



# 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



**MSV Metal Studénka, a.s.**  
**R. Tomáška 859**  
**CZ - 742 13 Studénka**  
**IČO: 47675942**

**Místo výroby:**  
**R. Tomáška 859, CZ - 742 13 Studénka**

je certifikovaná pro D - konstrukci, P - výrobu, S - nákup a dodávky  
s klasifikační úrovní **CL 1** podle **EN 15085-2:2020**.

Číslo auditní zprávy: **16.922.954.15085**

Platnost certifikace: od **12.12.2024** do **11.12.2027**

Číslo certifikátu: **16.922.133**

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.

V Praze, vydáno dne 12.12.2024



jménem certifikačního orgánu  
**Pavla Nerandžičová**



1. **Oblast použití:** táhlové a nárazecí ústrojí; brzdová výstroj (magnetická kolejnicová brzda, brzdová táhla, brzdové rozpory, brzdové válce, příčníky brzdy)

2. **Rozsah certifikace:**

| Metoda svařování<br>podle EN ISO 4063 | Materiálová skupina<br>podle CEN ISO/TR 15608 | Rozměry základního<br>materiálu | Poznámky           |
|---------------------------------------|-----------------------------------------------|---------------------------------|--------------------|
| 111                                   | 1.1 + 41Cr4                                   | t = 3,0 – 24,0 mm               | BW                 |
|                                       |                                               | t = 5,0 – 40,0 mm               | FW                 |
|                                       | 1.2 + 42CrMo4                                 | t = 3,0 – 24,0 mm               | BW                 |
|                                       |                                               | t = 5,0 – 40,0 mm               | FW                 |
|                                       | 1.1 + 945M38                                  | t = 3,0 – 24,0 mm               | BW                 |
|                                       |                                               | t = 5,0 – 40,0 mm               | FW                 |
| 121                                   | 1.2                                           | t = 3,0 – 24,0 mm               | BW                 |
|                                       |                                               | t = 6,0 – 36,0 mm               | FW                 |
| 135                                   | 1.2                                           | t = 3,0 – 70,0 mm               | BW                 |
|                                       |                                               | t ≥ 5,0 mm                      | FW                 |
|                                       |                                               | t = 7,5 – 30,0 mm               | BW (mechanizované) |
|                                       |                                               | t = 9,0 – 18,0 mm               | FW (mechanizované) |
|                                       |                                               | t = 1,0 – 24,0 mm               | BW (roboticky)     |
|                                       |                                               | t = 3,0 – 24,0 mm               | FW (roboticky)     |



3. **Pracovníci svářečského dozoru:**

| Pracovní funkce<br>– úroveň dle EN 15085-2, čl. 5.3.1 | Jméno, příjmení / datum narození | Kvalifikační stupeň |
|-------------------------------------------------------|----------------------------------|---------------------|
| Odpovědný svářečský dozor – A                         | Ing. Mojmír Demel / 02.12.1971   | 6.2.2               |
| 1. zástupce odpovědného<br>svářečského dozoru – A     | Pavel Čeliňák / 03.12.1964       | 6.2.2               |
| Další zástupce – C                                    | Aleš Liška / 20.02.1972          | 6.2.4               |
| Další zástupce – C                                    | Michal Tichý / 18.09.1979        | 6.2.4               |
| Další zástupce – C                                    | Martin Šimko / 04.03.1983        | 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 nepřipustné, 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).