DOM - ZO 13, s.r.o., Technická inspekce COV
Litomyšlská 560, CZ 560 02 Česká Třebová, IČ: 252 61 908

V 3148

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

vydává

CERTIFIKÁT

č. ZCV-26-110/C02 (revize č. 1)

kterým osvědčuje, že organizace

ŠKODA PARS k.s.

Sídlo: Žerotínova 1833/56, 787 01 Šumperk IČ: 258 60 038

prokázala shodu

procesu svařování

s technickými požadavky normy

ČSN EN 15085-2+A2:2026

v klasifikační úrovni CL 1
pro činnosti P, M, 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:

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.

Nahrazuje certifikát č. ZCV-26-110/C02 ze dne 21.04.2026.

Organizace certifikována od 28.04.2023
Platnost certifikace od 16.09.2026
Platnost certifikace do 21.04.2029

CERTIFIKAČNÍ A INSPEKČNÍ ORGÁN • DOM ZO 13 • TECHNICKÁ INSPEKCE -0-

Ing. Jaroslav Doležal
Vedoucí Certifikačního orgánu

© DOM - ZO 13, s.r.o. 2026

Příloha k certifikátu č. ZCV-26-110/C02 (revize č. 1) Strana 1

Rozsah certifikace:

Adresa provozovny:	Prováděné činnosti podle ČSN EN 15085-2 čl. 4.2:
Žerotínova 1833/56, 787 01 Šumperk	D, P, M, S
Poznámka: Návrh platí pro novou výrobu a údržbu.	

Metoda svařování (ISO 4063)	Skupina základního materiálu (ISO 15608)	Rozměry základního materiálu (mm)	Poznámka
111	1	3,0 ≤ t ≤ 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 ≤ t ≤ 20,0	BW
135	2	3,0 ≤ t ≤ 5,2	BW
135	1	≥ 1,0	FW
135	2	3,0 až 7,2	FW
135	8	0,98 ≤ t ≤ 1,82	BW
135	8	0,98 ≤ t ≤ 2,8	FW
135	8.1 s 1.2	0,98 ≤ t ≤ 1,82	BW
135	8.1 s 1.2	0,98 ≤ t ≤ 2,8	FW
135	1	1,75 ≤ t ≤ 5,0	FW do barvy
141	8	0,98 ≤ t ≤ 2,8	BW
141	8	0,98 ≤ t ≤ 2,8	FW
121	R7T	navařování dvojkolí	-
121	42 2643	návar hvězdicového kola	-
131	23.1	3,0 ≤ t ≤ 8,0 1,85 ≤ a ≤ 3,75	FW sl – přeplátované
131	23.1	3,0 ≤ t ≤ 8,0	BW sl
131	23.1	3,0 ≤ t ≤ 8,0 1,85 ≤ a ≤ 3,75	FW sl
141	23.1	3,0 ≤ t ≤ 8,0	BW sl
141	23.1	1,0 ≤ t ≤ 4,0 1,85 ≤ a ≤ 3,75	FW sl
141	23.1	3,0 ≤ t ≤ 8,0 1,85 ≤ a ≤ 3,75	FW sl

Organizace certifikována od 28.04.2023
Platnost certifikace od 16.09.2026
Platnost certifikace do 21.04.2029

CERTIFIKAČNÍ A INSPEKČNÍ ORGÁN DOM ZO 13 TECHNICKÁ INSPEKCE -0-

Ing. Jaroslav Doležal
Vedoucí Certifikačního orgánu

© DOM - ZO 13, s.r.o. 2026

Příloha k certifikátu č. ZCV-26-110/C02 (revize č. 1) Strana 2

Metoda svařování (ISO 4063)	Skupina základního materiálu (ISO 15608)	Rozměry základního materiálu (mm)	Poznámka
141	23.1	1,0 ≤ t ≤ 4,0	BW sl
131	23.1	3,0 ≤ t ≤ 16,0	BW oboustranný s předehřevem
131	23.1	1,0 ≤ t ≤ 4,0	BW
131	23.1	1,0 ≤ t ≤ 4,0 1,85 ≤ a ≤ 3,75	FW sl
131	23.1	3,0 ≤ t ≤ 16,0 1,87 ≤ a ≤ 5,0	FW sl
131	23.1	3,0 ≤ a ≤ 16,0 3,75 ≤ a ≤ 7,5	FW ml s předehřevem
135	1.2	12,5 ≤ t ≤ 50,0 s 3,0 ≤ t ≤ 24,0	BW ml T-spoj
135	1.2	12,5 ≤ t ≤ 50,0 s 3,0 ≤ t ≤ 24,0 a = bez omezení	FW ml
135	1.2	10,0 ≤ t ≤ 40,0 s 3,0 ≤ t ≤ 8,0 1,5 ≤ a ≤ 3,0	FW sl
135	2.1	3,0 ≤ t ≤ 24,0	BW ml
135	2.1	6,0 ≤ t ≤ 24,0 a = bez omezení	FW ml
135	8.1 s 1.2	1,96 ≤ t ≤ 5,0 s 5,5 ≤ t ≤ 22,0 1,87 ≤ a ≤ 3,75	FW plech a matice
135	8.1 s 1.2	1,96 ≤ t ≤ 5,0 s 5,5 ≤ t ≤ 22,0 a = 1,87 ≤ a ≤ 3,75	FW plech a matice , PG
135	8.1	0,98 ≤ t ≤ 2,8 s 5,5 ≤ t ≤ 22,0 1,87 ≤ a ≤ 3,75	FW plech a matice
111	11.3	≥ 25,0	opravný návar tažného háku
135	11.3	≥ 25,0	opravný návar tažného háku
135	1.2	opravný návar tělesa nárazníku	-
121	11.3	obvodový opravný návar železničního kola	mechanizované svařování
131	23.1	1,5 ≤ t ≤ 6,0 s 3,0 ≤ t ≤ 30,0 1,5 ≤ a ≤ 3,0	FW sl
131	23.1	1,0 ≤ t ≤ 4,0 s 3,0 ≤ t ≤ 10,0 1,05 ≤ a ≤ 2,1	FW - přeplátovaný
131	23.1	3,0 ≤ t ≤ 10,0 s 3,0 ≤ t ≤ 30,0	BW oboustranný T- spoj

Organizace certifikována od 28.04.2023
Platnost certifikace od 16.09.2026
Platnost certifikace do 21.04.2029

CERTIFIKAČNÍ A INSPEKČNÍ ORGÁN DOM ZO 13 TECHNICKÁ INSPEKCE -0-

Ing. Jaroslav Doležal
Vedoucí Certifikačního orgánu

© DOM - ZO 13, s.r.o. 2026

Příloha k certifikátu č. ZCV-26-110/C02 (revize č. 1) Strana 3

Metoda svařování (ISO 4063)	Skupina základního materiálu (ISO 15608)	Rozměry základního materiálu (mm)	Poznámka
135	1.2 s 2.2	3,0 ≤ t ≤ 24,0	BW
135	1.2 s 2.2	3,0 ≤ t ≤ 10,0 1,87 ≤ a ≤ 3,75	FW sl
141	1.2	3,0 ≤ t ≤ 8,0 1,87 ≤ a ≤ 3,75	FW sl
135	8.1 s 2.2	3,0 ≤ t ≤ 24,0 3,0 ≤ a ≤ 6,0	FW sl
135	1.2	opravný návar tělesa nárazníku	-
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 ≤ t ≤ 20,0 s 3,0 ≤ t ≤ 10,0 31,88 ≤ a ≤ 10,0	FW sl
912	31	0,5 ≤ t ≤ 2,0 D ≥ 35,0	přeplátovaný spoj na trubce
121	1.1	obvodový opravný návar kotouče obručového žel. kola	-
135	8.1	3,0 ≤ t ≤ 10,0	FW T-spoj na tyči a plechu
135	8.1	3,0 ≤ t ≤ 16,0 s 3,0 ≤ t ≤ 24,0	BW plech a průchozí čep
135	1.2	3,0 ≤ t ≤ 10,0 D ≥ 50,8	FW sl
135	8.1 s 1.2	3,0 ≤ t ≤ 16,0 s 3,0 ≤ t ≤ 24,0	FW sl
135	8.1 s 1.2	3,0 ≤ t ≤ 24,0 D ≥ 66,0	BW s FW sl T-spoj
135	1.2	3,0 ≤ t ≤ 38,0 s 3,0 ≤ t ≤ 30,0 D ≥ 79,0	FW sl T-spoj
135	8.1 s 1.2	3,0 ≤ t ≤ 12,0 s 3,0 ≤ t ≤ 40,0 D ≥ 10,0	FW sl T-spoj
135	8.1	D ≥ 15,0 / 3,0 ≤ t ≤ 10,0	FW sl T-spoj (tyč, plech)
135	8.1	3,0 ≤ t ≤ 16,0 s 3,0 ≤ t ≤ 24,0	spoj plechu a průchozího čepu obvodovým V svarem s podložením

Organizace certifikována od 28.04.2023
Platnost certifikace od 16.09.2026
Platnost certifikace do 21.04.2029

CERTIFIKAČNÍ A INSPEKČNÍ ORGÁN DOM ZO 13 TECHNICKÁ INSPEKCE -0-

Ing. Jaroslav Doležal
Vedoucí Certifikačního orgánu

© DOM - ZO 13, s.r.o. 2026

Příloha k certifikátu č. ZCV-26-110/C02 (revize č. 1) Strana 4

Metoda svařování (ISO 4063)	Skupina základního materiálu (ISO 15608)	Rozměry základního materiálu (mm)	Poznámka
135	1.2	3,0 ≤ t ≤ 20,0 D ≥ 50,8	T-spoj na plechu a průchozí trubce obvodovým ½ V svarem
135	1.2	3,0 ≤ t ≤ 20,0 D ≥ 50,8	T-spoj na plechu a průchozí trubce obvodovým koutovým svarem
135	8.1 s 1.2	3,0 ≤ t ≤ 24,0 D ≥ 66,0	T-spoj na plechu a průchozí trubce obvodovým ½ V svarem a koutovým svarem
135	8.1 s 1.2	3,0 ≤ t ≤ 40,0 s 3,0 ≤ t ≤ 24,0	FW sl
135	1.2	3,0 ≤ t ≤ 38,0 s 3,0 ≤ t ≤ 30,0	FW sl T-spoj
135	8.1 s 1.2	3,0 ≤ t ≤ 12,0 s 3,0 ≤ t ≤ 40,0 D ≥ 10,0	FW sl T-spoj
111	8.1 s 1.2	1,5 ≤ t ≤ 6,0	BW sl
135	1.1 s 1.2	3,0 ≤ t ≤ 12,0 s 2,1 ≤ t ≤ 6,0 D ≥ 15,0	FW sl T-spoj
784	1.2	M3 až M10	závitový svorník
135	1.2	3,0 ≤ t ≤ 12,0 s 3,0 ≤ t ≤ 56,0 D ≥ 19,5	spoj plechu a vsazeného pouzdra oboustranným koutovým svarem
135	8.1	1,0 ≤ t ≤ 4,0	BW sl
135	8.1	1,4 ≤ t ≤ 4,0	FW sl
135	8.1 s 1.2	1,0 ≤ t ≤ 4,0	BW sl
135	8.1 s 1.2	1,4 ≤ t ≤ 4,0	FW sl
141	1.2	1,45 ≤ t ≤ 5,8 D ≥ 19,0	BW ml
141	1.2	1,4 ≤ t ≤ 4,0 s 1,75 ≤ t ≤ 5,0 D ≥ 10,0	FW sl trubková odbočka
135	8.1	1,5 ≤ t ≤ 6,0 s 7,5 ≤ t ≤ 16,5	BW sl T-spoj
783	1.2 s 1.1	M6 – M12	závitový svorník
111	ČSN 42 2660	opravný návar uložení ložiska	-

Organizace certifikována od 28.04.2023
Platnost certifikace od 16.09.2026
Platnost certifikace do 21.04.2029

CERTIFIKAČNÍ A INSPEKČNÍ ORGÁN DOM ZO 13 TECHNICKÁ INSPEKCE -0-

Ing. Jaroslav Doležal
Vedoucí Certifikačního orgánu

© DOM - ZO 13, s.r.o. 2026

Příloha k certifikátu č. ZCV-26-110/C02 (revize č. 1)

Pracovníci svářečského dozoru:

Pracovní funkce / úroveň dle EN 15085-2, čl. 5.3	Jméno, datum narození	Kvalifikace
Odpovědný svářečský dozor (SD) / A	Ivan Valenta, 31.05.1968	IWT/CZ 08025
První zástupce odpovědného SD / A	Ing. Lukáš Jurka, 12.06.1980	IWE/CZ 05015
Další zástupce / A	Ing. Jan Horák, 21.03.1993	IWE/CZ 17041
Další zástupce / A	Ing. Richard Vít, 26.04.1994	IWE/CZ 25024
Další zástupce / B	Radek Novotný, 28.04.1980	IWS/CZ 13003
Další zástupce / B	Miroslav Borseník, 30.07.1965	IWS/CZ 07014

Organizace certifikována od 28.04.2023
Platnost certifikace od 16.09.2026
Platnost certifikace do 21.04.2029

CERTIFIKAČNÍ A INSPEKČNÍ ORGÁN DOM ZO 13 TECHNICKÁ INSPEKCE -0-

Ing. Jaroslav Doležal
Vedoucí Certifikačního orgánu

 © DOM - ZO 13, s.r.o. 2026