



**DOM - ZO 13, s.r.o., Technická inspekce COV**

Litomyšlská 560, CZ 560 02 Česká Třebová, IČ: 252 61 908

Certifikační orgán certifikující produkty č. 3148 akreditovaný ČIA podle ČSN EN ISO/IEC 17065:2013



vydává

# CERTIFIKÁT

č. ZCV-24-124/C03 (revize č. 1)

kterým osvědčuje, že subjekt

**AŽD Praha s.r.o.**

Sídlo: Žirovnická 2/3146, 106 17 Praha 10

IČ: 480 29 483

prokázal shodu

**procesu svařování**

s technickými požadavky normy

**ČSN EN 15085-2+A1:2024**

**v klasifikační úrovni CL 1**

**pro činnosti P, D, S**

v souladu s certifikačním schématem NKV-CS-001,  
vypracovaným podle certifikačního schématu typu 6 normy ČSN EN ISO/IEC 17067:2014

v následujícím rozsahu:

**Výroba, konstrukce, nákup a prodej  
svařovaných částí železničních kolejových vozidel.**

Další informace týkající se rozsahu certifikace jsou uvedeny v příloze tohoto certifikátu,  
která tvoří jeho nedílnou součást a obsahuje 2 strany.

Platnost certifikátu je podmíněna plněním norem, podle kterých je proces certifikován a plněním ustanovení  
smlouvy o kontrolní činnosti č. ZCV-24-124 /S01 uzavřené mezi certifikovaným subjektem a certifikačním orgánem.

Nahrazuje certifikát č. ZCV-24-124/C03 ze dne 01.07.2024.

Subjekt certifikován od 01.07.2021

Platnost certifikátu do 01.07.2027

V Praze, dne 24.07.2025



Ing. Miloslav Musil  
Zástupce vedoucího Certifikačního orgánu



# DOM - ZO 13, s.r.o., Technická inspekce COV

Litomyšská 560, CZ 560 02 Česká Třebová, IČ: 252 61 908



Certifikační orgán certifikující produkty č. 3148 akreditovaný ČIA podle ČSN EN ISO/IEC 17065:2013

Příloha k certifikátu č. ZCV-24-124/C03 (revize č. 1)

Strana 1

## Rozsah certifikace:

|                                                                      |                                                  |
|----------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| Adresa provozovny:                                                   | Prováděné činnosti podle ČSN EN 15085-2 čl. 4.2: |
| Výrobní závod Olomouc, Roháče z Dubé 113/6, 779 00 Olomouc           | P, D, S                                          |
| Poznámka: Malý výrobce ve svařování<br>Návrh platí pro novou výrobu. |                                                  |

| Metoda svařování<br>(ISO 4063) | Skupina základního materiálu<br>(CEN ISO/TR 15608) | Rozměry základního materiálu<br>(mm)                                                   | Poznámka                                        |
|--------------------------------|----------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|
| 111                            | 1.2                                                | $3,0 \leq t \leq 24,0$<br>$D \geq 32,5$                                                | BW ml                                           |
| 111                            | 1.2                                                | $2,1 \leq t \leq 3,9$                                                                  | BW sl                                           |
| 111                            | 8.1 / 1.2                                          | trubka: $3,0 \leq t \leq 7,8$<br>$D \geq 38,0$<br>hlava šroubu: $4,0 \leq t \leq 10,4$ | FW<br>trubka / šroub<br>$1,13 \leq a \leq 1,95$ |
| 111                            | 1.2                                                | $3,0 \leq t \leq 24,0$                                                                 | FW ml                                           |
| 135                            | 1.2                                                | $1,4 \leq t \leq 2,6$                                                                  | BW sl                                           |
| 135                            | 1.1                                                | $1,05 \leq t \leq 1,95$                                                                | plech DC 01                                     |
| 135                            | 8.1                                                | $1,4 \leq t \leq 2,6$                                                                  | BW sl                                           |
| 135                            | 8.1                                                | $1,4 \leq t \leq 4,0$                                                                  | FW sl<br>$1,88 \leq a \leq 3,75$                |
| 135                            | 8.1 / 1.2                                          | $1,4 \leq t \leq 4,0$                                                                  | BW ml                                           |
| 135                            | 1.1                                                | $3,0 \leq t \leq 24,0$<br>$D \geq 32,5$                                                | BW ml                                           |
| 135                            | 1.2                                                | $3,0 \leq t \leq 24,0$                                                                 | BW ml                                           |
| 135                            | 1.2                                                | $10,0 \leq t \leq 40,0$                                                                | BW ml                                           |
| 135                            | 8.1 / 1.2                                          | trubka: $3,0 \leq t \leq 7,8$<br>$D \geq 38,0$<br>hlava šroubu: $4,0 \leq t \leq 10,4$ | FW<br>trubka / šroub<br>$1,13 \leq a \leq 1,95$ |
| 135                            | 1.2                                                | $3,0 \leq t \leq 24,0$                                                                 | FW ml                                           |
| 141                            | 8.1                                                | $0,7 \leq t \leq 2,0$                                                                  | FW sl<br>$1,5 \leq a \leq 4,0$                  |
| 111                            | 1.2                                                | $3,0 \leq t \leq 24,0$<br>$D \geq 32,5$                                                | BW ml                                           |

Subjekt certifikován od 01.07.2021

Platnost certifikátu do 01.07.2027

V Praze, dne 24.07.2025



Ing. Miloslav Musil  
Zástupce vedoucího Certifikačního orgánu



# DOM - ZO 13, s.r.o., Technická inspekce COV

Litomyšlská 560, CZ 560 02 Česká Třebová, IČ: 252 61 908



Certifikační orgán certifikující produkty č. 3148 akreditovaný ČIA podle ČSN EN ISO/IEC 17065:2013

Příloha k certifikátu č. ZCV-24-124/C03 (revize č. 1)

Strana 2

| Metoda svařování<br>(ISO 4063) | Skupina základního materiálu<br>(CEN ISO/TR 15608) | Rozměry základního materiálu<br>(mm)                             | Poznámka                                                                           |
|--------------------------------|----------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| 141                            | 22.3                                               | $0,75 \leq t \leq 3,0$                                           | FW sl<br>$2,6 \leq a \leq 5,25$                                                    |
| 111                            | 11.2 / 1.1                                         | $0,75 \leq t \leq 3,0$<br>$D \geq 32,5$                          | BW spoj trubky a tyče                                                              |
| 135                            | 1.1 / 1.2                                          | $3,0 \leq t \leq 24,0$ / $3,0 \leq t \leq 40,0$                  | FW spoj trubky a tyče                                                              |
| 141                            | 8.1                                                | $1,4 \leq t \leq 4,0$ / $3,0 \leq t \leq 40,0$                   | FW                                                                                 |
| 141                            | 8.1                                                | $3,0 \leq t \leq 11,0$ / $3,0 \leq t \leq 12,8$                  | přeplátovaný spoj na<br>držáku na horním<br>vsazeném šroubu<br>koutovým svarem     |
| 141                            | 8.1                                                | $1,4 \leq t \leq 4,0$ / $2,1 \leq t \leq 6,0$                    | FW                                                                                 |
| 141                            | 8.1                                                | $1,4 \leq t \leq 4,0$ / $2,1 \leq t \leq 42,0$<br>$D \geq 31,75$ | přeplátované spoje na<br>trubce a nasazené<br>přírubě obvodovým<br>koutovým svarem |
| 212                            | 1.1                                                | 2,0                                                              | ---                                                                                |
| 142                            | 8.1                                                | $3,0 \leq t \leq 12,0$<br>$D \geq 12,5$                          | FW sl, spoj tyče a<br>plechu                                                       |

## Pracovníci svářečského dozoru:

| Pracovní funkce / úroveň dle EN 15085-2, čl. 5.3 | Jméno, datum narození          | Kvalifikace  |
|--------------------------------------------------|--------------------------------|--------------|
| Odpovědný svářečský dozor (SD) / A               | Ing. Václav Hastík, 12.11.1971 | CZ/IWE/19003 |
| První zástupce odpovědného SD / A                | David Dvořák, 18.05.1983       | CZ/IWT/21016 |
| Další zástupce /                                 | -                              | -            |

Subjekt certifikován od 01.07.2021

Platnost certifikátu do 01.07.2027

V Praze, dne 24.07.2025



Ing. Miloslav Musil  
Zástupce vedoucího Certifikačního orgánu