



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



PEaPE METAL, s.r.o.
č.p. 247
CZ - 671 33 Mikulovice
IČ: 25580272

Místo výroby:
č.p. 247, CZ - 671 33 Mikulovice u Znojma

je certifikovaná pro P - výrobu

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

Číslo auditní zprávy: **18.740.389.15085**

Platnost certifikace: od **09.02.2026** do **08.02.2029**

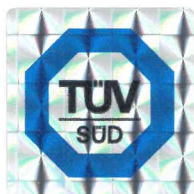
Číslo certifikátu: **18.740.134**

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 2 stranu.

V Praze, vydáno dne 09.02.2026



jménem certifikačního orgánu
Pavla Nerandžičová



1. **Oblast použití:** podvozky (čelníky, podélníky, příčnky, rámy podvozku); spodky lokomotiv, vozů na přepravu osob a nákladních vozů (představky, podélníky, příčnky, kolébky, konstrukční skupiny); skříně vozů (čelní a boční stěny, střecha, kabina strojvedoucího, sestava podlahové desky, moduly pohlcující energii, zábrany proti přenárazníkování); 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); vnější trakční a elektrická výstroj (skříň transformátoru, zavěšení transformátoru, zavěšení motoru, uložení převodovky, upevnění trakčního motoru, nosiče přístrojů); vnitřní trakční a elektrická výstroj (skříň transformátoru, zavěšení transformátoru, zavěšení motoru, uložení převodovky, upevnění trakčního motoru, nosiče přístrojů)

2. **Rozsah certifikace:**

Metoda svařování podle EN ISO 4063	Materiálová skupina podle CEN ISO/TR 15608	Rozměry základního materiálu	Poznámky
131	22.3	t = 1,5 – 6,0 mm	FW
135	1.1	t = 0,75 – 3,0 mm	BW
		t = 1,0 – 3,0 mm	FW
		t = 2,1 – 6,0 mm	FW, robotické svařování
	1.1 / 8.1	t ₁ = 2,8 – 8,0 mm t ₂ ≥ 5,0 mm	FW
	1.2	t = 3,0 – 50,0 mm	BW
		t ≥ 3,0 mm	FW
		t = 3,0 – 12,0 mm D = 10,0 – 40,0 mm	FW
	8.1	t = 3,0 – 16,0 mm	BW
		t = 1,0 – 30,0 mm	FW
141	1.1	t = 0,75 – 3,0 mm	BW
		t = 1,0 – 3,0 mm	FW
	8.1	t = 0,5 – 6,0 mm	BW
		t = 1,0 – 3,0 mm	FW
	22.3	t = 1,5 – 6,0 mm	BW, FW
521	8.1	t = 1,4 – 2,2 mm	BW, FW



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. Miroslav Fruhwirt / 20.09.1988	6.2.2
1. zástupce odpovědného svářečského dozoru – A	Ing. Alan Malec (externí) / 12.02.1974	6.2.2
Další zástupce – B	--	--
Další zástupce – C	--	--

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.

