



CERTIFIKÁT



TÜV SÜD Czech s.r.o. – CERTIFIKAČNÍ ORGÁN
provádějící posuzování a certifikaci výrobků

Certifikační orgán výrobků č. 3084, akreditovaný ČIA dle ČSN EN ISO/IEC 17065:2013

osvědčuje, že organizace

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

Místo výroby:
Kamenný Přívoz 291, CZ - 252 82 Kamenný Přívoz

je certifikovaná pro D - konstrukci, P - výrobu
s klasifikační úrovní **CL 1** podle **EN 15085-2:2020+A1:2023**.

Číslo auditní zprávy: **18.159.135.15085**

Platnost certifikace: od **06.08.2025** do **05.08.2028**

Číslo certifikátu: **18.159.048**

Certifikační schéma: **NKV-CS-001**
– v souladu s certifikačním systémem TÜV SÜD Czech s.r.o.

Podrobnosti a podmínky platnosti jsou uvedeny v příloze tohoto certifikátu, která tvoří jeho nedílnou součást a obsahuje 3 strany.

V Praze, vydáno dne 06.08.2025



Pavla Nerandžicová

jménem certifikačního orgánu
Pavla Nerandžicová



1. Oblast použití: výfukové systémy včetně potrubí**2. Rozsah certifikace:**

Metoda svařování podle EN ISO 4063	Materiálová skupina podle CEN ISO/TR 15608	Rozměry základního materiálu	Poznámky
135	1.1	t = 3,0 – 24,0 mm D ≥ 109,5 mm	BW
		t ≥ 5,0 mm	FW
		t ₁ = 3,0 – 40,0 mm t ₂ ≥ 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 = 3,0 – 24,0 mm D ≥ 50,0 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
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	$t = 0,35 - 1,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 = 3,0 - 4,6 \text{ mm}$ $t_2 = 0,1 - 0,4 \text{ mm}$ $D_1 \geq 12,5 \text{ mm}$	BW
		$t_1 = 0,56 - 3,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,99 - 20,0 \text{ mm}$	FW
		$t_1 = 3,0 - 20,0 \text{ mm}$ $t_2 = 0,4 - 1,2 \text{ mm}$ $D \geq 20 \text{ mm}$	FW
		$t = 0,28 - 0,52 \text{ mm}$ $D \geq 105,0 \text{ mm}$	BW, automat
		$t = 0,7 - 3,0 \text{ mm}$ $D \geq 105,0 \text{ mm}$	BW, automat
	8.2	$t = 0,5 - 2,0 \text{ mm}$	BW
145	1.1	$t = 1,3 - 5,2 \text{ mm}$ $D \geq 10,6 \text{ mm}$	BW
	1.1 + 8.1	$t_1 = 2,1 - 6,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,8 - 5,2 \text{ mm}$ $D_1 \geq 19,0 \text{ mm}$	FW
	1.2 + 8.1	$t_1 = 15,0 - 60,0 \text{ mm}$ $t_2 = 3,0 - 14,2 \text{ mm}$ $D_1 \geq 30,15 \text{ mm}$	BW
		$t_1 \geq 5,0 \text{ mm}$ $t_2 = 3,0 - 12,0 \text{ mm}$	FW
		$t_1 = 3,0 - 32,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,4 - 4,0 \text{ mm}$ $D_1 \geq 44,5 \text{ mm}$	FW
	5.1 + 8.1	$t_1 = 3,0 - 6,0 \text{ mm}$ $t_2 = 2,0 - 5,8 \text{ mm}$	FW
	8.1	$t = 3,0 - 10,0 \text{ mm}$ $D \geq 19,0 \text{ mm}$	BW
		$t = 0,75 - 3,0 \text{ mm}$ $D \geq 9,0 \text{ mm}$	BW
		$t_1 = 2,1 - 58,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,1 - 4,5 \text{ mm}$ $D_1 \geq 25,0 \text{ mm}$	FW
		$t_1 = 3,0 - 13,0 \text{ mm}$ $D_1 \geq 19,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,26 - 3,6 \text{ mm}$ $D_2 \geq 20,8 \text{ mm}$	FW
	8.1 + 45	$t_1 \geq 3,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,26 - 6,8 \text{ mm}$	FW
	8.2	$t_1 = 3,0 - 20,0 \text{ mm}$ $t_2 = 1,4 - 4,0 \text{ mm}$ $D_1 \geq 82,0 \text{ mm}$	FW
	43	$t_1 = 3,0 - 6,5 \text{ mm}$ $t_2 = 0,2 - 0,8 \text{ mm}$ $D_1 \geq 19,0 \text{ mm}$	BW
		$t = 3,0 - 10,0 \text{ mm}$ $D \geq 17,0 \text{ mm}$	FW



3. Pracovníci svářečského dozoru:

Pracovní funkce – úroveň dle EN 15085-2+A1, čl. 5.3.1	Jméno, příjmení / datum narození	Kvalifikační stupeň
Odpovědný svářečský dozor – A	Ing. Petr Ženíšek / 24.09.1968	6.2.2
1. zástupce odpovědného svářečského dozoru – B	Lukáš Froněk / 01.08.1997	6.2.3
Další zástupce – B	--	--
Další zástupce – C	--	--

Poznámky / Prolongace:

- Certifikát platí pouze pro svého majitele a pro výrobky a výrobní místa v něm uvedená.
- Přenášení certifikátu jeho majitelem na třetí osoby je nepřipustné, stejně jako používání certifikátu třetími osobami.
- Změny technologií výroby, zařízení, svařovacích postupů a odpovědných osob oproti certifikovanému provedení je třeba neprodleně sdělit TÜV SÜD Czech. Tato okolnost může učinit další pokračování certifikátu závislé na dodatečném posuzování shody.
- Dozor nad řádnou funkcí systému kvality u výrobce provádí TÜV SÜD Czech na základě uzavřené smlouvy o kontrolní činnosti ve lhůtě 1x ročně.
- Tento certifikát je na vyžádání obnovitelný.
- Tento certifikát lze kopírovat pouze vcelku, včetně všech příloh.
- K tomuto certifikátu bylo zřízeno právo užívání certifikační značky TÜV SÜD Czech.
- Majitel certifikátu se zavazuje vést záznamy o všech případných stížnostech týkajících se souladu výrobků s požadavky předpisů a norem a dát tyto záznamy certifikačnímu orgánu TÜV SÜD Czech k dispozici.
- V blíže neuvedeném (reklama, používání zkušební značky a certifikátů) se řídí Všeobecnými podmínkami pro certifikaci procesů a služeb v platném znění na www.tuvsud.com/cz.

