



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 Nr. 3148 akkreditiert von ČIA nach ČSN EN ISO/IEC 17065:2013

stellt das

ZERTIFIKAT

Nr. ZCV-24-324/C01

aus, das bescheinigt, dass die Organisation

PONEC s.r.o.

Sitz: Topolová 914, Mladá, 289 24 Milovice, Tschechische Republik

Id.Nr.: 092 75 967

Organisationseinheit: Topolová 914, Mladá, 289 24 Milovice, Tschechische Republik

die Konformität

des Schweißprozesses

mit den Anforderungen der Norm

EN ISO 3834-2:2021

nachgewiesen wurde, gemäß dem Zertifizierungsschema TD201,
entwickelt nach Zertifizierungsschema Typ 6 der Norm EN ISO/IEC 17067:2013

im folgenden Geltungsbereich:

Schweißen von Maschinenteilen und Komponenten.

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 bedingt von der Erfüllung der Normen, nach denen das Prozess zertifiziert ist, und der Einhaltung der Vorschriften ab der zwischen der zertifizierten Organisation und der Zertifizierungsstelle abgeschlossenen Vertrags über Überwachungstätigkeiten Nr. ZCV-24-324/S01.

Organisation Zertifizierung ab 13.09.2024

Zertifikatsgültigkeit bis 13.09.2027

Česká Třebová, Datum 13.09.2024



Dipl.-Ing. Jaroslav Doležal
Leiter der Zertifizierungsstelle



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 Nr. 3148 akkreditiert von ČIA nach ČSN EN ISO/IEC 17065:2013

Anlage zum Zertifikat Nr. ZCV-24-324/C01

Seite 1

TÄTIGKEITSBEREICH

Art der Produkte: Maschinenteile und Komponenten, Teile von Schienenfahrzeugen

Produktnormen oder alternative Standards: EN 15085

Gruppe von Grundwerkstoffen (nach CEN ISO/TR 15608): 1.1, 1.2, 7.2, 8.1

Schweißprozesse und verwandte Prozesse (nach ISO 4063): 135, 141

Schweißprozess (ISO 4063)	Werkstoffgruppe (CEN ISO/TR 15608)	Abmessungen (mm)	Bemerkung
135	1.2	BW: 3,0 – 24,0; FW: \geq 3,0	Re max. 355 MPa
135	1.2 / 8.1	FW: 3,0 – 36,0 / 3,0 – 25,0; D \geq 25,0	1.2: Re max. 355 MPa
135	1.2 / 8.1	FW: 3,0 – 20,0	1.2: Re max. 355 MPa
141	1.2	FW: 3,0 – 36,0	Re max. 355 MPa
141	7.2	FW: 3,0 – 16,0	-

Schweißaufsichtspersonal:

Arbeitsfunktion / Kompetenzniveaus nach ISO 14731	Name, Geburtsdatum	Qualifikation
Schweißaufsicht / Spezifisches (S)	Milan Jiránek, 17.01.1978	IWT/CZ 06527
Vertreter der Schweißaufsicht / Umfassendes (C)	Dipl.-Ing. Jindřich Novák, 19.12.1960	EWE/CZ 01119

Organisation Zertifizierung ab 13.09.2024

Zertifikatsgültigkeit bis 13.09.2027

Česká Třebová, Datum 13.09.2024



Dipl.-Ing. Jaroslav Doležal
Leiter der Zertifizierungsstelle