



CERTIFIKÁT



Czech

TÜV SÜD Czech – CERTIFIKAČNÍ ORGÁN
provádějící posuzování a certifikaci výrobků

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

osvědčuje, že organizace



NADE, s.r.o.
Hlavní 560
CZ - 357 31 Krásno
IČO: 27964922

Místo výroby:
Areál šachty 11, CZ - 357 31 Horní Slavkov

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

Číslo auditní zprávy: **14.777.759.15085**

Platnost certifikátu: **27.09.2025**

Číslo certifikátu: **14.777.658**

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

Podrobnosti a podmínky platnosti jsou uvedeny v příloze tohoto certifikátu, která tvoří jeho nedílnou součást a obsahuje 2 strany.

V Praze, dne 27.09.2022



Vedoucí certifikační orgánu



- 1. Oblast použití:** brzdová výstroj (magnetická kolejnicová brzda, brzdová táhla, brzdové rozpory, brzdové válce, příčníky brzdy); dveře pro nastupování a vystupování a čelní dveře (systémy zamykání a konstrukční prvky); díly uvnitř vozů na přepravu osob (přepážky, stěny, dveře, obložení); nosný rám, konzoly a upínací pásy pro vnitřní výstroj (instalace elektrického zařízení, klimatizace a stlačeného vzduchu); vybavení kabiny strojvedoucího; díly toalety a zásobníky na vodu s instalacemi, které jsou uvnitř vozové skříně; interiérové skříně na výstroj a elektrorozvaděče (včetně převodových skříní a konsol pro ovládání ruční brzdy, které jsou podepřeny jiným rámem); držáky pro tabulky; stupačky, madla, zábradlí uvnitř vozidla; rámy oken; větrací mřížky

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	BW, FW	
	22.3 / 23.1	t = 3,0 – 10,0 mm	FW	
	23.1	t = 1,0 – 4,0 mm	FW	
		t = 1,5 – 6,0 mm D ≥ 25,0 mm	FW	
135	1.1	t = 3,0 – 4,2 mm D ≥ 25,0 mm	BW	
	1.2	t = 5,0 – 15,0 mm D = 20,0 – 80,0 mm t = 7,5 – 30,0 mm	BW + FW	
			t ₁ = 2,1 – 10,0 mm t ₂ = 5,0 – 100,0 mm	FW
			t = 1,0 – 16,0 mm	BW
			t = 3,0 – 24,0 mm	T-spoj
			t = 1,0 – 20,0 mm	FW
			t ₁ = 10,0 – 40,0 mm D ₁ ≥ 50,0 mm t ₂ = 6,0 – 24,0 mm	FW
		8.1	t = 1,0 – 2,0 mm	BW
			t = 3,0 – 12,0 mm	BW
			t = 1,0 – 3,0 mm	FW
141	1.1	t = 3,0 – 6,4 mm D ≥ 13,4 mm	BW	
	1.2	t = 0,75 – 3,0 mm	BW	
		t = 1,12 – 3,0 mm	FW	
	8.1	t = 2,1 – 6,0 mm D ≥ 25,0 mm	BW	
		t = 1,0 – 2,0 mm	BW	
		t = 3,0 – 12,0 mm	BW	
	8.1 / 1.2	t ₁ = 3,0 – 12,0 mm D ₁ = 10,0 – 40,0 mm t ₂ = 2,1 – 6,0 mm	FW	
		t = 2,1 – 6,0 mm D ≥ 25,0 mm	BW	
	22.3	t = 1,5 – 20,0 mm	FW	
		t = 1,0 – 4,0 mm	BW	
	22.3 / 23.1	t = 3,0 – 10,0 mm	FW	
		t ₁ = 1,5 – 6,0 mm t ₂ = 1,5 – 6,0 mm D ₂ ≥ 30,0 mm	FW	
23.1	t = 1,5 – 6,0 mm D ≥ 25,0 mm	BW, FW		
	t = 1,0 – 4,0 mm	FW		

		t ₁ = 3,0 – 10,0 mm t ₂ = 3,0 – 8,0 mm D ₂ ≥ 30,0 mm	FW
141 / 135	1.2	t ₁ = t ₂ = 3,0 – 24,0 mm	BW
21	8.1	t ₁ = 1,0 mm	
212	1.1	t ₁ = 1,5 mm t ₂ = 2,0 mm	
231	1.2	t ₁ = 1,5 mm + matka M5	
783	1.1	M12 x 40 mm	
		M6 x 20 mm	
786	1.1	M8 x 20 mm	
		M3 x 20 mm	

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. Miroslav Šimůnek / 24.05.1961	6.2.2
Rovnoprávný zástupce – A	Ing. Jaroslav Vejvoda / 17.07.1959	6.2.2
Zástupce – B	Vladimír Longinov / 02.02.1962	6.2.3
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 zkušební 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.





ZERTIFIKAT



Czech

TÜV SÜD Czech – ZERTIFIZIERUNGSSTELLE
für die Beurteilung und Zertifizierung der Produkte

Die Produktzertifizierungsstelle Nr. 3084, akkreditiert durch die Tschechische Akkreditierungsstelle (ČIA) gemäß ČSN EN ISO/IEC 17065:2013

bescheinigt hiermit, dass die Organisation



NADE, s.r.o.
Hlavní 560
CZ - 357 31 Krásno
Id.-Nr.: 27964922

Herstellungsort:
Areál šachty 11, CZ - 357 31 Horní Slavkov

bescheinigt, dass er geeignet ist, Produktion, Einkauf und Lieferung im Geltungsbereich

der Klassifizierungsstufe **CL 1** nach **EN 15085-2:2020** auszuführen.

Nummer des Auditberichts: **14.777.759.15085**

Zertifikatgültigkeit: **27.09.2025**

Zertifikatnummer: **14.777.658**

Zertifizierungsschema: **NKV-CS-001**
- im Einklang mit dem Zertifizierungssystem vom TÜV SÜD Czech

Die Einzelheiten und Gültigkeitsbedingungen sind der Anlage zu diesem Zertifikat zu entnehmen, die dessen untrennbarer Bestandteil ist und 2 Seiten enthält.

Prag, den 27.09.2022




Leiter der Zertifizierungsstelle



- 1. Anwendungsbereich:** Bremsausrüstung (Magnetschienenbremse, Zugstangen, Bremsdreiecke, Bremszylinder, Bremstraversen); Einstiegstüren und Stirnwandtüren (Verriegelungssysteme und Führungselemente); Innenausbau in Reisezugwagen (Raumteiler, Wände, Türen, Verkleidungen); Tragrahmen, Halterungen und Spannbänder für innere Ausrüstungsteile (Elektro-, Klima- und Druckluftinstallationen); Führerraumausstattung; WC-Bauteile und Wasserbehälter mit Anlagen, die sich im Innern des Wagenkastens befinden; Innere Gerätekästen und Schaltschränke (einschließlich nicht selbsttragende Getriebekästen und Konsolen für Handbremsbetrieb, die von einem anderen Rahmen getragen werden); Halter für Schilder; Tritte, Griffe, Geländer im Fahrzeug; Fensterrahmen; Lüftungsgitter

2. Geltungsbereich der Zertifizierung:

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen	
131	22.3	t = 1,5 – 6,0 mm	BW, FW	
	22.3 / 23.1	t = 3,0 – 10,0 mm	FW	
	23.1	t = 1,0 – 4,0 mm	FW	
135		t = 1,5 – 6,0 mm D ≥ 25,0 mm	FW	
	1.1	t = 3,0 – 4,2 mm D ≥ 25,0 mm	BW	
	1.2	t = 5,0 – 15,0 mm D = 20,0 – 80,0 mm t = 7,5 – 30,0 mm	BW + FW	
			t ₁ = 2,1 – 10,0 mm t ₂ = 5,0 – 100,0 mm	FW
			t = 1,0 – 16,0 mm	BW
			t = 3,0 – 24,0 mm	T-stoß
			t = 1,0 – 20,0 mm	FW
			t ₁ = 10,0 – 40,0 mm D ₁ ≥ 50,0 mm t ₂ = 6,0 – 24,0 mm	FW
		8.1	t = 1,0 – 2,0 mm	BW
	141		t = 3,0 – 12,0 mm	BW
		t = 1,0 – 3,0 mm	FW	
1.1		t = 3,0 – 6,4 mm D ≥ 13,4 mm	BW	
1.2		t = 0,75 – 3,0 mm	BW	
		t = 1,12 – 3,0 mm	FW	
8.1		t = 2,1 – 6,0 mm D ≥ 25,0 mm	BW	
		t = 1,0 – 2,0 mm	BW	
		t = 3,0 – 12,0 mm	BW	
8.1 / 1.2		t ₁ = 3,0 – 12,0 mm D ₁ = 10,0 – 40,0 mm t ₂ = 2,1 – 6,0 mm	FW	
		t = 2,1 – 6,0 mm D ≥ 25,0 mm	BW	
22.3	t = 1,5 – 20,0 mm	FW		
	t = 1,0 – 4,0 mm	BW		
22.3 / 23.1	t = 3,0 – 10,0 mm	FW		
	t ₁ = 1,5 – 6,0 mm t ₂ = 1,5 – 6,0 mm D ₂ ≥ 30,0 mm	FW		
23.1	t = 1,5 – 6,0 mm D ≥ 25,0 mm	BW, FW		
	t = 1,0 – 4,0 mm	FW		

		t ₁ = 3,0 – 10,0 mm t ₂ = 3,0 – 8,0 mm D ₂ ≥ 30,0 mm	FW
141 / 135	1.2	t ₁ = t ₂ = 3,0 – 24,0 mm	BW
21	8.1	t ₁ = 1,0 mm	
212	1.1	t ₁ = 1,5 mm t ₂ = 2,0 mm	
231	1.2	t ₁ = 1,5 mm + Mutter M5	
783	1.1	M12 x 40 mm	
		M6 x 20 mm	
786	1.1	M8 x 20 mm	
		M3 x 20 mm	

3. Schweißaufsicht:

Arbeitsfunktionen – stufe gem. zu EN 15085-2, art. 5.3.1	Vorname, Name / Geburtsdatum	Qualifizierungs- stufe
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson – A	Dipl.-Ing. Miroslav Šimůnek / 24.05.1961	6.2.2
Gleichberechtigter Vertreter – A	Dipl.-Ing. Jaroslav Vejvoda / 17.07.1959	6.2.2
Vertreter – B	Vladimír Longinov / 02.02.1962	6.2.3
Vertreter – C	--	--

Bemerkungen/Erweiterungen:

- Das Zertifikat ist nur für seinen Inhaber und für die hier aufgeführten Produkte und Fertigungsstätten gültig.
- Die Übertragung des Zertifikates durch den Inhaber an Dritte sowie seine Verwendung durch Dritte ist unzulässig.
- Änderungen des Aufsichtspersonals oder Schweißverfahrens müssen unverzüglich an TÜV SÜD Czech angezeigt werden. Dieser Umstand kann die weitere Gültigkeit des Zertifikats von der zusätzlichen Konformitätsbeurteilung abhängig machen.
- Die Aufsicht über die ordnungsgemäße Funktion des Qualitätssystems des Herstellers wird vom TÜV SÜD Czech aufgrund des abgeschlossenen Vertrages über die Kontrolltätigkeit in den Abständen 1x jährlich ausgeübt.
- Dieses Zertifikat kann auf Antrag erneut werden.
- Dieses Zertifikat kann nur in seiner Gesamtheit, einschließlich aller Anlagen, kopiert werden.
- Zu diesem Zertifikat wurde die Berechtigung errichtet, die Prüfmarke TÜV SÜD Czech zu verwenden.
- Der Inhaber des Zertifikats verpflichtet sich, sämtliche allfälligen Beanstandungen in Bezug auf die Konformität der Produkte und der Vorschrifts- und Normanforderungen festzuhalten und diese Vormerkungen an die Zertifizierungsstelle TÜV SÜD Czech zur Verfügung zu stellen.
- Die näher nicht angeführten Einzelheiten (Werbung, Verwendung der Prüfmarke und Zertifikate) richten sich nach den Allgemeinen Bedingungen für Prozess- und Dienstleistungszertifizierung in jeweils gültiger Fassung.





CERTIFICATE



Czech

TÜV SÜD Czech – CERTIFICATION BODY
Which carries out the assessment and certification of products

Product certification body No. 3084, accredited by the Czech Accreditation Institute according to ČSN EN ISO/IEC 17065:2013

hereby certifies that the organization



NADE, s.r.o.
Hlavní 560
CZ - 357 31 Krásno
Company Registration No.: 27964922

Place of Manufacture:
Areál šachty 11, CZ - 357 31 Horní Slavkov

is certified to perform production, purchase and supply
under classification level **CL 1** according to **EN 15085-2:2020**.

Number of the Audit Report: **14.777.759.15085**

Certificate validity: **27.09.2025**

Certificate number: **14.777.658**

Certification scheme: NKV-CS-001
- in accordance with TÜV SÜD Czech certification system

Details and validity conditions are stated in the annex to this certificate which forms its integral part and contains 2 pages.

Prague, on 27.09.2022




Head of the Certification body



1. Field of application: brake equipment (magnetic track brake, brake rods, brake triangles, brake cylinders, brake cross beams); entrance and end doors (locking systems and structural elements); parts inside of passenger coaches (partitions, walls, doors, panelling); supporting frame, brackets and tensioning straps for interior equipment (electrical, air-conditioning and compressed air installations); driving cab equipment; lavatory parts and water containers with installations that are inside of the vehicle body; interior equipment boxes and switch cabinets (including gearboxes and consoles for hand brake operation that are supported by another frame); holders for index plates; steps, handrails, railings inside of the vehicle; window frames; ventilation grilles

2. Range of certification:

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Remarks	
131	22.3	t = 1,5 – 6,0 mm	BW, FW	
	22.3 / 23.1	t = 3,0 – 10,0 mm	FW	
		23.1	t = 1,0 – 4,0 mm	FW
			t = 1,5 – 6,0 mm D ≥ 25,0 mm	FW
135	1.1	t = 3,0 – 4,2 mm D ≥ 25,0 mm	BW	
	1.2	t = 5,0 – 15,0 mm D = 20,0 – 80,0 mm	BW + FW	
		t = 7,5 – 30,0 mm		
			t ₁ = 2,1 – 10,0 mm t ₂ = 5,0 – 100,0 mm	FW
			t = 1,0 – 16,0 mm	BW
			t = 3,0 – 24,0 mm	T-joint
			t = 1,0 – 20,0 mm	FW
			t ₁ = 10,0 – 40,0 mm D ₁ ≥ 50,0 mm t ₂ = 6,0 – 24,0 mm	FW
	8.1		t = 1,0 – 2,0 mm	BW
			t = 3,0 – 12,0 mm	BW
		t = 1,0 – 3,0 mm	FW	
141	1.1	t = 3,0 – 6,4 mm D ≥ 13,4 mm	BW	
	1.2	t = 0,75 – 3,0 mm	BW	
			t = 1,12 – 3,0 mm	FW
	8.1		t = 2,1 – 6,0 mm D ≥ 25,0 mm	BW
			t = 1,0 – 2,0 mm	BW
			t = 3,0 – 12,0 mm	BW
	8.1 / 1.2		t ₁ = 3,0 – 12,0 mm D ₁ = 10,0 – 40,0 mm t ₂ = 2,1 – 6,0 mm	FW
			t = 2,1 – 6,0 mm D ≥ 25,0 mm	BW
	22.3		t = 1,5 – 20,0 mm	FW
			t = 1,0 – 4,0 mm	BW
22.3 / 23.1		t = 3,0 – 10,0 mm	FW	
		t ₁ = 1,5 – 6,0 mm t ₂ = 1,5 – 6,0 mm D ₂ ≥ 30,0 mm	FW	
23.1		t = 1,5 – 6,0 mm D ≥ 25,0 mm	BW, FW	
		t = 1,0 – 4,0 mm	FW	



		t ₁ = 3,0 – 10,0 mm t ₂ = 3,0 – 8,0 mm D ₂ ≥ 30,0 mm	FW
141 / 135	1.2	t ₁ = t ₂ = 3,0 – 24,0 mm	BW
21	8.1	t ₁ = 1,0 mm	
212	1.1	t ₁ = 1,5 mm t ₂ = 2,0 mm	
231	1.2	t ₁ = 1,5 mm + mother M5	
783	1.1	M12 x 40 mm	
		M6 x 20 mm	
786	1.1	M8 x 20 mm	
		M3 x 20 mm	

3. Welding supervisors:

Work functions – level acc. to EN 15085-2, art. 5.3.1	First name, surname / date of birth	Qualification level
Responsible welding coordinator – A	Ing. Miroslav Šimůnek / 24.05.1961	6.2.2
Deputy RWC with equal rights – A	Ing. Jaroslav Vejvoda / 17.07.1959	6.2.2
Deputy – B	Vladimír Longinov / 02.02.1962	6.2.3
Deputy – C	--	--

Remarks / Extensions:

- The certificate shall only promote its holder, the product and production places mentioned therein.
- The transmission of this certificate to third parties is inadmissible as well as its use by third parties.
- Changes of supervision staff or welding process shall be announced to the TÜV SÜD Czech immediately. This circumstance can cause the dependence of the next certificate continuance on additional conformity assessment.
- TÜV SÜD Czech shall supervise the proper functioning of the Quality System at the manufacturer within one year deadline on the basis of a concluded contract about the controlling activity.
- The certificate can be renewed on demand.
- The certificate shall only be reproduced complete including all annexes.
- The right to use TÜV SÜD Czech certification mark was established to the certificate.
- The certificate holder commits to keep records of all relevant complaints concerning the conformity of the products with the requirements of regulations and standards and make those records available to the certification body TÜV SÜD Czech.
- Not specified items (advertising, use of certification mark and certificates) are governed by the General Terms and Conditions for the Certification of Processes and Services, as amended.

