



TESYDO, s.r.o.

Mariánské nám. 617/1, 617 00 Brno, Česká republika (CZ)

** / Člen AIO, HK, TNK, CWS ANB (člen EWF, IIW a IAB) / **

** / Member of AIO, HK, TNK, CWS ANB (member of EWF, IIW a IAB) / **

Technická, školicí, zkušební, certifikační a inspekční činnost

Technical, training, testing, certification and inspection activity

Notifikovaná osoba / Notified Body

TESYDO-COV, certifikační orgán pro certifikaci produktů a procesů svařování č. 3169,
akreditovaný Českým institutem pro akreditaci, o.p.s. dle ČSN EN ISO/IEC 17065:2013

tímto uděluje

C E R T I F I K Á T

pro proces svařování dle ČSN EN ISO 3834-2:2022

**OCELOVÉ KONSTRUKCE, TLAKOVÉ NÁDOBY, POTRUBNÍ SYSTÉMY,
ŽELEZNIČNÍ VOZIDLA**

Výskumný ústav zvaračský z. z. p. o.

Račianska 71

831 02 Bratislava, SK

IČ: 360 65 722

Tento certifikát je vydán na základě splnění požadavků
vyspecifikovaných ve výše uvedené normě ČSN EN ISO 3834-2.

Platnost certifikátu je podmíněna písemným jmenováním pracovníka svářečského dozoru
ve výše uvedené organizaci dle ČSN EN ISO 14731 a pravidelným dozorem ze strany certifikačního orgánu.

Nedílnou součástí tohoto certifikátu je zpráva o hodnocení a zadní strana certifikátu s detailní specifikací.
Výsledek certifikace se týká pouze předmětu posuzování. Tento dokument je možno reprodukovat pouze jako celek.

Číslo certifikátu: **TESYDO-COV-068/2024**

Certifikát je platný do: **05. 12. 2028**

Číslo zprávy o hodnocení: **068/2024**

Datum a místo vystavení prvotního certifikátu: **07. 12. 2018, Brno**

Datum a místo vystavení posledního certifikátu: **06. 12. 2024, Brno**

Nahrazuje certifikát číslo:



.....
Ing. Jan Opletal
Zástupce vedoucího certifikačního orgánu

Detailní specifikace

1. Druh produktu (produktů):

Ocelové konstrukce, tlakové zařízení, potrubní systémy, železniční vozidla

2. Produktové normy nebo alternativní normy:

EN 1090-2+A1, EN 13445-1 až 5, EN 13480-1 až 5, EN 12732, EN 15085, EN 12952-1 až 6, EN 12953-1 až 6, EN 14732.

3. Skupina(y) základních materiálů (dle CEN ISO/TR 15608)

Skupina 1.1, 1.2, 1.3, 6, 7.2, 8, 10, 22, 23, 24, 31, 42, 51

4. Proces(y) svařování a příbuzné procesy (dle ČSN EN ISO 4063)

Ruční obloukové svařování obalenou elektrodou (111 – MMA)

Svařování pod tavidlem drátovou elektrodou (121 – SAW)

Obloukové svařování tavící se elektrodou v inertním plynu (131 – MIG)

Obloukové svařování tavící se elektrodou v aktivním plynu (135, 136 – MAG)

Obloukové svařování wolframovou elektrodou v inertním plynu (141 – TIG)

Obloukové svařování wolframovou elektrodou v inertním plynu bez přídavného materiálu (142 – TIG)

Třecí svařování s promísením (43- FSW)

Laserové svařování (52 – LW)

Pájení do úkosu v ochranném plynu (973)

Svařovací procesy (podle ČSN EN ISO 4063)	Skupiny základních materiálů (podle CEN ISO/TR 15608)
43	22, 23, 24
52	1.3
111	1.2, 6
121	6
131	23
135	1.2, 1.3, 7.2
136	1.2/10.1
136/121	10.1
141	1.2, 7.2, 8.1, 8.2, 10, 23, 31, 42, 51, 1.1/8.1
142	7.2, 8.2
973	31

5. Odpovědní pracovníci svářečského dozoru

Jméno a příjmení	Úroveň kompetence	Pracovní funkce a úroveň
Ing. Adam Hluzák	Komplexní (EWE)	Svářečský dozor podle EN ISO 14731, 6.2.2