravu kolejových vozidel. Přístřešek je v nevyhovujícím technickém stavu včetně ocelové konstrukce, která je ze 70 let minulého století. Výkresová dokumentace OK se nedochovala.

1.3 Projektovaný stav

Nová opravárenská hala o půdorysných rozměrech 56x13,96m bude vybudována v těsné blízkosti stávajících objektů mechanizačního střediska.

Hala bude s jednou průjezdnou a jednou kusou kolejí podél sebe.

Na průjezdné koleji bude umístěna prefabrikovaná prohlížecí a montážní jáma s hloubkou -1,500m. V montážní jámě budou k dispozici dva pojízdné zvedáky nosnosti 7t.

Na konci druhé (kusé) koleje bude umístěna uzavřená lakovací kabina o rozměrech 12,2m x 6,2m a výšce 6,0m. V hale budou dále pracovní koutky vybavené stolní bruskou, svářečkou, a ostatním technologickým nářadím nutným pro opravy kolejových vozidel. Halu bude po celé délce obsluhovat mostový jeřáb s nosností 7t.

Předmětem tohoto provozního souboru je:

- přivedení vody od připojovacího místa (v mechanických dílnách) k umyvadlům do lakovací kabiny a k mycí jámě situované před opravárenskou halou.
- rozvod tlakového vzduchu do lakovací kabiny, montážní jámy a ofukovacích pistolí, vč. nového stabilního kompresoru umístěného v opravárenské hale.

2. SEZNAM POUŽITÝCH PODKLADŮ

- Podklady zaslané investorem
 - Projekt – Rekonstrukce sociálního zázemí dílenských prostor MES ČT
- Vlastní zjištění a měření na místě

3. POTŘEBA SUROVIN A MNOŽSTVÍ VÝROBKŮ

Nevyskytuje se. Jedná se nevýrobní zařízení

4. VODA

4.1 Účel

Potrubní rozvod zajišťuje přívod pitné vody do nové opravárenské haly.

4.2 Parametry média

- | | |
|------------|----------------------------|
| • Teplota | 20 °C |
| • Tlak | 3 bar |
| • Množství | max. 1,5 m ³ /h |
| • Trvání | Přetržité |

4.3 Popis trasy

Přípojka vody DN25 bude napojena na stávající řád vody DN25 v objektu kovárny. Od připojovacího místa bude potrubní rozvod veden ve zdivu a bude izolován. Mezi objektem dílen MES a novou opravárenskou halou povede potrubní rozvod v zemi v ne zámrazné hloubce. V hale potrubní rozvod povede po stěnách a bude rozdělen do dvou větví. Jedna větev povede k mycímu stolu, druhá pak kolem lakovací kabiny a bude ukončena u rolovacích vrat koleje č. 1. Potrubní rozvod bude veden po stěnách objektu v úrovni cca +3,815 m, resp. +5,800 m nad rolovacími vraty. V úrovni +3,815 m budou z ocelové konstrukce vytaženy profily JAKL 50x3 co 1,5m, na kterých bude ze spodu kotven potrubní rozvod. Venkovní část rozvodu z opravárenské haly k mycí jámě, bude řešen odnímatelnou průmyslovou hadicí, která bude napojena přes mrazuvzdorný kohout ve stěně objektu. V zimních měsících při dlouhotrvajících mrazech, je doporučeno zavřít přívod vody před mrazuvzdorným kohoutem. Jednotlivé vnitřní odbočky budou zakončeny uzavírací armaturou. Z potrubního rozvodu budou napojeny vnitřní hydranty – hydrantový systém D s tvarově stálou hadicí délky 30m.

5. STLAČENÝ VZDUCH

5.1 Účel

Potrubní rozvod zajišťuje přívod stlačeného vzduchu do lakovací kabiny a do ofukovacích pistolí, pro nářadí a zvedáky v montážní jámě.

5.2 Technické parametry

• Teplota	20 °C
• Tlak	7 bar
• Množství	43 Nm ³ /h
• Trvání	Přetržité
• Kvalita vzduchu	Sušený
• Kompresor	max. 60Nm ³ /h, 10 bar

5.3 Popis trasy

Zdrojem stlačeného vzduchu bude nový stabilní kompresor s integrovanou sušičkou, umístěný v nové opravárenské hale. Potrubní rozvod od kompresoru ke spotřebičům bude proveden z ocelových bezešvých trub DN20 a bude veden po stěnách objektu v úrovni cca +3,815 m, resp. +5,800 m nad rolovacími vraty. V úrovni +3,815 m budou z ocelové konstrukce vytaženy profily JAKL 50x3 co 1,5m, na kterých bude ze spodu kotven potrubní rozvod. Jednotlivé odbočky rozvodu budou zakončeny uzavírací armaturou.

6. TEPELNÉ IZOLACE A OTÁPĚNÍ

U rozvodu vody nevznikají žádné nároky na otápění vzhledem k tomu, že potrubní rozvod bude umístěn ve vytápěném objektu a mezi objektem dílen MES a opravárenskou halou bude veden v ne zámrazné hloubce. Část potrubního rozvodu v objektu dílen MES, která bude vedena ve zdivu a v zemi, bude izolována z důvodů případného rosení potrubí a následného promáčení (poškození) zdí. Izolovaná bude rovněž i část trubky procházející stěnou k mrazuvzdornému ventilu (napojení mycí jámy).

U rozvodu stlačeného vzduchu nevznikají žádné nároky na izolace a otápění - stlačený vzduch bude sušený.

7. KATEGORIZACE POTRUBÍ DLE PED 2014/68/EU

Kategorizace:

Voda DN25, 3 bar – Tab. 6, kategorie **SEP**

Stlačený vzduch DN20, 7 bar – Tab. 7, kategorie **SEP**

Použitý výpočet dle webu: <http://www.red-bag.com/ped-classification.html>

8. MATERIÁL POTRUBÍ A NÁTĚRY

8.1 Materiál

Materiál potrubí je navržen jako ocelové, bezešvé trubky z materiálu 11 353, (odpovídá DIN-St37,0 a EN-STP360)

8.2 Nátěrový systém

Pro potrubí v prostředí areálu mechanizačního střediska Český Těšín je stanoven stupeň korozní agresivity C3. V souladu se specifikací nátěrových systémů dle normy ISO 12944 navržené nátěrové systémy musí odpovídat výše zmíněným stupňům korozní agresivity.

Nátěrový systém:

2x HEMPADUR FAST DRY 17410 2x80μm – (epoxidový)

1x HEPANTHANE HS 55610 1x80μm – (polyuretanový)

Celková tloušťka nátěru je tedy 240 μm

Barevné řešení dle požadavků investora.

9. MONTÁŽ

Montáž potrubí tlakového vzduchu a zemního plynu

Potrubí a příslušenství je navrženo z normalizovaných částí, které musí vyhovovat:

EN 13480-1,2,3,4,5,6 - Potrubí. Technická pravidla (část 1, 2, 3, 4, 5, 6)

tj. jakost materiálu trubek a tvarovek musí být doložena hutním atestem dle EN 10204 (kovové výrobky - druhy dokumentů kontroly), všechny trubky dodány dle ČSN 420250 (trubky bezešvé z ocelí tříd 10 ÷ 16 tvářené za tepla. Technické dodací podmínky.

Pro montáž a svařování vypracuje montážní organizace technologický postup.

Požadavky na svařování

Budou provádět jen svářeči s úřední zkouškou podle ČSN EN ISO 9606-1, ČSN EN ISO 14732, ČSN 05 06 30, technologické postupy svařování budou určeny svářecím technologem dodavatele potrubní trasy.

Rozdělení ČSN EN ISO 3834-1 až 6:

ČSN EN ISO 3834-1

Požadavky na jakost při svařování. Tavné svařování kovových materiálů.

Část 1: *Směrnice pro volbu a používání*

ČSN EN ISO 3834-2

Část 2: *Vyšší požadavky na jakost*

ČSN EN ISO 3834-3

Část 3: *Standardní požadavky na jakost.*

ČSN EN ISO 3834-4

Část 4: *Základní požadavky na jakost.*

ČSN EN ISO 3834-5

Část 5: *Dokumenty, kterými je nutno se řídit, pro dosažení shody.*

Použití normy ČSN EN ISO 3834

Tato norma:

Stanovuje ve svých jednotlivých částech, požadavky na proces svařování.

Je nezávislá na druhu svařované konstrukce.

Stanovuje kvalitativní požadavky na svařování v dílnách i na montážích.

Podává návod, jak vyjádřit způsobilost výrobce pro výrobu svařovaných konstrukcí se zadanými požadavky.

Může sloužit jako podklad ke způsobilosti výrobce pro svařování.

Volba musí odpovídat vyráběnému typu svařovaného výrobku a požadavkům na něj kladeným.

10. POUŽITÉ NORMY

Stavba a provoz musí být v souladu s platnými normami:

Pro provoz a údržbu platí v plném rozsahu ČSN 130108, tato norma bude doplněna místními provozními předpisy vypracovanými na základě specifického charakteru provozu.

ČSN EN 13480-2 : Kovová průmyslová potrubí – Část 2: Materiály

ČSN EN 13480-3 : Kovová průmyslová potrubí – Část 3: Konstrukce a výpočet

ČSN EN 13480-4 : Kovová průmyslová potrubí – Část 4: Výroba a montáž

ČSN EN 13480-5 : Kovová průmyslová potrubí – Část 5: Kontrola a zkoušení

ČSN EN 10220 : Bezešvé a svařované ocelové trubky - Rozměry a hmotnosti

ČSN EN ISO 3834 - Požadavky na jakost při tavném svařování kovových materiálů

ČSN EN ISO 9692-1 - Svařování a příbuzné procesy - Doporučení pro přípravu svarových spojů - Část 1: Svařování ocelí ručně obloukovým svařováním obalenou elektrodou, tavící se elektrodou v ochranném plynu, plamenovým svařováním, svařováním wolframovou elektrodou v inertním plynu a svařováním svazkem paprsků

ČSN EN ISO 8501 - Příprava ocelových povrchů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků

ČSN EN 10253-2 : Potrubní tvarovky pro přivaření tupým svarem - Část 2: Nelegované a feritické oceli se stanovením požadavků pro kontrolu

ČSN EN ISO 12944 - Nátěrové hmoty

ČSN ISO 3864 - Bezpečnostní barvy a bezpečnostní značky

PED 2014/68/EU – Směrnice evropského parlamentu a rady o sblížování právních předpisů členských států týkajících se tlakových zařízení

Ostatní použité normy jsou uvedeny v kapitolách

11. BEZPEČNOST PRÁCE

Veškeré montážní práce budou prováděny odbornou firmou k této činnosti způsobilou. Během montáže je nutno dodržovat všechny články platných ČSN a předpisů o bezpečnosti a ochraně zdraví. Pro zajištění bezpečnosti práce na

jednotlivých pracovištích je nutné, aby byly zpracovány provozní předpisy pro tato pracoviště. V předpisech budou bezpečnostní a hygienické pokyny pro veškerou činnost na pracovištích, tj. používání pracovních pomůcek, obsluha zařízení apod.

Pro provádění montážních prací je nutno dodržovat všechny závazné články platných ČSN a předpisů BOZ v platných zněních.

Pracovní a montážní postupy a přístupové cesty na stavbě budou zpracovány dodavatelskou firmou ve vazbě na příslušná ustanovení platných ČSN a předpisů BOZ a v souladu s pokyny koordinátora BOZP.

Během provádění montážních prací bude dodavatelem vypracován provozní řád objektu, ve kterém bude specifikována bezpečnost práce s technickým zařízením objektu, včetně odpovědnosti zaměstnancům ve vztahu k jednotlivým zařízením.

Na pracovištích se nebudou používat jedy ani karcinogenní látky a nebudou vznikat škodliviny charakteru toxických látek, které by mohly mít vliv na bezpečnost a hygienu práce.

Pro bezpečnost a ochranu zdraví při práci platí stěžejní zákony, jako jsou:

11.1 Základní právní předpisy

- Zákon č. 262/2006 Sb., zákoník práce (hlavně § 101 – 108)
- Zákon č. 309/2006 Sb., o zajištění dalších podmínek bezpečnosti a ochrany zdraví při práci, ve znění pozdějších předpisů
- Zákon č. 251/2005 Sb., o inspekci práce, ve znění pozdějších předpisů
- Zákon č. 373/2011 Sb., o specifických zdravotních službách, (pracovní-lékařská péče - § 53 a násl.)
- Zákon č. 22/1997, o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů
- Zákon č. 59/2006 Sb., o prevenci závažných havárií
- Zákon č. 350/2011 Sb., o chemických látkách a chemických směsích a o změně některých zákonů (chemický zákon)
- Zákon č. 258/2000 Sb., o ochraně veřejného zdraví
- Zákon č. 133/1985 Sb., o požární ochraně
- Nařízení vlády č. 361/2007 Sb., kterým se stanoví podmínky ochrany zdraví při práci
- Nařízení vlády č. 272/2011 Sb., o ochraně zdraví před nepříznivými účinky hluku a vibrací
- Nařízení vlády č. 591/2006 Sb., o bližších minimálních požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví při práci na staveništích
- Nařízení vlády č. 378/2001 Sb., kterým se stanoví bližší požadavky na bezpečný provoz a používání strojů, technických zařízení, přístrojů a náradí
- Nařízení vlády č. 201/2010 Sb., o způsobu evidence úrazů, hlášení a zasílání záznamu o úrazu

- Nařízení vlády č. 362/2005 Sb., o bližších požadavcích na ochranu zdraví při práci na pracovištích s nebezpečím pádu z výšky nebo do hloubky
- Nařízení vlády č. 361/2007 stanovující podmínky ochrany zdraví při práci
- Vyhláška č. 23/2008 Sb., o technických podmínkách požární ochrany
- Vyhláška č. 125/1993 Sb., kterou se stanoví podmínky a sazby zákonného pojištění odpovědnosti zaměstnavatele za škodu při pracovním úrazu nebo nemoci z povolání
- Nařízení vlády č. 494/2001 Sb. evidence, hlášení a zasílání záznamu o úrazu
- Nařízení vlády č. 495/2001 Sb., kterým se stanoví rozsah a bližší podmínky poskytování osobních ochranných pracovních prostředků, mycích, čisticích a dezinfekčních prostředků
- Nařízení vlády č. 11/2002 Sb., kterým se stanoví vzhled a umístění bezpečnostních značek a zavedení signálů, ve znění pozdějších předpisů
- Nařízení vlády č. 168/2002 Sb., kterým se stanoví způsob organizace práce a pracovních postupů, které je zaměstnavatel povinen zajistit při provozování dopravy dopravními prostředky
- Nařízení vlády č. 176/2008 Sb. o technických požadavcích na strojní zařízení
- Nařízení vlády č. 406/2004 Sb., o bližších požadavcích na zajištění bezpečnosti a ochrany zdraví při práci v prostředí s nebezpečím výbuchu
- Nařízení vlády č. 101/2005 Sb., o podrobnějších požadavcích na pracoviště a pracovní prostředí
- Nařízení vlády č. 362/2005 Sb., o bližších požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví při práci na pracovištích s nebezpečím pádu z výšky nebo do hloubky
- Nařízení vlády č. 21/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na osobní ochranné prostředky
- Nařízení vlády č. 1/2008 Sb., o ochraně zdraví před neionizujícím zářením
- Vyhláška č. 432/2003 Sb., kterou se stanoví podmínky pro zařazování prací do kategorií, limitní hodnoty ukazatelů biologických expozičních testů, podmínky odběru biologického materiálu pro provádění biologických expozičních testů a náležitosti hlášení prací s azbestem a biologickými činiteli
- Vyhláška č. 288/2003 Sb., kterou se stanoví práce a pracoviště, které jsou zakázány těhotným ženám, kojícím ženám, matkám do konce devátého měsíce po porodu a mladistvým, a podmínky, za nichž mohou mladiství výjimečně tyto práce konat z důvodu přípravy na povolání
- Vyhláška č. 18/1979 Sb., kterou se určují vyhrazená tlaková zařízení a stanoví některé podmínky k zajištění jejich bezpečnosti
- Vyhláška č. 19/1979 Sb., kterou se určují vyhrazená zdvihací zařízení a stanoví některé podmínky k zajištění jejich bezpečnosti
- Vyhláška č. 48/1982 Sb., kterou se stanoví základní požadavky k zajištění bezpečnosti práce a technických zařízení
- Vyhláška č. 77/1965 Sb., o výcviku, způsobilosti a registraci obsluh stavebních strojů
- Vyhláška č. 268/2009 Sb., o technických požadavcích na stavby

Vyhláška č. 246/2001 Sb., o stanovení podmínek požární bezpečnosti a výkonu státního požárního dozoru (vyhláška o požární prevenci)

11.2 Zdroje ohrožení zdraví a bezpečnosti pracovníků

Mezi možné zdroje ohrožení zdraví a bezpečnosti pracovníků při provozu technologických zařízení patří:

- Možnost pádu osob z vyvýšených míst
- Možnost úrazu od elektrického zařízení

11.3 Způsob omezení rizikových vlivů

Při řešení péče o bezpečnost práce a technických zařízení musí být respektovány základní požadavky zákona č.309/2006, ve znění pozdějších předpisů, NV 378/2001 Sb., NV č. 361/2007 a NV č. 176/2008 ČSN.

Ochrana před nebezpečným dotykovým napětím u nově instalovaných elektrických zařízení je řešena v souladu s ČSN 33 2000-4, 33 2000-5.

Umístění a provedení nových elektrických zařízení respektuje stanovené prostředí dle ČSN 33 2000-5-51 ed.3:2010.

12. POPIS A PARAMETRY SKLADOVÉHO HOSPODÁŘSTVÍ

Nevyskytuje se

13. POŽADAVKY NA DOPRAVU

Nevyskytují se

14. POŽADAVKY NA STAVEBNÍ ŘEŠENÍ

Nevyskytují se

15. ÚDAJE O SPOTŘEBĚ ENERGIÍ A MÉDIÍ

Elektrická energie

Nevyskytuje se.

Stlačený vzduch

Roční spotřeba (teoretická)

18 500 Nm³/rok

Voda

Roční spotřeba (teoretická)

100 m³/rok

16. SEZNAM PODKLADŮ NUTNÝCH PRO UVEDENÍ STAVBY DO UŽÍVÁNÍ

16.1 Související právní předpisy

- Zákon č.22/1997 o technických požadavcích na výrobky
- Zákon č.309/2006 Sb. upravující další požadavky bezpečnosti a ochrany zdraví při práci
- Nařízení vlády č.176/2008 Sb., kterým se stanoví bližší požadavky na bezpečný provoz a používání strojů, technických zařízení, přístrojů a nářadí.
- Nařízení vlády č.378/2001 Sb., kterým se stanoví bližší požadavky na bezpečný provoz a používání strojů, technických zařízení, přístrojů a nářadí.
- Vyhláška Českého úřadu bezpečnosti práce č.48/1982 Sb. základní požadavky k zajištění bezpečnosti práce v posledním znění §54-109,129-142,200-204
- Zákon č. 178/1968 Sb., o státním odborném dozoru nad bezpečností práce v posledním znění §6.
- Vyhláška Českého úřadu bezpečnosti práce a Českého baňského úřadu č.19/1979 Sb., kterou se určují vyhrazená zdvihací zařízení a stanoví některé podmínky k zajištění jejich bezpečnosti
- Nařízení vlády č. 591/2006 Sb., o bližších minimálních požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví při práci na staveništích
- Zákon č.251/2005 Sb., o inspekci práce, zejména ust. §7 odst. 1 písm. j), §17 odst. 1 písm. r), a odst. 2 písm. c), §30 odst. 1 písm. r) a odst. 2 písm. c)

16.2 Uvádění strojů a zařízení do výroby

Pro nové a rekonstruované stroje uváděné do provozu platí, že musí splňovat požadavky zákona č.22/1997 Sb., a prováděcí nařízení vlády č.176/2008 Sb., o technických požadavcích na strojní zařízení, včetně technických norem na které se nařízení vlády odvolává (podrobnosti ohledně zákona č.22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a k němu vydaných prováděcích nařízení vlády jsou obsaženy v kapitole 3/3.2.3

Dokladem o splnění těchto požadavků je viditelné označené **CE**na stroji v blízkosti označení výrobce a **ES prohlášení o shodě** dodané se strojem.

Je třeba rozlišit způsob dodání zařízení.

Je-li dané zařízení smontované (jednotlivé stroje) je povinností provozovatele zajistit výchozí revizi přívodů energií (plyn, elektřina)

Sestavuje-li zařízení dodavatel na místě, je povinen zajistit předepsané kontroly a revize v rámci řízení o shodě zařízení podle zák. č. 22/1997 Sb. Když bude součástí dodávky i připojení na energie, zajistí výchozí revize dodavatel. V opačném případě viz předchozí odstavec.

16.2.1 Posuzování shody

Výrobce, dovozce nebo zplnomocněný zástupce (pozor musí mít sídlo v EU) povinen provést posuzování shody dle zákona 22/1997 Sb., ať už sám nebo přes autorizovanou (notifikovanou) osobu – podle typu zařízení a požadavků příslušných nařízení vlády (např. všechny typy strojních zařízení uvedených v NV č.176/2008 Sb.)

Pro samotný proces posuzování shody je nutno mít k dispozici tyto doklady:

- **Analýzu rizik strojního zařízení ve smyslu ČSN EN 14100**
- **Výkresovou dokumentaci (celkový výkres a nejdůležitější podstavy)**
- **Schéma elektrického (hydraulického nebo pneumatického) zapojení**
- **Doklady o provedených zkouškách - (revize elektro, funkční a provozní zkoušky)**
- **Návod na použití v českém jazyce**

Strojní zařízení a jejich části

Tlaková zařízení a jejich části

- Tlaková zařízení jsou posuzována dle vyhlášky ČÚBP a ČBÚ č.18/1979 Sb.a Nařízení vlády č. 26/2003 Sb. v aktuálním znění.
- Posouzení dokumentace, konstrukce, výroby, bezpečnosti a ochrany zdraví je prováděno dle Nařízení vlády č. 378/2001 Sb. kterým se stanoví bližší požadavky na bezpečný provoz a používání strojů, technických zařízení, přístrojů a nářadí, zákona č. 22/1997 Sb. technické požadavky na výrobky a ČSN 69 0010 –Tlakové nádoby.

- Typové a úřední zkoušky podle vyhlášky ČÚBP č.85/1978 o kontrolách, revizích a zkouškách plynových zařízení a podle ČSN EN 12 266 a ČSN 69 0012
- Ověřování odborné způsobilosti organizace, která vyrábí montuje a provádí opravy a údržbu tlakových zařízení podle Zákona č. 174/1968 Sb. v platném znění.

Plynová zařízení a jejich části

- Plynová zařízení jsou posuzována dle vyhlášky ČÚBP a ČBÚ č.21/1979 Sb. a zákona č. 22/1979 Sb. v aktuálním znění.
- Posouzení dokumentace, konstrukce, výroby, bezpečnosti a ochrany zdraví je prováděno dle Nařízení vlády č. 378/2001 Sb. kterým se stanoví bližší požadavky na bezpečný provoz a používání strojů, technických zařízení, přístrojů a nářadí, zákona č. 22/1997 Sb. technické požadavky na výrobky a ČSN 06 3003 –Průmyslové pece
- Typové a úřední zkoušky podle vyhlášky ČÚBP č.85/1978 o kontrolách, revizích a zkouškách plynových zařízení a ČSN 06 3003
- Ověřování odborné způsobilosti organizace, která vyrábí montuje a provádí opravy a údržbu tlakových zařízení podle Zákona č. 174/1968 Sb. v platném znění.