



Czech

# ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle Managementsysteme Nr. 3053  
TÜV SÜD Czech s.r.o.

bescheinigt, dass das Unternehmen

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

für den Geltungsbereich

- Herstellung von Metallschläuchen und Kompensatoren, Edelstahl und anderen Stahlkonstruktionen je nach Kundenwunsch
- Herstellung und Lieferungen von speziellen Druckanlagen für Aufträge nuklearer und nicht nuklearer Art
- Lieferungen von Gummikompensatoren

ein Qualitätsmanagementsystem  
eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit, Bericht-Nr. **15.724.399**

wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der

**ISO 9001:2015 in conjunction  
with ISO 3834-2:2021**

erfüllt sind. Dieses Zertifikat ist gültig von **25.01.2024** bis **15.01.2027**

Zertifikat-Registrier-Nr. **15.724.150**



Prag, 25.01.2024



Einzelheiten und Gültigkeitsbedingungen sind in der Anlage diesem Zertifikat aufgeführt, zu die sein unteilbarer Bestandteil ist und 1 Seite enthält.

TÜV SÜD Czech s.r.o. • Novodvorská 994 • 142 21 Prague 4 • Czech Republic • [certification.cz@tuvsud.com](mailto:certification.cz@tuvsud.com)

## TÄTIGKEITSUMFANG

1. **Art der Produkte:** Metallschläuche und Kompensatoren, Edelstahlelemente für Treppenhäuser, Stufen und andere Stahlkonstruktionen je nach Kundenwunsch. spezielle Druckanlagen für Aufträge nuklearer und nicht nuklearer Art. Gummikompensatoren
  
2. **Von der zertifizierten Stelle verwendete Normen:**
  - 2.1 Produktnormen: EN 13480, EN ISO 10380, EN 13445, EN 14585-1, EN 14917, EN ISO 21012
  - 2.2 Verfahrensnormen (EN ISO 3834-5): ISO 9606-1, ISO 9712, ISO 13916, ISO 14731, ISO 14732, ISO 15607, ISO 15609-1, ISO 15613, 15614-1, ISO 17635, ISO 17637, ISO 17662
  - 2.3 Andere Normen als EN-/ISO-Normen: --
  
3. **Basismaterialgruppen** (gemäß CEN ISO/TR 15608): 1.1, 1.2, 5.1, 8.1, 8.2, 22.1, 43, 45
  
4. **Schweiß- und verwandte Verfahren:**

Schweißverfahren (gemäß ISO 4063)	Basismaterialgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
131	22.1
135	1.1, 1.1+8.1, 1.2, 5.1, 8.1, 8.1+5.1, 8.2
141	1.1, 1.1+8.1, 8.1, 8.2, 22.1
142	1.1+8.1, 8.1, 8.2, 43, 45
145	1.1, 1.1+8.1, 1.2+8.2, 8.1, 8.1+5.1, 8.1+45, 8.2, 43

5. **Mit der Schweißaufsicht betraute Mitarbeiter:**

Name	Qualifikation	Arbeitsfunktion	Grad (gemäß ISO 14731)
Ing. Petr Ženíšek	EWE	Schweißhauptaufsicht	6.2.2
Lukáš Froněk	IWT	Stellvertretende Schweißhauptaufsicht	6.2.3

