



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-26-110/C01

kterým osvědčuje, že organizace

ŠKODA PARS a.s.

Sídlo: Žerotínova 1833/56, 787 01 Šumperk

IČ: 258 60 038

Provozovna: Žerotínova 1833/56, 787 01 Šumperk

prokázala 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:

**Vývoj, výroba, modernizace, opravy a rekonstrukce
kolejových vozidel včetně jejich dílů.**

Další informace týkající se rozsahu certifikace jsou uvedeny v příloze tohoto certifikátu,
která tvoří jeho nedílnou součást a obsahuje 5 stran.

Platnost certifikátu je podmíněna plněním norem, podle kterých je proces certifikován a plněním ustanovení
smlouvy o kontrolní činnosti č. ZCV-23-114/S01 uzavřené mezi certifikovanou organizací a certifikačním orgánem.

Organizace certifikována od 28.04.2023
Platnost certifikace od 21.04.2026
Platnost certifikace do 21.04.2029



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-26-110/C01

Strana 1

ROZSAH ČINNOSTI

Druh produktu: Vývoj, výroba, modernizace, opravy a rekonstrukce kolejových vozidel včetně jejich dílů.

Produktové normy nebo alternativní normy: EN 15085-2

Skupiny základních materiálů (dle CEN ISO/TR 15608): 1; 2; 8; 11; 23.1; 72.1

Procesy svařování a příbuzné procesy (dle ISO 4063): 111; 121; 131; 135; 141; 783; 784; 912

Metoda svařování (ISO 4063)	Skupina základního materiálu (CEN ISO/TR 15608)	Rozměry základního materiálu (mm)	Poznámka
111	1	$3,0 \leq t \leq 20,0$	FW
111	1	vzpěrný kr. + kolo	FW
111	42 2643	ZM – 60,0 průvar – 20,0	BW částečný průvar
111	72.1	opravný návar	-
135	1	$1,0 \leq t \leq 20,0$	BW
135	2	$3,0 \leq t \leq 5,2$	BW
135	1	$\geq 1,0$	FW
135	2	3,0 až 7,2	FW
135	8	$0,98 \leq t \leq 1,82$	BW
135	8	$0,98 \leq t \leq 2,8$	FW
135	8.1 s 1.2	$0,98 \leq t \leq 1,82$	BW
135	8.1 s 1.2	$0,98 \leq t \leq 2,8$	FW
135	1	$1,75 \leq t \leq 5,0$	FW do barvy
141	8	$0,98 \leq t \leq 2,8$	BW
141	8	$0,98 \leq t \leq 2,8$	FW
121	R7T	navarování dvojkolí	-
121	42 2643	návar hvězdicového kola	-
131	23.1	$3,0 \leq t \leq 8,0$ $1,85 \leq a \leq 3,75$	FW sl – přeplátované

Organizace certifikována od 28.04.2023

Platnost certifikace od 21.04.2026

Platnost certifikace do 21.04.2029



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-26-110/C01

Strana 2

Metoda svařování (ISO 4063)	Skupina základního materiálu (CEN ISO/TR 15608)	Rozměry základního materiálu (mm)	Poznámka
131	23.1	$3,0 \leq t \leq 8,0$	BW sl
131	23.1	$3,0 \leq t \leq 8,0$ $1,85 \leq a \leq 3,75$	FW sl
141	23.1	$3,0 \leq t \leq 8,0$	BW sl
141	23.1	$1,0 \leq t \leq 4,0$ $1,85 \leq a \leq 3,75$	FW sl
141	23.1	$3,0 \leq t \leq 8,0$ $1,85 \leq a \leq 3,75$	FW sl
141	23.1	$1,0 \leq t \leq 4,0$	BW sl
131	23.1	$3,0 \leq t \leq 16,0$	BW oboustranný s předehřevem
131	23.1	$1,0 \leq t \leq 4,0$	BW
131	23.1	$1,0 \leq t \leq 4,0$ $1,85 \leq a \leq 3,75$	FW sl
131	23.1	$3,0 \leq t \leq 16,0$ $1,87 \leq a \leq 5,0$	FW sl
131	23.1	$3,0 \leq a \leq 16,0$ $3,75 \leq a \leq 7,5$	FW ml s předehřevem
135	1.2	$12,5 \leq t \leq 50,0$ s $3,0 \leq t \leq 24,0$	BW ml T - spoj
135	1.2	$12,5 \leq t \leq 50,0$ s $3,0 \leq t \leq 24,0$ a = bez omezení	FW ml
135	1.2	$10,0 \leq t \leq 40,0$ s $3,0 \leq t \leq 8,0$ $1,5 \leq a \leq 3,0$	FW sl
135	2.1	$3,0 \leq t \leq 24,0$	BW ml
135	2.1	$6,0 \leq t \leq 24,0$ a = bez omezení	FW ml
135	8.1 s 1.2	$1,96 \leq t \leq 5,0$ s $5,5 \leq t \leq 22,0$ $1,87 \leq a \leq 3,75$	FW plech a matice
135	8.1 s 1.2	$1,96 \leq t \leq 5,0$ s $5,5 \leq t \leq 22,0$ a = $1,87 \leq a \leq 3,75$	FW plech a matice, PG
135	8.1	$0,98 \leq t \leq 2,8$ s $5,5 \leq t \leq 22,0$ $1,87 \leq a \leq 3,75$	FW plech a matice
111	11.3	$\geq 25,0$	opravný návar tažného háku
135	11.3	$\geq 25,0$	opravný návar tažného háku
135	1.2	opravný návar tělesa nárazníku	-

Organizace certifikována od 28.04.2023

Platnost certifikace od 21.04.2026

Platnost certifikace do 21.04.2029



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-26-110/C01

Strana 3

Metoda svařování (ISO 4063)	Skupina základního materiálu (CEN ISO/TR 15608)	Rozměry základního materiálu (mm)	Poznámka
121	11.3	obvodový opravný návar železničního kola	mechanizované svařování
131	23.1	$1,5 \leq t \leq 6,0$ s $3,0 \leq t \leq 30,0$ $1,5 \leq a \leq 3,0$	FW sl
131	23.1	$1,0 \leq t \leq 4,0$ s $3,0 \leq t \leq 10,0$ $1,05 \leq a \leq 2,1$	FW - přeplátovaný
131	23.1	$3,0 \leq t \leq 10,0$ s $3,0 \leq t \leq 30,0$	BW oboustranný T - spoj
135	1.2 s 2.2	$3,0 \leq t \leq 24,0$	BW
135	1.2 s 2.2	$3,0 \leq t \leq 10,0$ $1,87 \leq a \leq 3,75$	FW sl
141	1.2	$3,0 \leq t \leq 8,0$ $1,87 \leq a \leq 3,75$	FW sl
135	8.1 s 2.2	$3,0 \leq t \leq 24,0$ $3,0 \leq a \leq 6,0$	FW sl
111	ČSN 42 2630	výkres 1105-03-00-000.064 odlitek Horní torna opravy trhlin odlitku Horní torna	-
135	1.1	$4,0$ s $6,0$ / $8,0$ s $6,0$	Brzdový špalík BŠ 1220 dle výkresové dokumentace Diafrikt
135	1.1	výkresy Lo86599 a Lo82090 vedení táhlového háku opravný návar	-
111	1.2 s 8.1	$3,0 \leq t \leq 20,0$ s $3,0 \leq t \leq 10,0$ $31,88 \leq a \leq 10,0$	FW sl
912	31	$0,5 \leq t \leq 2,0$ $D \geq 35,0$	přeplátovaný spoj na trubce
121	1.1	obvodový opravný návar kotouče obručového žel. kola	-
135	8.1	$3,0 \leq t \leq 10,0$	FW T-spoj na tyči a plechu
135	8.1	$3,0 \leq t \leq 16,0$ s $3,0 \leq t \leq 24,0$	BW plech a průchozí čep
135	1.2	$3,0 \leq t \leq 10,0$ $D \geq 50,8$	FW sl
135	8.1 s 1.2	$3,0 \leq t \leq 16,0$ s $3,0 \leq t \leq 24,0$	FW sl
135	8.1 s 1.2	$3,0 \leq t \leq 24,0$ $D \geq 66,0$	BW s FW sl T-spoj

Organizace certifikována od 28.04.2023

Platnost certifikace od 21.04.2026

Platnost certifikace do 21.04.2029

Ing. Miloslav Musil
Zástupce vedoucího Certifikačního orgánu

Příloha k certifikátu č. ZCV-26-110/C01

Strana 4

Metoda svařování (ISO 4063)	Skupina základního materiálu (CEN ISO/TR 15608)	Rozměry základního materiálu (mm)	Poznámka
135	1.2	$3,0 \leq t \leq 38,0$ s $3,0 \leq t \leq 30,0$ $D \geq 79,0$	FW sl T-spoj
135	8.1 s 1.2	$3,0 \leq t \leq 12,0$ s $3,0 \leq t \leq 40,0$ $D \geq 10,0$	FW sl T-spoj
135	8.1	$D \geq 15,0$ / $3,0 \leq t \leq 10,0$	FW sl (tyč, plech) T-spoj
135	8.1	$3,0 \leq t \leq 16,0$ s $3,0 \leq t \leq 24,0$	spoj plechu a průchozího čepu obvodovým V svarem s podložením
135	1.2	$3,0 \leq t \leq 20,0$ $D \geq 50,8$	T-spoj na plechu a průchozí trubce obvodovým ½ V svarem
135	1.2	$3,0 \leq t \leq 20,0$ $D \geq 50,8$	T-spoj na plechu a průchozí trubce obvodovým koutovým svarem
135	8.1 s 1.2	$3,0 \leq t \leq 24,0$ $D \geq 66,0$	T-spoj na plechu a průchozí trubce obvodovým ½ V svarem a koutovým svarem
135	8.1 s 1.2	$3,0 \leq t \leq 40,0$ s $3,0 \leq t \leq 24,0$	FW sl
135	1.2	$3,0 \leq t \leq 38,0$ s $3,0 \leq t \leq 30,0$	FW sl T-spoj
135	8.1 s 1.2	$3,0 \leq t \leq 12,0$ s $3,0 \leq t \leq 40,0$ $D \geq 10,0$	FW sl T-spoj
111	8.1 s 1.2	$1,5 \leq t \leq 6,0$	BW sl
135	1.1 s 1.2	$3,0 \leq t \leq 12,0$ s $2,1 \leq t \leq 6,0$ $D \geq 15,0$	FW sl T-spoj
784	1.2	M3 až M10	závitový svorník
135	1.2	$3,0 \leq t \leq 12,0$ s $3,0 \leq t \leq 56,0$ $D \geq 19,5$	spoj plechu a vsazeného pouzdra oboustranným koutovým svarem
135	8.1	$1,0 \leq t \leq 4,0$	BW sl
135	8.1	$1,4 \leq t \leq 4,0$	FW sl

 Organizace certifikována od 28.04.2023
 Platnost certifikace od 21.04.2026
 Platnost certifikace do 21.04.2029

 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-26-110/C01

Strana 5

Metoda svařování (ISO 4063)	Skupina základního materiálu (CEN ISO/TR 15608)	Rozměry základního materiálu (mm)	Poznámka
135	8.1 s 1.2	$1,0 \leq t \leq 4,0$	BW sl
135	8.1 s 1.2	$1,4 \leq t \leq 4,0$	FW sl
141	1.2	$1,45 \leq t \leq 5,8$ $D \geq 19,0$	BW ml
141	1.2	$1,4 \leq t \leq 4,0$ s $1,75 \leq t \leq 5,0$ $D \geq 10,0$	FW sl trubková odbočka
135	8.1	$1,5 \leq t \leq 6,0$ s $7,5 \leq t \leq 16,5$	BW sl T-spoj
783	1.2 s 1.1	M6 – M12	závitový svorník
111	ČSN 42 2660	opravný návar uložení ložiska	-

Pracovníci svářečského dozoru:

Pracovní funkce / Úroveň kompetence dle ISO 14731	Jméno, datum narození	Kvalifikace
Svářečský dozor / Specifická (S)		IWT/CZ 08025
Zástupce svářečského dozoru / Komplexní (C)		IWE/CZ 05015
Zástupce svářečského dozoru / Komplexní (C)		IWE/CZ 17041
Zástupce svářečského dozoru / Komplexní (C)		IWE/CZ 25024
Zástupce svářečského dozoru / Základní (B)		IWS/CZ 13003
Zástupce svářečského dozoru / Základní (B)		IWS/CZ 07014

Organizace certifikována od 28.04.2023
Platnost certifikace od 21.04.2026
Platnost certifikace do 21.04.2029



Ing. Miloslav Musil
Zástupce vedoucího Certifikačního orgánu