

8.1

Baseplate

721/162

Base frame

7700175
Kosair 04

Černošská 1930, 256 01 BENEŠOV
Česká republika
Tel. 00420 317 753 211; Fax 00420 317 727 322

OSVĚDČENÍ O JAKOSTI A KOMPLETNOSTI VÝROBKU

BESCHEINIGUNG ÜBER DIE QUALITÄT UND KOMPLETTHEIT DES ERZEUGNISSES CERTIFICATE ABOUT QUALITY AND COMPLETENESS

Název a typ Benennung und Type Name and type	Grundrahmen KOSAIR Základový rám No. 0-837014494 SZ-10-2351
Výrobní číslo Erzeugungsnummer Production No.	1 piece (RM 276) PV 04200624
Technická data výrobku Technische Daten Technical data of product	Dle technických podmínek Nach Herstdokumentation According to the technical conditions
Třída jakosti - druh balení Qualitätsklasse und Komplettheit Quality class - packing	Dle technických podmínek Nach der technischen Bedingungen According to the technical conditions
Príslušenství Verpackungsart Accessories	Dle technické dokumentace Nach den technischen Bedingungen According to the technical documentation


Černošská 1930 (6)
256 01 Benešov u Prahy
DIČ 021-264 17 936 IČ 264 17 936

24.3.2005

Date

Stanislav Olišar

Name des Kontrolors und Stempel der ATK
Name of Inspector and Stamp

49695





Černoletská 1930, 256 01 BENEŠOV
Česká republika
Tel. 00420 317 753 211; Fax 00420 317 727 322

PROHLÁŠENÍ SHODY PODLE ISO/IEC Pokynu 22
DECLARATION OF CONFORMITY ACCORDANCE WITH ISO/IEC GUIDE 22
(EN 45 014)

Čís. No.	70/05
-------------	-------

Dodavatel :

BAEST, a.s.

Supplier

Adresa : BAEST, a.s.. Černoletská 1930, 256 01 Benešov Czech Republic
Address

Výrobek : Grundrahmen KOSAIR - Základový rám - 1 piece (RM 276)
Product

Výše popsaný výrobek je ve shodě s :
The product described above is in conformity with

Dokument č. Document No.	Název Title	Vydání/Datum vydání Edition/Date of issue
0-837014494	Č. výkresu / Drawing No.	
PV 04200624	Zakázka / Order No.	
SZ-10-2351	Zakázka / Order No.	

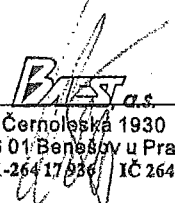
Doplňující informace :
Additional information

Bylo vyrobeno podle dokumentace firmy MAN- Turbo

24.3.2005
Místo a datum vydání
Place and date of issue

Stanislav Olišar – Cheif of QCD

Jméno, funkce, podpis
Name, function, signature


Černoletská 1930 (6)
256 01 Benešov u Prahy
DIČ 021-264 17 936 IČ 264 17 936

Protokol č. 70/05
Report No.List č. 1 z 1
Page ofRozměrový protokol
Measure report

Předmět Subject	Grundrahmen KOSAIR Základový rám	Zakázka Order No.	04200624 SZ-10-2351
Č. výkresu Drawing No.	0-837014494	Výrobní číslo Product No.	1 piece (RM 276)

Jmenovitý rozměr Nominal dimension		Skutečný rozměr Real dimension	Tolerance Tolerance	Poznámka Notice
1.	3840	3841		
2.	5490	5491		
3.	890	890		
4.	350	351		
5.	320	320		
6.	110	111		
7.	745	746		
8.	590	591		
9.	1195	1195		
10.	450	450		
11.	1125	1126		
12.	400	400		
13.	130	130		
14.	135	135		
15.	364	365		
16.	100	101		
17.	375	376		
18.				
19.				
20.				
21.				
22.				
23.				
24.				
25.				
26.				
27.				
28.				
29.				
30.				

Kontrolor : Operator	Milan Kučera	Místo zk. Testing place	BAEST, a.s Benešov	Inspektor Inspection Agency
Datum Date	21.2.2005	Schválil Operator		Zákazník Customer

Protokol č. 70/05
Protocol No.List č. 1 z 1
Page No. From**Protokol o zkoušce těsnosti**
Protocol about leak test

Zk. předmět Test item	Grundrahmen KOSAIR Základový rám	Druh zkoušky Kind of test	Zkouška těsnosti Leak test
Zakázka Order	04200624 SZ-10-2351	Zkušební médium Test medium	Voda Water
Č.výkresu Drawing No.	0-837014494	Zkušební tlak Test pressure	Hydrostatický Hydrostatic
Výrobní číslo Serial number	1 piece (RM 276)	Zkušební doba Test period	12 hodin 12 Hours
Zkoušeno dle Test according to	837 360 851 EN ČSN 10204 3.1B	Pokles tlaku Pressure decrease	-----

Výsledek kontroly : Nebyly zjištěny průchozí vady ve svarech a materiálu. Těsnící plochy vyhovují.**Result of inspection:** There are not transit defects in weld and material. Contact surfaces are proper.

Zkoušel : Examiner	Kučera Milan	Místo zk. Place of test	BAEST, a.s. Benešov	Inspektor Inspector
Datum Date	8.3.2005	Schválil Approved by		Zákazník Customer

Černoletská 1930 (6)
256 01 Benešov u Prahy
DIČ 02126417936 IČ 26417936

Protokol č. 70/05
Report No.List č. 1 z 1
Page of

Protokol o penetrační zkoušce

Report on penetrant test

Předmět Subject	Grundrahmen KOSAIR Základový rám	Zakázka Order No.	04200624 SZ-10-2351
Č. výkresu Drawing No.	0-837014494	Výrobní číslo Product No.	1 piece (RM 276)

Metoda zkoušení Testing method	Nedestruktivní - barevná indikace Non-destructive - colour indication		
Zkušební prostředky Test medium	HELLING - systém : odmašťovač - Reiniger 87, detekční tekutina - Kontrastrot 88, vývojka Entwickler 89 HELLING - system : Degreaser - Reiniger 87, Detection liquid (fluid)-Kontrastrot 88 Developer - Entwickler 89		
Vyhodnoceno dle Evaluation by	EN 1289 Klas. „2“ ; EN 25817 klas. „C“ ;		
Rozsah zkoušky Test volume	100% - svarových spojů vstupů a podpěr; 100Pages% - weld connections of outlets and supports		
Materiál Material	Steel	Tloušťka materiálu Thickness check	10-20mm
penetrační čas Penetrant time	24 hodin / hours		
Zadání a podmínky zkoušky Test condition	Povrch materiálu očištěn od svařování drátěným kartáčem, odmaštěn. Aplikace detekční tekutiny, aplikace vývojky. Material surface after welding cleaned by wire brush, degrease. Application detection Liquid (fluid); application developer.		
Výsledek kontroly Result	Nebylo zjištěno nepřijatelných vad na povrchu svaru. We detected nothing allowable on surface of weld.		

Zkoušel : Tested by :	Milan Kučera	Místo zk. Testing place	BAEST, a.s. Benešov	Inspektor Inspection Agency
Datum Date	10.3.2005	Schválil Operator		Zákazník Customer

Protokol č. 70/05
Report No.List č. 1 z 2
Page of**Protokol o provedení povrchových úprav**
Report on surface treatment

Předmět Subject	Grundrahmen KOSAIR unmachined outer area	Zakázka Order No.	04200624 SZ-10-2351
Č. výkresu Drawing No.	0-837014494	Výrobní číslo Product No.	1 piece (RM 276)
Měřicí přístroj Measuring device	QuaNix 7500		

Předepsané údaje / Prescribed data			Dosažené údaje / Measured data		
Stupeň čistoty dle / Surface preparation grade acc. to /					
☐ o ₃	☐ o ₂	☐ o ₁	☐ o ₃	☐ o ₂	☐ o ₁
☐ r ₃	☐ r ₂	☐ r ₁	☐ r ₃	☐ r ₂	☐ r ₁
☐ Sa 3	☒ Sa 2,5	☐ Sa 2	☐ Sa 3	☒ Sa 2,5	☐ Sa 2
☐ Sa 1	☐ St 3	☐ St 2	☐ Sa 1	☐ St 3	☐ St 2
Nátěrový systém / Painting system /					
Základní nátěr / Primer coat			Základní nátěr / Primer coat		
Název - odstín :		Deripox zinkstaub	Název - odstín :		Deripox zinkstaub
Brand name/shade		DB 687.12/13 šedá-gray	Brand name/shade		DB 687.12/13 šedá-gray
Počet vrstev :		1	Počet vrstev :		1
Number of coating			Number of coating		
Tloušťka vrstvy :		min 80 µm	Tloušťka vrstvy :		min 84 µm
Thickness of coating-mean			Thickness of coating-mean		
Mezivrstva / Intermediale coat			Mezivrstva / Intermediale coat		
Název - odstín :		Deripox EG687.12/13	Název - odstín :		Deripox EG687.12/13
Brand name/ shade		šedá-gray	Brand name/shade		šedá-gray
Počet vrstev :		1	Počet vrstev :		1
Number of coating			Number of coating		
Tloušťka vrstvy :		min 80 µm	Tloušťka vrstvy :		min 165 µm
Thickness of coating-mean			Thickness of coating-mean		
Krycí nátěr / Top coat			Krycí nátěr / Top coat		
Název - odstín :		Derocryl Lack / RAL7030	Název - odstín :		Derocryl Lack / RAL7030
Brand name/ shade			Brand name/shade		
Počet vrstev :		1	Počet vrstev :		1
Number of coating			Number of coating		
Tloušťka vrstvy :		min 40 µm	Tloušťka vrstvy :		min 235 µm
Thickness of coating-mean			Thickness of coating-mean		
Způsob nanášení	vzduchové	bez vzduchové	štětec	válečkem	
Application method	Air spraying	Airless spraying	Brushing	Roller coating	
Výsledek měření :		Výsledek je vyhovující			
Result of measurement		Result is Accepted			

Měřil Operator	Lukáš Bárta	Místo zk. Testing place	BAEST, a.s. Benešov	Inspektor Inspection Agency
Datum Date	23.3.2005	Schválil Operator		Zákazník Customer

Protokol č. 70/05
Report No.List č. 2 z 2
Page of**Protokol o provedení povrchových úprav**
Report on surface treatment

Předmět Subject	Grundrahmen KOSAIR inner area of oil tanks	Zakázka Order No.	04200624 SZ-10-2351
Č. výkresu Drawing No.	0-837014494	Výrobní číslo Product No.	1 piece (RM 276)
Měřicí přístroj Measuring device	QuaNix 7500		

Předepsané údaje / Prescribed data			Dosažené údaje / Measured data		
Stupeň čistoty dle / Surface preparation grade acc. to /					
☐ O ₃	☐ O ₂	☐ O ₁	☐ O ₃	☐ O ₂	☐ O ₁
☐ r ₃	☐ r ₂	☐ r ₁	☐ r ₃	☐ r ₂	☐ r ₁
☐ Sa 3	☒ Sa 2,5	☐ Sa 2	☐ Sa 3	☒ Sa 2,5	☐ Sa 2
☐ Sa 1	☐ St 3	☐ St 2	☐ Sa 1	☐ St 3	☐ St 2
Nátěrový systém / Paiting system /					
Základní nátěr / Primer coat			Základní nátěr / Primer coat		
Název - odstín :		Deripox Grund	Název - odstín :		Deripox Grund
Brand name/shade		šedá-gray	Brand name/shade		šedá-gray
Počet vrstev :		2	Počet vrstev :		2
Number of coating			Number of coating		
Tloušťka vrstvy :		min 40 µm	Tloušťka vrstvy :		min 85 µm
Thickness of coating-mean			Thickness of coating-mean		
Mezivrstva / Intermediale coat			Mezivrstva / Intermediale coat		
Název - odstín :		-----	Název - odstín :		-----
Brand name/ shade			Brand name/shade		
Počet vrstev :			Počet vrstev :		
Number of coating			Number of coating		
Tloušťka vrstvy :		min µm	Tloušťka vrstvy :		µm
Thickness of coating-mean			Thickness of coating-mean		
Krycí nátěr / Top coat			Krycí nátěr / Top coat		
Název - odstín :		-----	Název - odstín :		-----
Brand name/ shade			Brand name/shade		
Počet vrstev :			Počet vrstev :		
Number of coating			Number of coating		
Tloušťka vrstvy :		min µm	Tloušťka vrstvy :		µm
Thickness of coating-mean			Thickness of coating-mean		
Způsob nanášení	vzduchové	bez vzduchové	štětec	válečkem	
Application method	Air spraying	Airless spraying	Brushing	Roller coating	
Výsledek měření :	Výsledek je vyhovující				
Result of measurement	Result is Accepted				

Měřil Operator	Lukáš Bárta	Místo zk. Testing place	BAEST, a.s. Benešov	Inspektor Inspection Agency
Datum Date	23.3.2005	Schválil Operator		Zákazník Customer

PROTOKOL
o zkoušce magnetickou metodou práškovou
über Magnetpulverprüfungč.: A05 011MT
Nr.: A05 011MTList č.: 1
Seiten Nr.: 1
Počet listů: 2
Seiten Gesamt: 2

Zkoušený objekt		Prüfende Objects	
Název, dimenze, tvar zkoušeného objektu: Name, Dimensions, Form des prüfende Objects:	Základový rám Cotring – KOSAIR Grundrahmen	Výrobní číslo: Fertigung Nr.:	--
		Zakázkové číslo: Auftrag Nr.:	0420 0624
Objednavatel: Kunde:	BAEST, a.s. Černošská 1930 256 01 Benešov u Prahy	Výkres číslo: Zeichnung Nr.:	0-837014494
		Metoda svařování: Schweißverfahren:	141
		Materiál: Material:	ocel stahi
		Druh svaru: Schweißart:	koutový winkelschweissen
Svařovací postup výrobce: Schweißanweisung des Erzeugers:		Stadium výroby: Herstellungstadium:	
--		po svaření Nach Schweissung	
Teplné zpracování: Temperaturbearbeitung:	--	Stav povrchu: Oberflächenzustand:	očištěn Besaubert
		Teplota součástí: Temperatur des Objects:	16 °C
Objednávka číslo: Bestellung Nr.:	011005/2005	Ze dne: Aus den Tag:	21.2. 2005
		Zakázka č.: Auftrag Nr.:	--
Použitý zkušební systém		Prüfsystem	
Přístroj: Apparat:	TWM 220N	Výrobce: Erzeuger:	Tiede
		Výrobní číslo: Erzeugungsnummer:	9332517
Detekční prostředek: Prüfmittel:	ferroflux 616.1	Výrobce: Erzeuger:	Tiede
		Kontrastní podklad: Kontrastunterlage:	bílá barva Weisse Farbe
Osvětlení: Beleuchtung:	denní světlo Tageslicht	Měřidlo: Messinstrument:	LX 103
		Pomůcky: Hilfsmittel:	--
Technika zkoušení		Prüftechnik	
Metodika dle: Grundlagen nach:	Sm 02 ČSN EN 1290	Typ magnetizace: Magnetisierung:	8.3.2.4
		Typ proudu: Strom:	střídavý Wechselstrom
Hustota magnetického toku: Intensität des Magnetischen Feldes:	>1 T	Vzdálenost kontaktů (nádstavců): Kontaktabstand (Polenabstand):	20 cm
Ověření zkoušky: Beglaubigung der Prüfung:	Bertholdova měrka (PK)	Zbytková magnetizace: Restmagnetismus:	-- Am ⁻¹
Intenzita osvětlení: Beleuchtungsintensität:	840 lx	Intenzita UV: UV Intensität:	-- μWcm ⁻²
		Instrukce: Prozes:	--
Hodnoceno dle: Bewertung nach:	ČSN EN 1291	Stupeň: Stufe:	2
		Datum zkoušky: Datum der Prüfung:	22.2. až: -- 2005 bis:
Zkoušku provedl: Name des Prüfendes:	Kovář Vojtěch	Místo zkoušky: Ort der Prüfung:	výrobní areál BAEST Benešov

Protokol splňuje požadavky ČSN EN 1290 a ČSN EN ISO 9934-1. Odchytky od těchto norem jsou uvedeny v textu.
Schéma nulového bodu souřadnicového systému (je-li vyžadováno) je na poslední straně tohoto protokolu.
Protokoll entspricht den bedienungen EN 1290 und EN ISO 9934-1. Die Differenzen gegen diesen Normen sind im Text genannt.
Schema des Nullpunkt des Positionssystem (wie man verlangt) ist an der letzte Seite disem Protokoll.

Hodnotil - kvalifikace : Bewerter - Qlifizierung:	Kovář vojtěch L II	Schválil technik NDT GAMMALUX NDT s.r.o. nedestruktivní testování Vojtěch KOVÁŘ APC 301-07708, APC 101-00597 Razítko - Podpis	Protokol převzal : Protokot Übernahme:
Číslo certifikátu : Qualifizierungsnachweis Nr:	APC 301 - 07708		Datum – podpis Datum – Unterschrift
Protokol vystaven dne :	22 2 2005		

PROTOKOL
o zkoušce magnetickou metodou práškovou
über Magnetpulverprüfungč.: A05 011MT
Nr.:List č.: 2
Seiten Nr.:
Počet listů: 2
Seiten Gesamt:

Kontrola dle (Kontrolle nach) : ČSN EN 10204 3.1B

Vyhodnocení zkoušky**Bewertung der Prüfung**

Byla provedena kontrola svarů základového rámu. Při kontrole nebyly nalezeny žádné indikace vad.
Svary základového rámu **VYHOVUJÍ** podmínkám ČSN EN 1291, stupeň 2.

Es wurde die Kontrolle der Schweissnähte von Grundrahme durchgeführt. Bei der Kontrolle wurden keine Indikationen der Fehlers festgestellt.

Die Schweissnähte von Grundrahme **ENTSPRECHEN** den Bedingungen EN 1291, Stufe 2.

Hodnotil - kvalifikace : Kovář vojtěch

Bewerter - Qualifizierung:

L II

Číslo certifikátu :

APC

Qualifizierungsnachweis Nr:

301 - 07708

Protokol vystaven dne :

22.2.2005

Protokol ausgestellt am:

Schválil technik NDT

GAMMALUX NDT s.r.o.

nedestruktivní testování

Vojtěch KOVÁŘ

APC 301-07708, APC 101-00597

Razítko - Podpis

Stempel - Unterschrift des Bewerter

Protokol převzal :

Protokot übernahme:

Datum - podpis

Datum - Unterschrift

Přehled atestovaných dílů - Übersicht „Ursprung der Teile“ - Summary of items with certificate

Výrobce potvrzuje že veškeré atesty na použitý materiál jsou uloženy v archivu firmy BAEST.

Manufacturer certificates, that all certificates for used materials are saved in archive of firm Baest.

Der Hersteller bestätigt, dass alle Werkzeugzeuge aus verwendeten Material im Werkzeugzeugisarchiv der Firma Baest a.s Benesov angelegt sind.

Drawing No.	Material	Order No.	Item nomenclature	Pcs.	Certificate No.	Heat No.	Test No.	Type	Certificate BAEST
Zeichnung Nr./Pos.	Werkstoff	Auftrag	Benennung des Teiles	Stück	Atest	Schmelze	Probe	Typ	Atest Nr. BAEST
číslo výkresu / pozice	Material	Zakázka PV	rozměr	množství	Atest	Tavba	Zkouška	Typ	atest BAEST
IDVY	CSNJ	BZAK	ROZPM	MNVY	ATEST	CTAV	CZKOU	TYP	IDATEST
4-837011486-1P01	S235JRG2	04200624	1.50x1200x1500	2	04/455468	36968		2.2	00609004
4-837011398P140	S355J2G3	04200624	25x100x870	2	73610	5536		3.1.B	00530004
2-837014623P01	S355J2G3	04200624	10x620x950	1	30901	6927		3.1.B	00549904
4-837285879	S235JRG2	04200624	100x10x650	4	34891/2004	36759		3.1.B	00005105
4-837285879	S235JRG2	04200624	100x10x650	10	424322	093225		3.1.B	00440704
0-837011398P152	S235JRG2	04200624	900x3740	2	X 603653	84051		3.1.B	00017805
0-837011398P142	S235JRG2	04200624	900x3424	1	X 603653	84051		3.1.B	00017805
1163-78	S235JRG2	04200624	36x660	8	2004/11/004102	45334		2.2	00590204
1173-02-05	S235JRG2	04200624	10x209	4	537/02	211837		3.1.B	00623804
N3156	S235JRG2	04200624	15x250	2	2003/08/4690	31210		2.2	00114004
RA002-0102-06	ST52.3/S355J2G3	04200624	50x40	2	17280	125976		3.1.B	00557604
4-837011486P01	S235JRG2	04200624	30x1440	2	040613	342930		3.1.B	00010505
4-837011486P02	S235JRG2	04200624	30x1200	1	020823	212051		3.1.B	00579604
4-837011486P02	S235JRG2	04200624	30x1200	1	040613	342930		3.1.B	00010505
4-837131167P01	S235JRG2	04200624	30x870	2	020823	212051		3.1.B	00579604
4-837131167P02	S235JRG2	04200624	30x600	2	020823	212051		3.1.B	00579604
2-837014623P10	S235JRG2	04200624	20x5x140	3	629/04	431745		3.1.B	00273804
0-837011398P139	S235JRG2	04200624	40x40x4x50	6	Y-428	254169		3.1.B	00551104
0-837011398P122	S235JRG2	04200624	900x5174	1	X 603653	84051		3.1.B	00017805
0-837011398P132	S235JRG2	04200624	900x5174	1	X 603653	84051		3.1.B	00017805
0-837011398P132	S235JRG2	04200624	900x5174	0	X 306441	47740		3.1.B	00017905
1-837014511P189	S235JRH	04200624	219x8x316	1	161389/2003	17126K		2.2	00007805
1-837014511P189	S235JRH	04200624	219x8x316	0	3845/02	48064		2.2	00589604
837014511P186F1	S235JRG2	04200624	60.30x5x487	1	44832/03	15169K		2.2	00193304
837014511P186F2	S235JRG2	04200624	60.30x5x460	1	44832/03	15169K		2.2	00193304
2-837014623P06	S235JRH	04200624	21.30x3.20x700	0	42505/02	92501		3.1.B	00122203
2-837014623P06	S235JRH	04200624	21.30x3.20x700	0	43530/02	96136K		3.1.B	00011505
0-837011398P303	S355J2H	04200624	250x150x12.50x304	6	74754	289034		2.2	00007905

2-837014623P07	ST35.8	04200624	114.30x6.30x345	1	A 9764/03	17160	3.1B	00021605
4-837283323	S355J2G3	04200624	50x280x1060	4	39197/2004	7324	3.1B	00046105
3-837284086	S355J2G3	04200624	50x140x140	3	39197/2004	7324	3.1B	00046105
0-837011398P129F1	ST35-8	04200624	33.70x2.60x250	2	41-228728/001/P	130448	3.1B	00611904
0-837011398P129F2	ST35-8	04200624	33.70x2.60x47	1	41-228728/001/P	130448	3.1B	00611904
0-837011398P123	S355J2H	04200624	88.90x6.30x830	4	3024/02	21748	3.1B	00173404
0-837011398P133	S355J2H	04200624	88.90x6.30x830	4	3024/02	21748	3.1B	00173404
1-837014511P187	S355J2H	04200624	89x5.60x460	2	3024/02	21748	3.1B	00173404
0-837011398P130	ST35.8/AD-W4	04200624	60.30x4x43	1	1879/04/1	K22193	3.1B	00068604
0-837011398P180	S355J2G3	04200624	20x734x2549	1	4342560	678667	3.1B	00009405
0-837011398P170	S355J2G3	04200624	15x739x2200	1	HU04291	157538	3.1B	00025105
837014511P185F1	S355J2G3	04200624	15x890x3140	1	HU04291	157538	3.1B	00025105
837014511P185F2	S355J2G3	04200624	15x1375x3140	1	HU04291	157811	3.1B	00025105
0-837011398P021F1	S355J2G3	04200624	15x1425x2549	1	HU04291	157811	3.1B	00025105
0-837011398P021F2	S355J2G3	04200624	15x2000x2549	1	HU04291	157811	3.1B	00025105
0-837014495	G3S11	04200624		1	10204	586850	3.1B	00042705
1-837014511	G3S11	04200624		1	10204	586850	3.1B	00042705
2-837014623	G3S11	04200624		1	10204	586850	3.1B	00042705
4-837011486-1	G3S11	04200624		2	10204	586850	3.1B	00042705
4-837131167	G3S11	04200624		1	10204	586850	3.1B	00042705
RA002-0102-06	ST52.3/S355J2G3	0420062401	50x40	2	73958	24587	3.1B	00159603

CERTIFICATE



DVS ZERT® e.V.

Aachener Str. 172, D - 40223 Düsseldorf

This is to certify that the company



BAEST a.s.

Černoletská 1930

CZ- 25601 Benešov

IČO 26417936

has implemented a quality system in the following areas of application.

Steel Tanks and Silos, Gantry Cranes and Towercranes,
Concrete and Bitumen Mixing Plants, Earth Boring
Machines

By way of a quality audit it was proved that this quality
system has been put into service and fulfils the
requirements of the Standard

DIN EN ISO 9001:2000

Registration No.: CZ-1998-039-1

Valid until: 03.05.2005

Lead Quality Auditor

First Certification: 03.03.1999

Düsseldorf: 03.05.2002

Certification Body



F. Scherer
Dipl.-Ing. F. Scherer

M. Lehmann
Dipl.-Ing. M. Lehmann



Dem Unternehmen: Baest a.s. Černošice 1930
It is hereby certified that the firm
CZ/25501-Benesov
wird für den Betrieb in:
25501-Benesov CZ
in the plant
bescheinigt, daß er geeignet ist, Schweißarbeiten im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:
is qualified to carry out welding works in the following fields of application:

DIN 18800 Teil 7 Abs. 6.2 "Stahlbauten mit
vorwiegend ruhender Beanspruchung"
DIN 15018 "Krane"

E (111), I-MAG (135), (136)
UP (121) (eingeschränkt)

S235, S355
1.4301, 1.4501, 1.451

UP (121) eingeschränkt auf Stumpfstoße gemäß Verfahrensprüfung.

Tombska; JIH; 20.09.1947; EWE; SAP

Vertreter:
(Name, Vorname, Geburtsdatum, Beruf)
Deputy:
(Name, Christian name, date of birth, profession)

Klimes, Oldřich, 07.03.1957, Technologie (EWT)
Havel, Jiří, 08.11.1974, EWT
Dráb, Miroslav, 02.06.1959, EWT

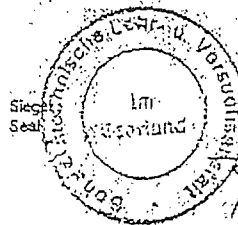
Die Eignungsbescheinigung ist nur gültig in Verbindung mit dem Überprüfungsvertrag Nr. 3190 der SLV-Saarländ

30.04.2005

4/03:

05,02,2003

General requirements
p. 10.



Unterschriften)
Signature(s)

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV im Saarland - Niederlassung der GSI met: HRB XXXX
Heinrichsstraße 21 66117 Saarbrücken
Tel. 0651/368 23-0 Fax 0651/368 23-22; Internet www.slv-saar.de E-Mail slv@slv-saar.de
Bank 1 3441 130 340 008 BLZ 591 900 00; Postbank AG, Kto. 187 40-653 BLZ 590 100 66

GS1 – Gesellschaft für Schwivtechnik International mbH, HRD 37719 Düsseldorf
Aufsichtsrat: Dr.-Ing. Adolf Gierke, Vorsitzender; Geschäftsführer: Prof. Dr.-Ing. Hans-Jörn Tröber, Vorsitzender;
Prof. Dr.-Ing. Prof. h. c. Oskar Böhm, Dr.-Ing. Stefan Kader, Prof. Dr.-Ing. Michael Kießmann, Hans-Jörn Wiedemann

DVS

Mitglied im DVS:
Deutscher Verband für Schweißan-
und verwandte Verfahren e. V.