



**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-23-122/C01

kterým osvědčuje, že subjekt

**M – STROJÍRNY a.s.**

Sídlo: Husova 1697, Bílé Předměstí, 530 03 Pardubice

IČ: 465 05 016

Provozovna: Bylany 82, 538 01 Bylany  
Brněnec 55, 569 04 Brněnec

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:

**Výroba ocelových konstrukcí: stavební konstrukce a konstrukce pro technologická zařízení. Výroba svařovaných dílů strojů a zařízení.**

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-20-113/S01 uzavřené mezi certifikovaným subjektem a certifikačním orgánem.

Subjekt certifikován od 27.06.2009  
Platnost certifikátu do 26.06.2026  
V České Třebové, dne 26.06.2023



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-23-122/C01

Strana 1

### ROZSAH ČINNOSTI

**Druh produktu:** Ocelové konstrukce, strojní součásti

**Produktové normy nebo alternativní normy:** ČSN EN 1090-2

**Skupiny základních materiálů (dle CEN ISO/TR 15608):** 1.1, 1.2, 1.4

**Procesy svařování a příbuzné procesy (dle ISO 4063):** 135, 138

Metoda svařování (ISO 4063)	Skupina základního materiálu (CEN ISO/TR 15608)	Rozměry základního materiálu (mm)	Poznámka
135	1.2	FW: $\geq 3,0$	Re max. 355 MPa, ml
135	1.1	BW: 1,5 – 25,0 FW: 2,1 – 12,0 D $\geq 21,0$	Re max. 235 MPa
135	1.2	BW: 3,0 – 80,0	Re max. 355 MPa
135	1.2	FW: 3,0 – 40,0	Re max. 355 MPa, sl
135/138	1.4	BW: 12,5 – 50,0 FW: 3,0 – 50,0	Re max. 355 MPa
138	1.4	FW: 3,0 – 50,0	Re max. 355 MPa, ml
138	1.4	FW: 3,0 – 56,0	Re max. 355 MPa, sl, mechanizované

#### Pracovníci svářečského dozoru:

Pracovní funkce / Úroveň kompetence dle ISO 14731	Jméno, datum narození	Kvalifikace
Svářečský dozor / Komplexní (C)	Ing. Marie Nejedlá, 31.08.1976	IWE/CZ 11015
Zástupce svářečského dozoru / Specifická (S)	Petr Mazáč, 13.10.1960	IWT/CZ 07507

Subjekt certifikován od 27.06.2009

Platnost certifikátu do 26.06.2026

V České Třebové, dne 26.06.2023



Ing. Jaroslav Doležal  
Vedoucí Certifikačního orgánu