



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

BHC Jílové s.r.o.
Kamenný Přívoz 291
CZ - 252 82 Kamenný Přívoz
Id.-Nr.: 27211746

Herstellungsort:
Kamenný Přívoz 291, CZ - 252 82 Kamenný Přívoz

bescheinigt, dass er geeignet ist, D - Konstruktion, P - Produktion
im Geltungsbereich

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

Nummer des Auditberichts: **15.488.133.15085**

Zertifikatgültigkeit: **05.09.2025**

Zertifikatnummer: **14.716.712, Revision Nr. 1**

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 26.09.2023



[Handwritten Signature]
Leiter der Zertifizierungsstelle





1. Anwendungsbereich: Auspuffanlagen, einschließlich Rohre

2. Geltungsbereich der Zertifizierung:

| Schweißprozess nach EN ISO 4063 | Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 | Abmessungen | Bemerkungen |
|---------------------------------|---------------------------------------|--|-------------|
| 131 | 22 | t = 1,5 – 6,0 mm | BW, FW |
| 135 | 1.1 | t = 3,0 – 16,0 mm D ≥ 109,5 mm | BW |
| | | t ≥ 5,0 mm | FW |
| | 1.1 + 8.1 | t ₁ ≥ 5,0 mm t ₂ = 5,0 – 32,0 mm | FW |
| | 1.2 | t = 3,0 – 30,0 mm D ≥ 54,0 mm | BW |
| | | t ≥ 5,0 mm | FW |
| | 5.1 | t = 3,0 – 24,0 mm | BW |
| | | t ≥ 5,0 mm | FW |
| | 8.1 | t = 3,0 – 16,0 mm | BW |
| | | t ≥ 5,0 mm | FW |
| | 8.1 + 5.1 | t ₁ ≥ 3,0 – 24,0 mm t ₂ = 5,0 mm | FW |
| | 8.2 | t = 3,0 – 24,0 mm | BW |
| | | t ≥ 5,0 mm | FW |
| 141 | 1.1 | t = 3,0 – 12,6 mm D ≥ 38,0 mm | BW |
| | 1.1 + 8.1 | t = 1,05 – 5,8 mm D ≥ 7,5 mm | BW |
| | | t ₁ ≥ 5,0 mm t ₂ = 1,4 – 4,0 mm | FW |
| | 8.1 | t = 1,05 – 1,95 mm D ≥ 6,0 mm | BW |
| | | t = 2,1 – 12,0 mm D ≥ 25,0 mm | BW |
| | | t ₁ = 0,56 – 1,6 mm t ₂ = 5,0 – 12,0 mm | FW |
| | 8.2 | t ₁ = 10,0 – 40,0 mm t ₂ = 1,05 – 3,0 mm | FW |
| | 22 | t = 1,5 – 6,0 mm | FW |
| 142 | 1.1 + 8.1 | t ₁ = 1,3 – 5,4 mm t ₂ = 0,4 – 1,6 mm D ₁ ≥ 25,0 mm | BW |
| | 1.2 + 8.1 | t ₁ = 3,0 – 7,0 mm t ₂ = 0,2 – 0,8 mm D ₁ ≥ 29,5 mm | BW, automat |
| | 8.1 | t = 0,35 – 1,0 mm | BW |
| | | t ₁ = 3,0 – 4,6 mm t ₂ = 0,1 – 0,4 mm D ₁ ≥ 12,5 mm | BW |
| | | t ₁ = 0,56 – 3,0 mm t ₂ = 1,99 – 20,0 mm | FW |
| | | t = 0,28 – 0,52 mm D ≥ 105,0 mm | BW, automat |
| | | t = 0,7 – 3,0 mm D ≥ 105,0 mm | BW, automat |
| | 8.2 | t = 0,5 – 2,0 mm | BW |
| 145 | 1.1 | t = 1,3 – 5,2 mm D ≥ 10,6 mm | BW |

| | | | |
|--|-----------|--|----|
| | 1.1 + 8.1 | t ₁ = 2,1 – 6,0 mm t ₂ = 1,8 – 5,2 mm D ₁ ≥ 19,0 mm | FW |
| | 1.2 + 8.1 | t ₁ = 3,0 – 32,0 mm t ₂ = 1,4 – 4,0 mm D ₁ ≥ 44,5 mm | FW |
| | 5.1 + 8.1 | t ₁ = 3,0 – 6,0 mm t ₂ = 2,0 – 5,8 mm | FW |
| | 8.1 | t = 3,0 – 10,0 mm D ≥ 19,0 mm | BW |
| | | t = 0,75 – 3,0 mm D ≥ 9,0 mm | BW |
| | | t ₁ = 2,1 – 6,0 mm t ₂ = 1,1 – 3,2 mm D ₁ ≥ 25,0 mm | FW |
| | | t ₁ = 3,0 – 13,0 mm D ₁ ≥ 19,0 mm t ₂ = 1,26 – 3,6 mm D ₂ ≥ 20,8 mm | FW |
| | 8.1 + 45 | t ₁ ≥ 3,0 mm t ₂ = 1,26 – 6,8 mm | FW |
| | 8.2 | t ₁ = 3,0 – 20,0 mm t ₂ = 1,4 – 4,0 mm D ₁ ≥ 82,0 mm | FW |
| | 43 | t ₁ = 3,0 – 6,5 mm t ₂ = 0,2 – 0,8 mm D ₁ ≥ 19,0 mm | BW |
| | | t = 3,0 – 10,0 mm D ≥ 17,0 mm | FW |



3. Schweißaufsicht:

| Arbeitsfunktionen – stufe gem. zu EN 15085-2, art. 5.3.1 | Vorname, Name / Geburtsdatum | Qualifizierungs- stufe |
|---|--------------------------------|---------------------------|
| Verantwortliche Schweißaufsichtsperson – A | Ing. Petr Ženíšek / 24.09.1968 | 6.2.2 |
| Gleichberechtigter Vertreter – B | Lukáš Froněk / 01.08.1997 | 6.2.3 |
| 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.

Dieses Zertifikat ist eine Revision Nr. 1 des Zertifikates Nr. 14.716.712, ausgestellt 05.09.2022.