



TESYDO, s.r.o.

Mariánské nám. 617/1, 617 00 Brno, Česká republika (CZ)

** / Člen AIO, HK, TNK, CWS ANB (člen EWF, IIW a IAB) / **

** / Member of AIO, HK, TNK, CWS ANB (member of EWF, IIW a IAB) / **

Technická, školicí, zkušební, certifikační a inspekční činnost

Technical, training, testing, certification and inspection activity

Notifikovaná osoba / Notified Body

TESYDO, s.r.o., Certifikační orgán

V Y D Á V Á

na základě kladného výsledku certifikačního auditu

C E R T I F I K Á T

číslo: **TESYDO – CO – 2622**

pro proces svařování dle ČSN EN ISO 3834-2:2022

Výroba (opravy), instalace (montáž), servis a rekonstrukce
ocelových (kovových) konstrukcí dle
ČSN EN 1090-2+A1, ČSN EN 1090-1+A1, ČSN EN 15085-2

Elektrizace železnic Praha a.s.

nám. Hrdinů 1693/4a

140 00 Praha 4, Nusle, CZ

IČ : 471 15 921

Výrobní střediska: 091 Vlkov, 071 Česká Třebová

Toto osvědčení o certifikaci procesu svařování je vydáno na základě splnění kvalitativních požadavků v specifikovaných ve výše uvedené normě ČSN EN ISO 3834-2.

Certifikát je platný jen na základě každoročního prodloužení dozorovým auditem.
Vystavení certifikátu je podmíněno písemným jmenováním pracovníka svářečského dozoru ve výše uvedené organizaci dle ČSN EN ISO 14731.

V Brně dne 06. 01. 2026

Platnost certifikátu do: 05. 01. 2028



Ing. Vladimír Kudělka, Ph.D.
Vedoucí certifikačního orgánu



Specifikace

1. Používané normy:

ČSN EN ISO 3834-1, ČSN EN ISO 3834-2, ČSN EN ISO 3834-5, ČSN EN ISO 3834-6,
ČSN EN ISO 9606-1, ČSN EN ISO 14731, ČSN EN ISO 9712,
ČSN EN 10204, ČSN EN 1011-1, 2,
ČSN EN ISO 15607, ČSN EN ISO 15609-1, 2, ČSN EN ISO 15614-1,
ČSN EN ISO 17635, ČSN EN ISO 17637, ČSN EN ISO 13920, ČSN ISO 2768-1,
ČSN EN 1990, ČSN EN 1090-1+A1, ČSN EN 1090-2+A1, ČSN EN 1993-1-1,
ČSN EN 15085-1÷5.

2. Skupina základních materiálů (dle TNI CEN ISO/TR 15 608):

Skupina 1.1, 1.2, 1.4

3. Procesy svařování a příbuzné procesy (dle ČSN EN ISO 4063):

Ruční obloukové svařování obalenou elektrodou (111 – MMA)
Obloukové svařování tavící se elektrodou v inertním plynu (131 – MIG)
Obloukové svařování tavící se elektrodou v aktivním plynu (135 – MAG)
Obloukové svařování wolframovou elektrodou v inertním plynu (141 – TIG)
[Odporové bodové svařování (21 – RSW)]
[Kondenzátorové přivařování svorníků s hrotovým zapalováním (786 – CDSW)]
[Plamenové svařování (311 – OAW)]
[Plazmové řezání (83 – PC)]

4. Normativní předpisy jiné než ČSN, EN, ISO

Certifikát vydán na základě Osvědčení o uznání certifikačního orgánu č. DÚ-UCO-03/11.

5. Pověření pracovníci svářečského dozoru (dle ČSN EN ISO 14731, ČSN EN ISO 9712):

Jméno a příjmení	Úroveň kompetence
Ing. Miroslav JAŠEK	Komplexní (EWE)
Josef VOBORNÝ	Základní (EWS)
Mgr. Josef VOBORNÝ ml.	Svářečský kontrolor (WK)
Petr Dvořák	Svářečský kontrolor (WK)