

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

# CERTIFIKÁT

č. C1-144/1809 R2

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 15085-2:2008

Certifikační úroveň **CL 1**

Nedílnou součástí certifikátu je příloha č. 1 a 2

Platnost certifikátu do: 11.04.2021  
Platnost certifikátu od: 11.04.2018  
Změněno dne: -  
Datum vydání: 11.04.2018



Ing. Pavel Flégel  
zástupce vedoucího CO

Výsledek certifikace se týká pouze předmětu posuzování. Platnost certifikátu je podmíněna pravidelným dozorem.  
Tento dokument navazuje na vydání ze dne 25.4.2017 a je možné jej reprodukovat pouze jako celek.

**Příloha č. 1 k certifikátu č. C1-144/1809 R2 - platí pro provozovnu Žitná**

1. Druh / typ výrobku: **Díly železničních kolejových vozidel**
2. Výrobní normy: **EN 15085 část 1 – 5**  
**Certifikační úroveň: CL 1**  
**Třída provedení svarů: CP B – CP D**  
**Třída kontroly svarů: CT 2 – CT 4**  
**Rozsah platnosti: výroba a prodej dílů železničních kolejových vozidel, s konstrukcí**
3. Skupiny základních materiálů (podle CEN ISO/TR 15608): **1.2, 8.1, 10.1, 21, 22, 23.1**
4. Procesy svařování a příbuzné procesy (dle EN ISO 4063): **135, 141, 212, 786**
5. Odpovědní pracovníci svářečského dozoru:

Jméno	Datum narození	Kvalifikace / č. diplomu	Pracovní funkce / úroveň znalostí dle ČSN EN 15085-2 čl. 5.1.2
<b>Heinz Kaufmann</b>	13.9.1956	EWT/CZ 00173	Odpovědný svářečský dozor / A
<b>Ing. Josef Havelka</b>	5.8.1959	IWE/CZ 04514	Rovnoprávný zástupce sv. dozoru / A
<b>Michal Krumpholz</b>	23.12.1972	IWP/CZ 04003	Zástupce svářečského dozoru / C

6. Rozsahy oprávnění ke dni vydání certifikátu – dle doložených WPQR a certifikátů svářečů / operátorů se zkouškou podle ČSN EN ISO 9606-1, ČSN EN ISO 9606-2 / ČSN EN ISO 14732

Proces svařování dle EN ISO 4063	Materiálová skupina dle CEN ISO/TR 15608	Rozsah tloušťek t a průměrů D /mm/	Druh svaru a poznámky
135	1.2	t 1,75 – 24; D > 30,15	BW
		t 2 – 21,6; D > 30,15	FW
141	8.1	t 1,5 – 1,82	děrový
		t 1,5 – 4; D ≥ 31,65	BW
	t 1 – 1,3	FW	
	t <sub>1</sub> 2,1 – 6/t <sub>2</sub> 3 – 6	FW	
	10.1	t 3 – 10	BW
212	8.1	t 3 – 6	FW
		t 1,5 – 6	BW, FW
	22	t 1,5+1,5	bodový
786	8.1	t 2+3	bodový
		t ≥ 0,5	plech
	21, 22	D 3 – 10	svorník
		t ≥ 0,5	plech
		D 3 – 5	svorník

Platnost certifikátu do: 11.04.2021

Platnost certifikátu od: 11.04.2018

Změněno dne: -

Datum vydání: 11.04.2018



  
 Ing. Pavel Flégel  
 zástupce vedoucího CO

Příloha č. 2 k certifikátu č. C1-144/1809 R2 - platí pro provozovnu Elektrárenská

- Druh / typ výrobku: **Díly železničních kolejových vozidel**
- Výrobní normy: **EN 15085 část 1 – 5**  
**Certifikační úroveň: CL 1**  
**Třída provedení svarů: CP B – CP D**  
**Třída kontroly svarů: CT 2 – CT 4**  
**Rozsah platnosti: výroba a prodej dílů železničních kolejových vozidel, s konstrukcí**
- Skupiny základních materiálů (podle CEN ISO/TR 15608): **1.1, 1.2, 8.1, 21, 22**
- Procesy svařování a příbuzné procesy (dle EN ISO 4063): **111, 135, 135/121, 141, 786**
- Odpovědní pracovníci svářečského dozoru:

Jméno	Datum narození	Kvalifikace / č. diplomu	Pracovní funkce / úroveň znalostí dle ČSN EN 15085-2 čl. 5.1.2
Ing. Jan Erlebach	22.5.1969	IWE/CZ 10073	Odpovědný svářečský dozor / A
Ing. Josef Havelka	5.8.1959	IWE/CZ 04514	Rovnoprávný zástupce sv. dozoru / A
Heinz Kaufmann	13.9.1956	EWT/CZ 00173	Zástupce svářečského dozoru / A
Jiří Haken	23.4.1956	EWP/SK 00104	Zástupce svářečského dozoru / C

- Rozsahy oprávnění ke dni vydání certifikátu – dle doložených WPQR a certifikátů svářečů / operátorů se zkouškou podle ČSN EN ISO 9606-1, ČSN EN ISO 9606-2 / ČSN EN ISO 14732

Proces svařování dle EN ISO 4063	Materiálová skupina dle CEN ISO/TR 15608	Rozsah tlouštěk t a průměrů D /mm/	Druh svaru a poznámky
111	1.1	$t_1 3 - 24; D_1 > 500 / t_2 12,5 - 50; D_2 \geq 90$	BW+FW
	1.2	$t 3 - 24; D \geq 25$	BW
		$t \geq 2,6; D \geq 21$	FW
	8.1	$t 3 - 17; D \geq 57,15$	BW, FW
	1.1/8.1	$t 3 - 3,6; D \geq 30,15$	BW
135	1.1	$t 3 - 6; D > 500$	FW
		$t 3 - 24; D \geq 57,15$	BW, FW
		$t_1 2,1 - 6; D_1 \geq 138 / t_2 6,25 - 25; D_2 \geq 43,25$	FW
	1.2	$t 1,75 - 36; D > 150$	BW
		$t 3 - 17,4; D \geq 30,15$	BW, FW
		$t 1,75 - 21,6; D > 150$	FW
1.2/1.1	$t_1 1,7 - 5; D_1 \geq 30,15 / t_2 1,8 - 9,6; D_2 \geq 10,6$	FW	
8.1	$t_1 1,7 - 5; D_1 \geq 200 / t_2 3 - 10; D_2 \geq 25$	FW	
135/121	1.2	$t 1,75 - 20; D \geq 150$	BW, FW
	8.1	$t 3 - 32; D > 150$	BW
141	1.1	$t 3 - 20; D > 150$	BW
		$t 2 - 5; D \geq 18$	BW, FW
	1.2	$t_1 1,4 - 4; D_1 \geq 25 / t_2 11 - 44; D_2 > 500$	FW
		$t 2 - 12,6; D \geq 18$	BW, FW
	8.1	$t 2 - 6; D \geq 18$	BW, FW
	1.1/8.1	$t_1 10 - 40; D_1 \geq 25 / t_2 1,8 - 5,2$	FW
	1.2/8.1	$t 3 - 4,6; D \geq 30,2$	BW
22	$t 2,3 - 4,6; D 21,3 - 42,6$	BW	
786	8.1	$t 3 - 24; D \geq 25$	BW, FW
		$t \geq 0,5$	plech
	21, 22	$D 3 - 10$	svorník
		$t \geq 0,5$	plech
		$D 3 - 5$	svorník

Platnost certifikátu do: 11.04.2021  
 Platnost certifikátu od: 11.04.2018  
 Změněno dne: -  
 Datum vydání: 11.04.2018



Ing. Pavel Flégl  
 zástupce vedoucího CO