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

stellt das

ZERTIFIKAT

Nr. ZCV-22-302/C02

aus, mit dem bestätigt wird, dass das Unternehmen

JANKA Radotín, a

Sitz: Vrážská 1431, Radotín, 153 00 Praha 5, Tschechische Republik IdNr: 076 28 013

die Übereinstimmung

des Schweißprozesses

mit den technischen Anforderungen der Norm

EN 15085-2:2020
in Klassifikationsstufe CL 1

gemäß dem Zertifizierungsschema NKV-CS-001,
das gemäß Zertifizierungsschema 6 der Norm ČSN EN ISO/IEC 17067:2014 entwickelt wurde,

im folgenden Umfang nachgewiesen wurde:

Herstellung von Kühlblöcken, Wärmebehältern und anderen Teilen und Komponenten von Schienenfahrzeugen.

Die weiteren Informationen, welche sich auf den Zertifizierungsumfang beziehen, sind in der Anlage zu diesem Zertifikat aufgeführt, die dessen untrennbarer Bestandteil ist und 1 Seite enthält.

Die Gültigkeit des Zertifikats wird durch die Erfüllung der Normen bedingt, entsprechend denen das System zertifiziert wurde sowie durch die Erfüllung der Bestimmungen des Vertrags Nr. ZCV-19-306/S01 über die Kontrolltätigkeit, welcher zwischen der zertifizierten juristischen Person und der Zertifizierungsstelle abgeschlossen wurde.

Die juristische Person wurde zertifiziert von 01.04.2019
Gültigkeit des Zertifikats bis 01.04.2025
Česká Třebová, Datum 01.04.2022

CERTIFIKAČNÍ A INSPEKČNÍ ORGÁN DOM ZO 13 TECHNICKÁ INSPEKCE
L.S.

Dipl.-Ing. Jaroslav Doležal
Leiter der Zertifizierungsstelle

© DOM - ZO 13, s.r.o. 2021

Anlage zum Zertifikat Nr. ZCV-22-302/C02

Zertifizierungsumfang:

Werkstattadresse:	**Tätigkeitsarten nach EN 15085-2, Art. 4.2:**
Vrážská 1431, Radotín, 153 00 Praha 5, Tschechische Republik	D, P
Bemerkung: Kleiner Schweißhersteller	

Schweißprozess (ISO 4063)	Werkstoffgruppe (CEN ISO/TR 15608)	Abmessungen (mm)	Bemerkung
111	1.2	BW, FW: 3,0 – 24,0	-
135	1.2	BW: 3,0 – 60,0; FW: ≥ 2,0	-
135	8.1	BW: 3,0 – 40,0; FW: ≥ 3,0	-
135	1.2 / 8.1	BW: 3,0 – 24,0; FW: ≥ 3,0	-
135	1.2	1,0 – 4,0 (Rohr), ≥ 5,0 (Rohrböden)	Rohren in Rohrböden
135	1.1	3,0 – 20,0 / ≥ 5,0	T-Stumpfstoß
141	1.2	BW, FW: 1,0 – 12,0	-
141	1.2	BW: 1,5 – 20,0	Plattiertes Rohr für Blech
141	1.2	FW: 2,1 – 48,0	Plattiertes Rohr für Blech
141	8.1	BW, FW: 1,0 – 24,0	-
141	1.2 / 8.1	BW: 1,5 – 25,0; FW: ≥ 1,5	-
141	23.1	BW, FW: 1,0 – 6,0	-
141/111	1.1	BW: 3,0 – 10,0; FW: 3,0 – 6,0	Rohren in Rohrböden
142	8.1	0,75 – 3,0 (Rohr), ≥ 5 (Rohrböden)	-
131	23.1	BW, FW: 1,0 – 6,0	-
131	23.1 / 22.3	BW, FW: 1,0 – 6,0	

Schweißaufsichtspersonen:

Arbeitsfunktion /Qualifikationsstufe nach EN 15085-2, Art. 5.3	Name, Geburtsdatum	Qualifikation
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (SAP) / A	Ing. Igor Dominik, 20.02.1985	IWE-SK-16018 EWE-SK-16018
Erster Stellvertreter der verantwortlichen SAP / B	Ondřej Husák, 15.03.1983	IWT/CZ 16063 EWT/CZ 16063

Die juristische Person wurde zertifiziert von 01.04.2019
Gültigkeit des Zertifikats bis 01.04.2025
Česká Třebová, Datum 01.04.2022

L.S.

Dipl.-Ing. Jaroslav Doležal
Leiter der Zertifizierungsstelle

© DOM - ZO 13, s.r.o. 2021