



DOM - ZO 13, s.r.o., Technische Inspektion COV

Litomyšlská 1637, CZ 560 02 Česká Třebová, IČ: 252 61 908

Zertifizierungsorgan zertifizieren Produkte Nr. 3148 von ČIA-akkreditierten
ausgestellte

ZERTIFIKAT

Nr. ZCV-13-219/C01

erteilt, mit welchem bescheinigt wird, dass von der juristischen Person

CUTCO a.s.

Sitz: Nádražní 212, 783 45 Senice na Hané, Česká republika

IdNr.: 251 00 246

die Konformität

des Schweißprozesses

mit der Norm – mit dem Zertifizierungsschema

ČSN EN ISO 3834-2:2006

im nachfolgend aufgeführten Umfang nachgewiesen wurde:

**Teile von Stahlkonstruktionen, Teile von Lager- und Handlingstechnik,
kleine Konstruktionsteile, Teile von Fahrzeuganhängern.**

Organisationseinheiten/Betriebsstätten der juristischen Person, auf welche sich der Zertifizierungsumfang bezieht:

CUTCO a.s., Nádražní 212, 783 45 Senice na Hané, Česká republika, 251 00 246

Die weiteren Informationen, welche sich auf den Zertifizierungsumfang beziehen, sind in der Anlage / in den Anlagen zu diesem Zertifikat aufgeführt.

Die Gültigkeit des Zertifikats wird durch die Erfüllung der Normen bedingt, entsprechend denen das System zertifiziert wurde sowie durch die Erfüllung der Bestimmungen des Vertrags Nr. ZCV-13-219/S01 über die Kontrolltätigkeit, welcher zwischen der zertifizierten juristischen Person und dem zertifizierten Organ abgeschlossen wurde.

die juristische Person wurde zertifiziert von 27.01.2014

Gültigkeit des Zertifikats bis 27.01.2017

Ostrava, Datum 27.01.2014



Ing. Stanislav Šimčík
Leiter des Zertifizierungsorgans



DOM - ZO 13, s.r.o., Technische Inspektion COV

Litomyšlská 1637, CZ 560 02 Česká Třebová, IČ: 252 61 908

Zertifizierungsorgan zertifizieren Produkte Nr. 3148 von ČIA-akkreditierten
ausgestellte

als fester Bestandteil zum Zertifikat Nr. ZCV-13-219/C01 vom 27.01.2014 die

Anlage Nr. 1

erteilt

CUTCO a.s.

Adresse:

Nádražní 212, 783 45 Senice na Hané, Česká republika

IdNr.: 251 00 246

Schweißmethode (EN ISO 4063)	Basismaterialgruppe (CEN ISO/TR 15608)	Größe des Basismaterials (mm)	Anmerkung
135	1.2	FW: ≥ 5	max. $R_e=355$ MPa, Mehrschicht-Schweiß
-	-	-	-

Mitarbeiter, welche mit der Schweißaufsicht betraut sind: berufliche Position und Qualifikationsgrad (EN ISO 14731, Art. 6.2)	Name, Geburtsdatum	Qualifikation
verantwortliche Schweißaufsicht:	Ing. Martin Skalík, 26.01.1961	IWE/CZ 04015
Vertreter der Schweißaufsicht:	-	-

die juristische Person wurde zertifiziert von 27.01.2014

Gültigkeit des Zertifikats bis 27.01.2017

Ostrava, Datum 27.01.2014



Ing. Stanislav Šimčík
Leiter des Zertifizierungsorgans