

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

Tamala system a.s.
Rybná 716/24
CZ - 110 00 Praha 1 - Staré Město
IČ: 04508149

Místo výroby:
Hasičská 870, CZ - 357 31 Horní Slavkov

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

Číslo auditní zprávy: **16.024.115.15085**

Platnost certifikace: od **25.11.2022** do **25.11.2025**

Číslo certifikátu: **14.908.175, revize č. 2**

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 5 stran.

V Praze, vydáno dne 24.06.2024



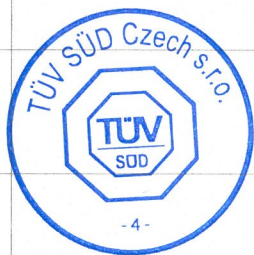
jménem certifikačního orgánu
Pavla Nerandžičová



1. **Oblast použití:** podvozky (čelníky, podélníky, příčníky, rámy podvozku); spodky lokomotiv, vozů na přepravu osob a nákladních vozů (představky, podélníky, příčníky, kolébky, konstrukční skupiny); nosné rámy, konzoly a upínací pásy pro vnější výbavu (např. nádrže, elektrické skříně, skříně klimatizace a vzduchojemy); nosné rámy pro těžká nákladní vozidla včetně dvoucestných vozidel (silničních/kolejových); svařované součásti pro přenos tažných sil z podvozku do vozidla (kolébka); palivové nádrže vozidel; rámy stupaček, madla a zábradlí na vnější straně vozidla nebo v nástupním prostoru; vnější samonosné skříně na výstroj a podpodlahové zásobníky (na čerstvou vodu a odpadní vodu); plynové tlakové nádoby, nádrže a nádržkové kontejnery železničních kolejových vozidel s tlakovou zkouškou; kontejnery pro nebezpečný náklad; tlakové vzduchové potrubí; ložné kontejnery pro materiály, které nejsou nebezpečné; ostatní přepravní kontejnery; kliky a páky pro různé ovládací mechanismy; kryty pro nákladní vozy (sluneční clony na cisternových vozech)

2. **Rozsah certifikace:**

Metoda svařování podle EN ISO 4063	Materiálová skupina podle CEN ISO/TR 15608	Rozměry základního materiálu	Poznámky
111	1.1	$t = 3,0 - 20,0 \text{ mm}$	BW
		$t = 3,0 - 20,0 \text{ mm}$ $D \geq 24,15 \text{ mm}$	BW
	1.1 + 8.1	$t_1 = 3,0 - 16,0 \text{ mm}$ $t_2 = 3,0 - 12,6 \text{ mm}$ $D_2 \geq 57,0 \text{ mm}$	BW, FW
	1.2	$t = 12,5 - 120,0 \text{ mm}$	BW
		$t = 3,0 - 60,0 \text{ mm}$ $D \geq 25,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 = 3,0 - 36,0 \text{ mm}$ $D_1 \geq 25,0 \text{ mm}$ $t_2 = 15,0 - 100,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 35,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 \geq 3,0 \text{ mm}$ $D_1 \geq 24,0 \text{ mm}$ $t_2 \geq 5,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 35,0 \text{ mm}$	FW
	1.2 + 5.3	$t_1 \geq 5,0 \text{ mm}$ $t_2 \geq 5,0 \text{ mm}$	FW
	1.2 + 8.1	$t = 9,0 - 36,0 \text{ mm}$	BW
		$t = 3,0 - 24,0 \text{ mm}$ $D \geq 25,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 \geq 3,0 \text{ mm}$ $t_2 \geq 3,0 \text{ mm}$	FW
		$t_1 = 3,0 - 16,0 \text{ mm}$ $t_2 = 3,0 - 10,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 84,0 \text{ mm}$	FW
	1.2 + 10.1	$t = 3,0 - 20,0 \text{ mm}$ $D \geq 24,0 \text{ mm}$	BW
	5.1	$t = 9,5 - 38,0 \text{ mm}$ $D \geq 35,0 \text{ mm}$	BW
	5.2	$t = 3,0 - 62,0 \text{ mm}$ $D \geq 25,0 \text{ mm}$	BW
	6.1	$t = 30,0 - 120,0 \text{ mm}$	BW
	6.1 + 5.2	$t_1 = 8,0 - 32,0 \text{ mm}$ $t_2 = 3,0 - 12,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 16,0 \text{ mm}$	BW
	8.1	$t = 25,0 - 100,0 \text{ mm}$	BW
		$t = 3,0 - 30,0 \text{ mm}$ $D \geq 25,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 = 3,0 - 24,0 \text{ mm}$ $D_1 \geq 25,0 \text{ mm}$ $t_2 = 25,0 - 100,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 60,0 \text{ mm}$	BW





		$t_1 = 3,0 - 33,4 \text{ mm}$ $D_1 \geq 24,0 \text{ mm}$ $t_2 \geq 5,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 35,0 \text{ mm}$	FW
	8.1 + 10.1	$t = 3,0 - 24,0 \text{ mm}$ $D \geq 25,0 \text{ mm}$	BW
	8.2	$t = 10,0 - 40,0 \text{ mm}$ $D \geq 218,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 = 3,0 - 20,0 \text{ mm}$ $D_1 \geq 25,0 \text{ mm}$ $t_2 \geq 5,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 35,0 \text{ mm}$	FW
	10.1	$t = 3,0 - 22,0 \text{ mm}$ $D \geq 30,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 = 3,0 - 20,0 \text{ mm}$ $D_1 \geq 25,0 \text{ mm}$ $t_2 \geq 5,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 25,0 \text{ mm}$	FW
	11.1	$t = 3,0 - 32,0 \text{ mm}$ $D \geq 24,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 = 8,0 - 32,0 \text{ mm}$ $t_2 = 22,5 - 90,0 \text{ mm}$	T – spoj
111 + 121	1.2	$t = 3,0 - 72,0 \text{ mm}$	BW
	8.1	$t = 25,0 - 100,0 \text{ mm}$	BW
	8.2	$t = 10,0 - 40,0 \text{ mm}$	BW
121	1.2	$t = 3,0 - 72,0 \text{ mm}$	BW
	5.1	$t = 15,0 - 60,0 \text{ mm}$	BW
	8.1	$t = 3,0 - 28,0 \text{ mm}$	BW
131	5.1	$t \geq 25,0 \text{ mm}$	návar
131 + 141	5.1 + 8.1	$t_1 = 3,0 - 6,4 \text{ mm}$ $D_1 \geq 16,8 \text{ mm}$ $t_2 \geq 5,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 40,0 \text{ mm}$	FW
135	1.2	$t = 10,0 - 96,0 \text{ mm}$	BW
		$t = 3,0 - 36,0 \text{ mm}$ $D \geq 50,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 \geq 1,4 \text{ mm}$ $t_2 \geq 3,0 \text{ mm}$	FW
		$t_1 = 1,8 - 12,0 \text{ mm}$ $D_1 \geq 24,0 \text{ mm}$ $t_2 \geq 5,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 40,0 \text{ mm}$	FW
	1.2 + 8.1	$t = 3,0 - 24,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 = 15,0 - 60,0 \text{ mm}$ $t_2 = 3,0 - 24,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 \geq 5,0 \text{ mm}$ $t_2 \geq 5,0 \text{ mm}$	FW
	1.2 + 10.1	$t_1 \geq 5,0 \text{ mm}$ $t_2 \geq 5,0 \text{ mm}$	FW
	8.1	$t = 3,0 - 60,0 \text{ mm}$	BW
		$t = 3,0 - 20,0 \text{ mm}$ $D \geq 84,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 \geq 5,0 \text{ mm}$ $t_2 \geq 3,0 \text{ mm}$	FW
	10.1	$t = 3,0 - 24,0 \text{ mm}$	BW

141	1.1	$t = 3,0 - 16,0 \text{ mm}$	BW
	1.1 + 1.2	$t_1 \geq 3,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,0 - 5,8 \text{ mm}$ $D_2 \geq 4,5 \text{ mm}$	FW
	1.1 + 8.1	$t_1 = 3,0 - 16,0 \text{ mm}$ $t_2 = 2,0 - 5,8 \text{ mm}$ $D_2 \geq 17,0 \text{ mm}$	FW
	1.1 + 8.2	$t_1 = 3,0 - 16,0 \text{ mm}$ $t_2 = 5,0 \text{ mm}$	FW
	1.1 + 11.1	$t_1 = 3,0 - 20,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,4 - 6,1 \text{ mm}$ $D_2 \geq 9,5 \text{ mm}$	FW
	1.2	$t = 1,45 - 24,0 \text{ mm}$ $D \geq 10,5 \text{ mm}$	BW
		$t_1 = 1,25 - 12,0 \text{ mm}$ $D_1 \geq 10,0 \text{ mm}$ $t_2 \geq 3,0 - 60,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 40,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 = 3,0 - 50,0 \text{ mm}$ $t_2 = 3,0 - 24,0 \text{ mm}$	FW
		$t_1 = 3,0 - 40,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,5 - 4,8 \text{ mm}$ $D_2 \geq 8,0 \text{ mm}$	FW
		$t_1 = 2,0 - 30,0 \text{ mm}$ $D_1 \geq 10,0 \text{ mm}$ $t_2 \geq 3,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 30,0 \text{ mm}$	FW
		$t = 3,0 - 20,0 \text{ mm}$ tyč $\varnothing 16,0 \text{ mm}$	FW
	1.2 + 8.1	$t = 1,4 - 5,8 \text{ mm}$ $D \geq 24,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 \geq 3,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,4 - 5,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 12,5 \text{ mm}$	FW
		$t_1 = 3,0 - 12,0 \text{ mm}$ $D_1 \geq 24,0 \text{ mm}$ $t_2 \geq 5,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 35,0 \text{ mm}$	FW
		$t \geq 5,0 \text{ mm}$ tyč $\varnothing 16,0 \text{ mm}$	FW
	1.2 + 10.1	$t \geq 5,0 \text{ mm}$ tyč $\varnothing 16,0 \text{ mm}$	FW
	5.1 + 8.1	$t_1 = 3,0 - 6,4 \text{ mm}$ $D_1 \geq 16,8 \text{ mm}$ $t_2 \geq 5,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 40,0 \text{ mm}$	FW
	5.2	$t_1 = 3,0 - 20,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,4 - 4,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 10,0 \text{ mm}$	FW
	8.1	$t = 1,3 - 14,2 \text{ mm}$ $D \geq 12,5 \text{ mm}$	BW
		$t_1 \geq 3,0 \text{ mm}$ $t_2 = 0,75 - 5,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 9,0 \text{ mm}$	FW
		$t_1 = 1,4 - 4,0 \text{ mm}$ $D_1 \geq 6,0 \text{ mm}$ $t_2 \geq 5,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 40,0 \text{ mm}$	FW
		$t = 3,0 - 20,0 \text{ mm}$ tyč $\varnothing 16,0 \text{ mm}$	FW





	8.2	$t = 1,4 - 10,0 \text{ mm}$ $D \geq 12,5 \text{ mm}$	BW
		$t_1 \geq 5,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,4 - 4,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 12,5 \text{ mm}$	FW
	10.1	$t_1 = 3,0 - 16,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,2 - 3,3 \text{ mm}$ $D_2 \geq 9,5 \text{ mm}$	FW
		$t \geq 5,0 \text{ mm}$ tyč $\varnothing 16,0 \text{ mm}$	FW
	11.1	$t = 1,4 - 5,5 \text{ mm}$ $D \geq 10,6 \text{ mm}$	BW
	43	$t = 3,0 - 7,4 \text{ mm}$ $D \geq 10,6 \text{ mm}$	BW
	43 + 8.1	$t_1 = 3,0 - 7,4 \text{ mm}$ $D_1 \geq 10,6 \text{ mm}$ $t_2 = 15,0 - 60,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 40,0 \text{ mm}$	T – spoj
141 + 111	1.2	$t = 9,0 - 36,0 \text{ mm}$	BW
	8.2	$t = 3,0 - 24,0 \text{ mm}$ $D \geq 25,0 \text{ mm}$	BW
141 + 111 + 121	8.2	$t = 10,0 - 40,0 \text{ mm}$ $D \geq 218,0 \text{ mm}$	BW
142	1.2 + 1.1	$t_1 = 20,0 - 44,0 \text{ mm}$ $t_2 = 3,0 - 4,4 \text{ mm}$ $D_2 \geq 12,5 \text{ mm}$	BW
	8.1	$t_1 \geq 8,0 \text{ mm}$ $t_2 = 0,5 - 2,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 10,0 \text{ mm}$	FW
142 + 111	8.1	$t = 3,0 - 10,0 \text{ mm}$ $D \geq 38,0 \text{ mm}$	BW
142 + 141	1.1 + 1.2	$t_1 = 3,0 - 24,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,0 - 4,2 \text{ mm}$ $D_2 \geq 9,5 \text{ mm}$	BW
		$t_1 = 3,0 - 16,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,7 - 5,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 12,5 \text{ mm}$	FW
	8.1	$t = 3,0 - 8,1 \text{ mm}$ $D \geq 44,45 \text{ mm}$	BW
		$t_1 = 3,0 - 16,0 \text{ mm}$ $t_2 = 0,7 - 4,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 6,0 \text{ mm}$	BW, FW
	10.1	$t_1 = 3,0 - 16,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,0 - 4,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 12,5 \text{ mm}$	BW
		$t_1 \geq 3,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,4 - 5,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 12,5 \text{ mm}$	FW
	11.1 + 1.1	$t_1 = 3,0 - 20,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,0 - 4,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 8,5 \text{ mm}$	BW
		$t_1 \geq 5,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,4 - 4,0 \text{ mm}$ $D_2 \geq 12,5 \text{ mm}$	FW

3. Pracovníci svářečského dozoru:

Pracovní funkce – úroveň dle EN 15085-2, čl. 5.3.1	Jméno, příjmení / datum narození	Kvalifikační stupeň
Odpovědný svářečský dozor – A	Ing. Martin Pribol / 29.11.1968	6.2.2
1. zástupce odpovědného svářečského dozoru – A	Ing. Jaroslav Piša / 08.08.1967	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 nepřípustné, 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.

Tento certifikát je revizí č. 2 certifikátu č. 14.908.175, který byl vydán 25.11.2022.



- 4 -