



# CERTIFIKÁT

**TÜV SÜD Czech s.r.o. – CERTIFIKAČNÍ ORGÁN**  
provádějící posuzování a certifikaci výrobků

Certifikační orgán výrobků č. 3084, akreditovaný ČIA dle ČSN EN ISO/IEC 17065:2013

osvědčuje, že organizace



**IRONET, s.r.o.**  
**Pomořanská 471/3**  
**CZ - 181 00 Praha 8 - Troja**  
**IČO: 63670755**

**Místo výroby:**  
**Zámecká 1466/5, CZ - 268 01 Hořovice**

je certifikovaná pro P - výrobu

s klasifikační úrovní **CL 1** podle **EN 15085-2:2020+A1:2023**.

Číslo auditní zprávy: **18.281.947.15085**

Platnost certifikace: od **03.10.2025** do **02.10.2028**

Číslo certifikátu: **18.281.854**

Certifikační schéma: **NKV-CS-001**  
– v souladu s certifikačním systémem TÜV SÜD Czech s.r.o.

Podrobnosti a podmínky platnosti jsou uvedeny v příloze tohoto certifikátu, která tvoří jeho nedílnou součást a obsahuje 1 stranu.

1. **Oblast použití:** nosné rámy, konzoly a upínací pásy pro vnější výbavu (např. nádrže, elektrické skříně, skříně klimatizace a vzduchojemy); vnější samonosné skříně na výstroj a podpodlahové zásobníky (na čerstvou vodu a odpadní vodu); střešní konstrukce (pantograf, obložení); např. výstroj (CL 2), rámy (CL 1); nosný rám, konzoly a upínací pásy pro vnitřní výstroj (instalace elektrického zařízení, klimatizace a stlačeného vzduchu); skříně výstroje ve spodku vozu, které jsou podepřeny jiným rámem; vnitřní trakční a elektrická výstroj (skříně transformátoru, zavěšení transformátoru, zavěšení motoru, uložení převodovky, upevnění trakčního motoru, nosiče přístrojů); interiérové skříně na výstroj a elektrorozvaděče (včetně převodových skříní a konsol pro ovládání ruční brzdy, které jsou podepřeny jiným rámem); držáky pro tabulky

2. **Rozsah certifikace:**

Metoda svařování podle EN ISO 4063	Materiálová skupina podle CEN ISO/TR 15608	Rozměry základního materiálu	Poznámky
131	23.1	t = 3,0 – 8,0 mm	BW, FW
135	1.2	t = 1,4 – 12,0 mm	BW
		t = 1,05 – 24,0 mm	FW
	8.1	t = 1,4 – 12,0 mm	BW
		t = 1,4 – 7,2 mm	FW
141	1.2	t = 1,0 – 12,0 mm	BW
		t = 1,05 – 12,0 mm	FW
	8.1	t = 1,0 – 12,0 mm	BW
		t = 1,4 – 12,0 mm	FW
	23.1	t = 1,0 – 12,0 mm	BW
		t = 0,75 – 12,0 mm	FW
212	8.1	t = 2,0 mm	
		t = 1,5 mm	



3. **Pracovníci svářečského dozoru:**

Pracovní funkce – úroveň dle EN 15085-2+A1, čl. 5.3.1	Jméno, příjmení / datum narození	Kvalifikační stupeň
Odpovědný svářečský dozor – A	Ing. Antonín Šmíd (externí) / 08.12.1950	6.2.2
1. zástupce odpovědného svářečského dozoru – C	Bc. Otakar Sudík / 30.11.1977	6.2.4
Další zástupce – B	--	--
Další zástupce – C	Zdeněk Hausner / 14.08.1975	6.2.4

**Poznámky / Prolongace:**

- Certifikát platí pouze pro svého majitele a pro výrobky a výrobní místa v něm uvedená.
- Přenášení certifikátu jeho majitelem na třetí osoby je nepřijatelné, stejně jako používání certifikátu třetími osobami.
- Změny technologií výroby, zařízení, svařovacích postupů a odpovědných osob oproti certifikovanému provedení je třeba neprodleně sdělit TÜV SÜD Czech. Tato okolnost může učinit další pokračování certifikátu závislé na dodatečném posuzování shody.
- Dozor nad řádnou funkcí systému kvality u výrobce provádí TÜV SÜD Czech na základě uzavřené smlouvy o kontrolní činnosti ve lhůtě 1x ročně.
- Tento certifikát je na vyžádání obnovitelný.
- Tento certifikát lze kopírovat pouze vcelku, včetně všech příloh.
- K tomuto certifikátu bylo zřízeno právo užívání certifikační značky TÜV SÜD Czech.
- Majitel certifikátu se zavazuje vést záznamy o všech případných stížnostech týkajících se souladu výrobků s požadavky předpisů a norem a dát tyto záznamy certifikačnímu orgánu TÜV SÜD Czech k dispozici.
- V blíže neuvedeném (reklama, používání zkušební značky a certifikátů) se řídí Všeobecnými podmínkami pro certifikaci procesů a služeb v platném znění na [www.tuvsud.com/cz](http://www.tuvsud.com/cz).