

Certifikační orgán č.3110 akreditovaný ČIA dle ČSN EN ISO/IEC 17065:2013
vydává

CERTIFIKÁT

č. C1-144/2405 R4 Z1

pro proces svařování podle ČSN EN 15085-2
pro společnost

KASPER KOVO s.r.o.

Sídlo společnosti: Žitná 476, 541 03 Trutnov - Poříčí

IČ: 465 08 465

Provozovna Žitná, Žitná 476, 541 03 Trutnov - Poříčí

Provozovna Elektrárenská, Elektrárenská 322, 541 03 Trutnov - Poříčí

Výše uvedená společnost prokázala shodu s normou

ČSN EN 15085-2+A1:2024

Klasifikační úroveň: CL 1

Druh činnosti: D, P, S

Nedílnou součástí certifikátu je příloha č. 1 až 3

Platnost certifikace: od 11.04.2024 do 10.04.2027
Místo a datum vydání: Praha, 25.04.2025




Ing. Pavel Flegl
zástupce vedoucího CO

Výsledek certifikace se týká pouze předmětu posuzování, s aplikací certifikačního schématu NKV-CS-001.

Platnost certifikátu je podmíněna pravidelným dozorem.

Tento dokument nahrazuje vydání ze dne 11.04.2024 a je možné jej reprodukovat pouze jako celek.

SVV Praha, s.r.o. • U Habrovky 247/11 • 140 00 Praha 4 - Krč
Certifikační orgán SVV Praha pro svařování • U Michelského lesa 370 • 140 75 Praha 4 - Krč

Příloha č. 1 k certifikátu č. C1-144/2405 R4 Z1 - platí pro provozovnu Žitná

1.	Druh / typ výrobku:		Železniční kolejová vozidla a jejich součásti	
2.	Výrobní normy:		EN 15085 část 1 – 6	
3.	Klasifikační úroveň	Druh činnosti	Druh svařovaných součástí	Místo činnosti
	CL 1	D	Výpočet, konstrukce a dokumentace pro výrobu svařovaných součástí ŽKV.	Žitná 476, 541 03 Trutnov - Poříčí
		P	Výroba, změna a zkoušení svařovaných součástí ŽKV, včetně výměny dílů.	
		S	Nákup a dodávka svařovaných součástí pro činnosti v novovýrobě bez provádění svařovacích prací.	
4.	Personál svářečského dozoru			
Jméno		Datum narození	Kvalifikace / č. diplomu	Pracovní funkce / úroveň znalostí dle ČSN EN 15085-2+A1:2024 čl. 5.3.1
Adam Teplý		11.06.1987	IWT/CZ 14035	Odpovědný svářečský dozor / A
Petr Dadok		07.04.1984	CZ/IWT/21007	1. Zástupce odpovědného sv. dozoru / A
Michal Krumpholz		23.12.1972	IWP/CZ 04003	Zástupce svářečského dozoru / C
5.	Rozsah oprávnění (dle doložených WPQR a certifikátů svářečů/operátorů se zkouškou podle EN ISO 9606-1,-2/EN ISO 14732)			
Metoda svařování dle EN ISO 4063		Materiálová skupina dle CEN ISO/TR 15608	Rozměry rozsah tlouštěk a průměrů t, D /mm/	Druh svaru a poznámky
135	1.2	t 1,75 – 24; D > 30,15		BW
	8.1	t 2 – 21,6; D > 30,15		FW
141	8.1	t 1,5 – 1,82		děrový
		t 1,5 – 6		BW
		t 1,4 – 12		FW
		t ₁ 2,1 – 6 / t ₂ 3 – 6		FW
		t ₁ 3 – 10 / t ₂ 1,05 – 3		FW
		t ₁ 3 – 6,4 / t ₂ 1,4 – 4; D ≥ 16,85		FW
	10.1	t 3 – 10		BW
		t 3 – 6		FW
22	t 3 – 24; D ≥ 25		BW, FW	
23.1	t 1,5 – 6		BW, FW	
141/135	8.2	t 8 – 32		BW
212	8.1	t 1,5 + 1,5		bodový
		t 1,5 + 2,0		bodový
		t 1,5 + 2,5		bodový
		t 1,5 + 3,0		bodový
	22	t 2,0 + 2,0		bodový
		t 2,0 + 3,0		bodový
232	8.1	t 1,5 + M3; M4; M5; M6; M8		výstupkový
		t 2,0 + M4; M5; M6; M8; M10		výstupkový
		t 3,0 + M4; M6; M8; M10		výstupkový
786	8.1	t ≥ 0,5 / D 3 – 10		plech / svorník
	21, 22	t ≥ 0,5 / D 3 – 5		plech / svorník

Platnost certifikace: od 11.04.2024 do 10.04.2027

Místo a datum vydání: Praha, 25.04.2025



Ing. Pavel Flégl
zástupce vedoucího CO

Příloha č. 2 k certifikátu č. C1-144/2405 R4 - platí pro provozovnu Elektrárenská

1.	Druh / typ výrobku:		Železniční kolejová vozidla a jejich součásti		
2.	Výrobní normy:		EN 15085 část 1 – 6		
3.	Klasifikační úroveň	Druh činnosti	Druh svařovaných součástí		Místo činnosti
	CL 1	D	Výpočet, konstrukce a dokumentace pro výrobu svařovaných součástí ŽKV.		Elektrárenská 322, 541 03 Trutnov - Poříčí
		P	Výroba, změna a zkoušení svařovaných součástí ŽKV, včetně výměny dílů.		
		S	Nákup a dodávka svařovaných součástí pro činnosti v novovýrobě bez provádění svařovacích prací.		
4.	Personál svářečského dozoru				
Jméno		Datum narození	Kvalifikace / č. diplomu	Pracovní funkce / úroveň znalostí dle ČSN EN 15085-2:2021 čl. 5.3.1	
Ing. Jan Erlebach		22.05.1969	IWE/CZ 10073	Odpovědný svářečský dozor / A	
Petr Dadok		07.04.1984	CZ/IWT/21007	1. Zástupce odpovědného sv. dozoru / A	
Radek Cinka		08.01.1974	CZ/IWP/20004	Zástupce svářečského dozoru / C	
5.	Rozsah oprávnění (dle doložených WPQR a certifikátů svářečů/operátorů se zkouškou podle EN ISO 9606-1,-2/EN ISO 14732)				
Metoda svařování dle EN ISO 4063		Materiálová skupina dle CEN ISO/TR 15608	Rozměry rozsah tloušťek a průměrů t, D /mm/		Druh svaru a poznámky
111	1.1	t ₁ 3 – 24; D ₁ > 500 / t ₂ 12,5 – 50; D ₂ ≥ 90		BW+FW	
	1.2	t 3 – 24; D ≥ 25		BW, FW	
135	1.1	t 3 – 4; D 10,5 – 42		FW	
		t 3 – 24; D ≥ 57,15		BW, FW	
		t ₁ 2,1 – 6; D ₁ ≥ 138 / t ₂ 6,25 – 25; D ₂ ≥ 43,25		FW	
		t ₁ 3 – 8; D ₁ ≥ 190 / t ₂ 5 – 20; D ₂ 5 – 20		FW	
	1.2	t ₁ 16 – 64; D ₁ ≥ 150 / t ₂ 3 – 36; D ₂ ≥ 500		BW	
		t 1,75 – 36; D > 150		BW	
		t 3 – 17,4; D ≥ 30,15		BW, FW	
		t 3 – 20; D ≥ 25		BW, FW	
		t 1,75 – 21,6; D > 150		FW	
		t ₁ 1,7 – 5; D ₁ ≥ 30,15 / t ₂ 1,8 – 9,6; D ₂ ≥ 10,6		FW	
		t ₁ 1,7 – 5; D ₁ ≥ 200 / t ₂ 3 – 10; D ₂ ≥ 25		FW	
		8.1		t 1,75 – 20; D ≥ 150	BW, FW
	8.2	t ₁ 3 – 20; D ₁ ≥ 150 / t ₂ 3 – 17,48; D ₂ ≥ 30,15		FW	
	135/121	1.2	t 3 – 32; D > 150		BW
		8.1	t 3 – 20; D > 150		BW

Platnost certifikace: od 11.04.2024 do 10.04.2027
Místo a datum vydání: Praha, 25.04.2025




Ing. Pavel Flégel
zástupce vedoucího CO

Příloha č. 3 k certifikátu č. C1-144/2405 R4 - platí pro provozovnu Elektrárenská

5. Rozsah oprávnění - pokračování (dle doložených WPQR a certifikátů svářečů/operátorů se zkouškou podle EN ISO 9606-1,-2/EN ISO 14732)			
Metoda svařování dle EN ISO 4063	Materiálová skupina dle CEN ISO/TR 15608	Rozměry rozsah tloušťek a průměrů t, D /mm/	Druh svaru a poznámky
141	1.1	t 2 – 5; D ≥ 18	BW, FW
		t ₁ 1,4 – 4; D ₁ ≥ 25 / t ₂ 11 – 44; D ₂ > 500	FW
	1.2	t ₁ 2 – 4; D ₁ 10,6 – 42,6 / t ₂ 3 – 12,6; D ₂ ≥ 25	BW, FW
	8.1	t 1,6 – 4,6; D 10,6 – 42,6	BW, FW
		t 1,4 – 2,6; D ≥ 25	BW, FW
		t 3 – 6,4; D ≥ 25	BW, FW
		t ₁ 10 – 40; D ₁ ≥ 25 / t ₂ 1,8 – 5,2; D ₂ ≥ 25	FW
		t ₁ 3 – 9; D ₁ ≥ 57,15 / t ₂ 3 – 12; D 10 – 40	FW
	8.2	t ₁ 3 – 32; D ₁ ≥ 30,15 / t ₂ 3 – 17,48; D ₂ ≥ 16,65	FW
		t 3 – 17,48; D ≥ 16,85	BW, FW
		t ₁ 9 – 36; D ₁ ≥ 150 / t ₂ 3 – 17,48; D ₂ ≥ 30,15	BW, FW
	1.1/8.1	t 3 – 4,6; D ≥ 30,2	BW
	1.2/8.1	t 2,3 – 4,6; D 21,3 – 42,6	BW
	22	t 3 – 24; D ≥ 25	BW, FW
141/135	8.1/1.1	t ₁ 3 – 20; D ₁ ≥ 150 / t ₂ 8,75 – 35; D ₂ ≥ 37,5	BW, FW
141/142	8.1	t ₁ ≥ 12; D ₁ ≥ 12 / t ₂ 2 – 4; D ₂ ≥ 12	trubkovnice / trubka
142	1.1	t ₁ ≥ 18; D ₁ ≥ 12 / t ₂ 0,5 – 2; D ₂ ≥ 12	trubkovnice / trubka
	8.2	t ₁ ≥ 16; D ₁ ≥ 12 / t ₂ 0,75 – 3; D ₂ ≥ 12	trubkovnice / trubka
786	8.1	t ≥ 0,5 / D 3 – 10	plech / svorník
	21, 22	t ≥ 0,5 / D 3 – 5	plech / svorník

Platnost certifikace: od 11.04.2024 do 10.04.2027

Místo a datum vydání: Praha, 25.04.2025




Ing. Pavel Flég
zástupce vedoucího CO