



# 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

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

**Herstellungsort:**  
**Poříčí 2428/44, CZ - 678 01 Blansko**

bescheinigt, dass er geeignet ist, Schweißarbeiten im Geltungsbereich  
der Zertifizierungsstufe **CL 3** nach **EN 15085-2** auszuführen.

Nummer des Auditberichts: **13.447.381.15085**

Zertifikatgültigkeit: **17.02.2024**

Zertifikatnummer: **13.447.167**

Zertifizierungsschema: **EN 15085-2:2007**

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

Prag, den 17.02.2021



Leiter der Zertifizierungsstelle



1. Anwendungsbereich: Gerätekästen und Schaltschränke in Schienenfahrzeugen; Halter für Schilder

2. Geltungsbereich der Zertifizierung:

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
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
135 (Roboter)	1.1	t = 1,0 – 3,0 mm	FW
	1.2	t = 3,0 – 24,0 mm	BW
		t = 3,0 – 20,0 mm	FW
	8.1	t = 3,0 – 24,0 mm	BW
		t = 1,0 – 20,0 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	
		t = 0,5 + 1,5 mm	
		t = 2,0 mm	
786	1.1	t = von 0,5 mm	PK-I 5-M3-6 PK-B M4-25
		t = von 0,6 mm	PK-K Faston, Doppelschweißen PK-K Faston, einseitiges Schweißen
	8.1	t = von 0,5 mm	PK-B M8-25 PK-B M8-40 PK-B M4-20



3. Schweißaufsicht:

Arbeitsfunktionen – stufe gem. zu EN 15085-2, art. 5.1.2	Vorname, Name / Geburtsdatum	Qualifizierungsstufe
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson – A	Ing. Jiří Drozd (extern) / 02.01.1978	6.2.2
Gleichberechtigter Vertreter – A	Ing. Marian Bocek / 26.03.1987	6.2.2
Vertreter – B	--	--
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.

