



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-22-317/C01**

kterým osvědčuje, že subjekt

SENCO Příbram spol. s r.o.

Sídlo: Plynářská 292, 261 01 Příbram

IČ: 250 96 087

Provozovna: Plynářská 292, 261 01 Příbram

prokázal shodu

procesu svařování

s požadavky normy

ČSN EN ISO 3834-2:2022

v souladu s certifikačním schématem TD201,
vypracovaným podle certifikačního schématu typu 6 normy ČSN EN ISO/IEC 17067:2014

v následujícím rozsahu:

**Svařování skříní rozváděčů, jejich komponent
a dalších dílů a částí železničních kolejových vozidel.**

Další informace týkající se rozsahu certifikace jsou uvedeny v příloze tohoto certifikátu,
která tvoří jeho nedílnou součást a obsahuje 1 stranu.

Platnost certifikátu je podmíněna plněním norem, podle kterých je proces certifikován a plněním ustanovení
smlouvy o kontrolní činnosti č. ZCV-22-317/S01 uzavřené mezi certifikovaným subjektem a certifikačním orgánem.

Subjekt certifikován od 22.06.2010

Platnost certifikátu do 08.06.2025

V České Třebové, dne 08.06.2022



Ing. Jaroslav Doležal
Vedoucí 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-22-317/C01

Strana 1

ROZSAH ČINNOSTI

Druh produktu: Skříně elektrických rozváděčů

Produktové normy nebo alternativní normy: ČSN EN 15085-2, předpis ČD V95/5

Skupiny základních materiálů (dle CEN ISO/TR 15608): 1.1, 1.2, 8.1, 22.3, 23.1

Procesy svařování a příbuzné procesy (dle ISO 4063): 135, 141, 784, 785, 786

Metoda svařování (ISO 4063)	Skupina základního materiálu (CEN ISO/TR 15608)	Rozměry základního materiálu (mm)	Poznámka
135	1.2	FW: 1,05 – 14,4; BW: 3,0 – 24,0	Re max. 355 MPa
135	8.1	FW: 1,4 – 4,0; BW: 1,4 – 2,6	-
135	8.1	FW: 1,5 – 6,0; BW: 2,1 – 6,0	S měděnou podložkou
141	1.2	FW: 1,4 – 4,0; BW: 1,4 – 2,6	Re max. 355 MPa
141	8.1	FW: 1,12 – 4,0; BW: 1,12 – 2,6	-
141	8.1	FW T/P: 1,12 – 3,2 / 3,0 – 12,0	Trubka / Plech
141	8.1	BW T/P: 1,12 – 2,08 / 4,0 – 10,4	Trubka / Plech
141	23.1	FW, BW: 1,5 – 6,0	-
141	22.3	FW: 1,5 – 6,0	-
784	1.1	≥ 0,6 pro M3; ≥ 1,5 pro M12	Průměr svorníku (mm): 3,0 – 12,0
785	22.3	≥ 0,5 pro M4; ≥ 0,6 pro M6	Průměr svorníku (mm): 4,0 – 6,0
786	1.2	≥ 0,5 pro M4; ≥ 0,8 pro M8	Průměr svorníku (mm): 4,0 – 8,0
786	8.1	≥ 0,5 pro M4; ≥ 0,8 pro M8	Průměr svorníku (mm): 4,0 – 8,0

Pracovníci svářečského dozoru:

Pracovní funkce / Úroveň kompetence dle ISO 14731	Jméno, datum narození	Kvalifikace
Svářečský dozor / Komplexní (C)	Ing. Karel Walenka, 02.10.1964	EWE/CZ 00115
Zástupce svářečského dozoru / Základní (B)	Bohuslav Mottl, 19.12.1988	CZ/IWS/21008

Subjekt certifikován od 22.06.2010
Platnost certifikátu do 08.06.2025
V České Třebové, dne 08.06.2022



Ing. Jaroslav Doležal
Vedoucí Certifikačního orgánu