



OSVĚDČENÍ PRO FUNKCE ÚDRŽBY

o uznání systému údržby v Evropské unii v souladu se směrnicí 2004/49/ES a nařízením (EU) č. 445/2011

1. ORGANIZACE, KTERÉ BYLO UDĚLENO OSVĚDČENÍ

Úřední název: Ostravská dopravní společnost - Cargo, a.s.

Úplná poštovní adresa: U Tiskárny 616/9, Přívoz, 702 00 Ostrava
Česká republika

Podnikatelské registrační číslo: 056 63 041 DIČ pro účely DPH: CZ05663041

2. ORGÁN UDĚLUJÍCÍ OSVĚDČENÍ

Úřední název: **Draží úřad**

Úplná poštovní adresa: Wilsonova 300/8, 121 06 Praha 2 – Vinohrady,
Česká republika

Referenční číslo orgánu udělujícího osvědčení: CZ/30/0017/0001

3. ÚDAJE O OSVĚDČENÍ

Toto je nové osvědčení	<input checked="" type="checkbox"/>	Identifikační číslo předchozího osvědčení:
obnovené osvědčení	<input type="checkbox"/>	
aktualizované / změněné osvědčení	<input type="checkbox"/>	

Platnost od: 20.02.2020 do: 20.02.2023

Typ společnosti: železniční podnik

4. ROZSAH ČINNOSTÍ ÚDRŽBY

Zahrnuje cisternové vozy na nebezpečné věci

Zahrnuje jiné vozy specializované na přepravu nebezpečných věcí

5. FUNKCE ÚDRŽBY

Rozvoj údržby ANO NE

Řízení údržby vozového parku ANO NE

Provádění údržby ANO NE

V případě částečných funkcí údržby, částečné funkce, na které je tato žádost podávána (viz seznam v příloze III nařízení (EU) č. 445/2011):

Provádění údržby - úroveň 3 podle ECM Certification - Application guide

6. DALŠÍ INFORMACE

zpráva č.j.: DUCR-7279/20/Kd

Datum vystavení

13.02.2020

Evropské identifikační číslo

CZ/32/0020/0010



Ing. Jan Lehovc
ředitel sekce provozně - technické



vydává

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT č. ZI-20-237/IC01

Kvalifikaci postupu svařování dle ČSN EN ISO 15614-1:2018, změna A1:2020, úroveň 2

pro organizaci

Výrobce:	Ostravská dopravní společnost – Cargo, a.s.	Předmět inspekce (pWPS):	01
Adresa:	U Tiskárny 616/9, 702 00 Ostrava - Přívoz	Identifikace postupu: TD301	WPQR č.: ZI-20-237/P01
IČ:	056 63 041	Datum svařování:	04.12.2020

	Zkušební svarový spoj	Rozsah platnosti
Základní materiál (ZM), skupina dle CEN ISO/TR 15608:	EN 10025-2 – S355J2+N 1.2 (R _e =355 MPa)	1 – 1 oceli se stejnou nebo nižší jmenovitou mezí kluzu (nezávisle na tloušťce materiálu)
Tloušťka ZM (mm):	6,0	3,0 ÷ 12,0
Tloušťka svarového kovu (mm):	6,0	max. 12,0
Vnější průměr ZM (mm):	-	> 500 nebo > 150 v poloze PF s otáčením
Druh svarového spoje:	jednostranný tupý na plechu s plným průvarem	tupý s plným a částečným průvarem, tupý s a bez podložení, svary z obou stran, koutový, opravné navařování
Úhel odbočky α:	-	-
Metoda svařování dle ČSN EN ISO 4063:	111	111
Stupeň mechanizace:	ruční	ruční
Poloha svařování dle ČSN EN ISO 6947:	PF	PF
Velikost koutového svaru a (mm):	-	bez omezení
Jedno/více housenkové:	více housenkový	více housenkový
Označení přídavného materiálu (PM):	EN ISO 2560-A – E 42 4 B 42 H 5	EN ISO 2560-A – E 42 4 B 42 H 5
Výrobce, značka PM:	ESAB: OK 48.00	bez omezení
Rozměr PM (mm):	2,0; 2,5	2,0; 2,5 ... Je povoleno změnit rozměr, pokud vyhoví požadavku na tepelný příkon.
Označení ochranného plynu/tavidla:	-	-
Označení plynu pro ochranu kořene:	-	-
Označení plazmového plynu:	-	-
Druh svařovacího proudu a polarita:	DC / +	DC / +
Způsob přenosu kovu:	-	-
Systém vedení drátu:	-	-
Tepelný příkon (kJ/mm):	0,338 ÷ 0,346	0,254 ÷ 0,346
Teplota předehřevu (°C):	-	-
Interpass teplota (°C):	195	Max. 245
Tepelné zpracování po svařování:	-	-
Další informace:	-	-

Potvrzuje se, že zkušební svary byly připraveny, svařeny a zkoušeny podle výše uvedené normy s vyhovujícím výsledkem. Výsledky provedení a zkoušení zkušebních svarových spojů jsou uvedeny v příslušném WPQR - Protokolu o kvalifikaci postupu svařování. Výsledky inspekce se týkají pouze předmětu inspekce. Tento dokument je možno reprodukovat pouze jako celek.



Ing. Stanislav Šimčík

Schválil: Zástupce vedoucího Inspekčního orgánu

Ostrava, 17.12.2020



vydává

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT č. ZI-20-237/IC03

Kvalifikaci postupu svařování dle ČSN EN ISO 15614-1:2018, změna A1:2020, úroveň 2

pro organizaci

Výrobce:	Ostravská dopravní společnost – Cargo, a.s.	Předmět inspekce (pWPS):	02
Adresa:	U Tiskárny 616/9, 702 00 Ostrava - Přívoz	Identifikace postupu: TD301	WPQR č.: ZI-20-237/P03
IČ:	056 63 041	Datum svařování:	16.10.2020

	Zkušební svarový spoj	Rozsah platnosti
Základní materiál (ZM), skupina dle CEN ISO/TR 15608:	EN 10025-2 – S355J2+N 1.2 (R _e =355 MPa)	1 – 1 oceli se stejnou nebo nižší jmenovitou mezí kluzu (nezávisle na tloušťce materiálu)
Tloušťka ZM (mm):	6,0	3,0 + 12,0
Tloušťka svarového kovu (mm):		-
Vnější průměr ZM (mm):	-	> 500 nebo > 150 v poloze PC nebo PF, PA s otáčením
Druh svarového spoje:	koutový na plechu	koutový
Úhel odbočky α:	-	-
Metoda svařování dle ČSN EN ISO 4063:	111	111
Stupeň mechanizace:	ruční	ruční
Poloha svařování dle ČSN EN ISO 6947:	PB	všechny mimo PG, PJ a J-L045
Velikost koutového svaru a (mm):	5,0	bez omezení
Jedno/více housenkové:	více housenkový	více housenkový
Označení přídatného materiálu (PM):	EN ISO 2560-A – E 42 4 B 42 H 5	EN ISO 2560-A – E 42 4 B 42 H 5
Výrobce, značka PM:	ESAB: OK 48.00	bez omezení
Rozměr PM (mm):	2,5	2,5 ... Je povoleno změnit rozměr, pokud vyhoví požadavku na tepelný příkon.
Označení ochranného plynu/tavidla:	-	-
Označení plynu pro ochranu kořene:	-	-
Označení plazmového plynu:	-	-
Druh svařovacího proudu a polarita:	DC / +	DC / +
Způsob přenosu kovu:	-	-
Systém vedení drátu:	-	-
Tepelný příkon (kJ/mm):	0,358 + 0,361	0,269 + 0,361
Teplota předehřevu (°C):	-	-
Interpass teplota (°C):	190	Max. 240
Tepelné zpracování po svařování:	-	-
Další informace:	-	-

Potvrzuje se, že zkušební svary byly připraveny, svařeny a zkoušeny podle výše uvedené normy s vyhovujícím výsledkem. Výsledky provedení a zkoušení zkušebních svarových spojů jsou uvedeny v příslušném WPQR - Protokolu o kvalifikaci postupu svařování. Výsledky inspekce se týkají pouze předmětu inspekce. Tento dokument je možno reprodukovat pouze jako celek.



Ing. Stanislav Šimčík

Schválil: Zástupce vedoucího Inspekčního orgánu

Ostrava, 17.12.2020



DOM - ZO 13, s.r.o., Technická inspekce COV

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

Certifikační orgán certifikující produkty č. 3148 akreditovaný ČIA podle ČSN EN ISO/IEC 17065:2013

vydává

CERTIFIKÁT

č. ZCV-20-221/C01

kterým osvědčuje, že subjekt

Ostravská dopravní společnost – Cargo, a.s.

Sídlo: U Tiskárny 616/9, 702 00 Ostrava - Přívoz

IČ: 056 63 041

Provozovna: Montážní a opravárenská hala a pojízdná dílna, U plotu ŽDB, bez č.p., 735 81 Bohumín

prokázal shodu

procesu svařování

s normou – certifikačním schématem

ČSN EN ISO 3834-2:2006

v následujícím rozsahu:

Opravy železničních nákladních vozů

Další informace týkající se rozsahu certifikace jsou uvedeny v příloze tohoto certifikátu,
která tvoří jeho nedílnou součást a obsahuje 1 stranu.

Platnost certifikátu je podmíněna plněním norem, podle kterých je proces certifikován a plněním ustanovení smlouvy o kontrolní činnosti č. ZCV-20-221/S01 uzavřené mezi certifikovaným subjektem a certifikačním orgánem.

Subjekt certifikován od 21.12.2020

Platnost certifikátu do 21.12.2023

V Ostravě, dne 21.12.2020



Ing. Lumír Ciompa
Zástupce vedoucího Certifikačního orgánu



DOM - ZO 13, s.r.o., Technická inspekce COV

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

Certifikační orgán certifikující produkty č. 3148 akreditovaný ČIA podle ČSN EN ISO/IEC 17065:2013

vydává

CERTIFIKÁT

č. **ZCV-20-221/C02**

kterým osvědčuje, že subjekt

Ostravská dopravní společnost – Cargo, a.s.

Sídlo: U Tiskárny 616/9, 702 00 Ostrava - Přívoz

IČ: 056 63 041

Provozovna: Montážní a opravárenská hala a pojízdná dílna, U plotu ŽDB, bez č.p., 735 81 Bohumín

prokázal shodu

procesu svařování

s normou – certifikačním schématem

ČSN EN 15085-2:2008

v certifikační úrovni CL 1

v následujícím rozsahu:

Opravy železničních nákladních vozů

Další informace týkající se rozsahu certifikace jsou uvedeny v příloze tohoto certifikátu, která tvoří jeho nedílnou součást a obsahuje 1 stranu.

Platnost certifikátu je podmíněna plněním norem, podle kterých je proces certifikován a plněním ustanovení smlouvy o kontrolní činnosti č. ZCV-20-221/S01 uzavřené mezi certifikovaným subjektem a certifikačním orgánem.

Subjekt certifikován od 21.12.2020

Platnost certifikátu do 21.12.2023

V Ostravě, dne 21.12.2020



Ing. Lumír Ciompa

Zástupce vedoucího Certifikačního orgánu