



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



ATONA s.r.o.
Poříčí 2428/44
CZ - 678 01 Blansko
IČ: 26226413

Místo výroby:
Poříčí 2428/44, CZ - 678 01 Blansko

je certifikovaná pro P - výrobu
s klasifikační úrovní **CL 1** podle **EN 15085-2:2020**.

Číslo auditní zprávy: **15.690.089.15085**

Platnost certifikátu: **08.01.2027**

Číslo certifikátu: **15.688.730**

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 1 stranu.

V Praze, dne 09.01.2024



Vedoucí certifikačního orgánu



1. **Oblast použití:** skříňe přístrojů a rozvaděče ve vozidlech; držáky pro informační panely

2. **Rozsah certifikace:**

Metoda svařování podle EN ISO 4063	Materiálová skupina podle CEN ISO/TR 15608	Rozměry základního materiálu	Poznámky
131	22.4	t = 3,0 – 8,0 mm	BW, FW
135	1.1	t = 0,7 – 1,3 mm	BW
		t = 1,0 – 3,0 mm	FW
	1.2	t = 3,0 – 16,0 mm	BW
		t = 3,0 – 50,0 mm	FW
	8.1	t = 3,0 – 8,0 mm	BW
		t = 3,0 – 16,0 mm	FW
141	1.1	t = 1,0 – 2,0 mm	BW
		t = 1,0 – 3,0 mm	FW
	8.1	t = 1,0 – 2,0 mm	BW
		t = 1,0 – 3,0 mm	FW
	22.3	t = 1,0 – 4,0 mm	BW, FW
	22.3 + 23.1	t = 3,0 – 8,0 mm	FW
21	1.1	t = 1,3 mm	
		t = 1,5 mm	
	8.1	t = 0,5 mm	
		t = 0,5 + 1,5 mm	
		t = 2,0 mm	
786	1.1	t = od 0,5 mm	PK-I 5-M3-6 PK-B M4-25
		t = od 0,6 mm	PK-K Faston oboustr. PK-K Faston jednostr.
	8.1	t = od 0,5 mm	PK-B M8-25 PK-B M8-40 PK-B M4-20



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. Jiří Drozd / 02.01.1978	6.2.2
Rovnoprávný zástupce – A	Ing. Marian Bocek / 26.03.1987	6.2.2
Zástupce – B	--	--
Zástupce – C	Tomáš Kudry / 11.01.1978	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 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.