

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

CERTIFIKÁT

č. C1-157/1927 R2

pro proces svařování podle ČSN EN 15085-2
pro společnost

BAEST Machines & Structures, a.s.

256 01 Benešov, Černoleská 1930

IČ: 289 39 131

Výše uvedená společnost prokázala shodu s normou

ČSN EN 15085-2:2008

Certifikační úroveň **CL 1**

Nedílnou součástí certifikátu je příloha č. 1

Platnost certifikátu do: 30.11.2022

Platnost certifikátu od: 09.03.2020

Změněno dne: -

Datum vydání: 09.03.2020



Ing. Pavel Flégl
zástupce vedoucího CO

Výsledek certifikace se týká pouze předmětu posuzování. Platnost certifikátu je podmíněna pravidelným dozorem.
Tento dokument navazuje na vydání ze dne 05.12.2018 a je možné jej reprodukovat pouze jako celek.

Příloha č. 1 k certifikátu č. C1-157/1927 R2

1. Druh / typ výrobku: **Díly a sestavy železničních kolejových vozidel**
 2. Výrobové normy: **ČSN 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: bez konstrukce
 3. Skupiny základních materiálů (podle CEN ISO/TR 15608): **1.2, 1.2/7.2, 1.2/8, 1.3, 1.3/3.1, 2.1, 3.2, 7.2, 8.1, 8.2**
 4. Procesy svařování a příbuzné procesy (dle EN ISO 4063): **111, 121, 135, 135+121, 136, 138, 141, 141+135, 311**
 5. Odpovědní pracovníci svářečského dozoru:

| Jméno | Datum narození | Kvalifikace / č. diplomu | Pracovní funkce / úroveň znalostí dle ČSN EN 15085-2 čl. 5.1.2 |
|----------------------------|----------------|--------------------------|--|
| Ing. Jaroslav Nerad | 22.6.1984 | IWE/CZ 11039 | Odpovědný svářečský dozor / A |
| Miroslav Dráb | 2.6.1959 | EWT/CZ 01191 | Rovnoprávný zástupce sv. dozoru / A |
| Ing. Karel Košář | 5.5.1970 | IWE/CZ 18012 | Zástupce svářečského dozoru / A |

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 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 | 1.2 | t 3 – 200 | BW |
| 121 | 1.2 | t 4 – 40 | BW |
| | | t ≥ 5 | FW |
| 135 | 8.1 | t 3 – 7,8 | BW |
| | | t 2 – 200 | BW |
| | 1.2 | t 2 – 16; D ≥ 25 | BW |
| | | t ≥ 3 | FW |
| | | t ≥ 25 | návary |
| | 1.2/7.2 | t 20 – 80 | BW |
| | | t ≥ 5 | FW |
| | 1.2/8.1 | t 3 – 20 / t 3 – 8,1; D ≥ 25 | BW |
| | | t 4 – 16 | FW |
| | 1.2/8.2 | t 3 – 10 / t 25 – 55 | FW |
| | 1.3 | t 20 – 80 | BW |
| | 1.3/3.1 | t 20 – 80 | BW |
| | | t ≥ 5 | FW |
| | 2.1 | t 3 – 12 | BW |
| | 3.2 | t 3 – 24 | BW |
| 7.2 | t 15 – 60 | BW | |
| | t ≥ 5 | FW | |
| | 8.1 | t 1,75 – 24 | BW |
| | | t 3 – 20 | FW |
| | | t 8 – 32 / t 2,1 – 10; D ≥ 25 | FW |
| | 8.2 | t 10 – 40 | BW |
| 135 + 121 | 1.2 | t 4 – 100 | BW |
| | | t 15 – 60 | BW |
| | | t ≥ 5 | FW |
| | 1.2/8.1 | t 3 – 6,6 | BW |
| | 1.3 | t 3 – 19 | BW |
| 3.2 | t 3 – 24 | BW | |
| 8.1 | t 3 – 7,8 | BW | |
| 136 | 1.2 | t 3 – 80 | BW |
| | | t 3 – 20; D ≥ 28,5 | BW |
| 138 | 1.2 | t 32 – 130 / t 7 – 48 | BW |
| 141 | 1.2 | t 1,82 – 16; D ≥ 10,6 | BW |
| | 1.2/8.1 | t 1,4 – 4 / t 3 – 12; D ≥ 25 | FW |
| 141 + 135 | 8.1 | t 1,75 – 10; D ≥ 12,5 | BW |
| | 1.2 | t 3 – 24, D ≥ 36,5 | BW |
| 311 | 8.2 | t 3 – 10 | BW |
| | 1.2 | t 1,8 – 2,9; D ≥ 25 | BW |

Platnost certifikátu do: 30.11.2022

Platnost certifikátu od: 09.03.2020

Změněno dne: -

Datum vydání: 09.03.2020



Ing. Pavel Flégl
zástupce vedoucího CO