



ZERTIFIKAT



TÜV SÜD Czech s.r.o. – 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+A1:2023** auszuführen.

Nummer des Auditberichts: **18.159.135.15085**

Gültigkeit der Zertifizierung: von **06.08.2025** bis **05.08.2028**

Zertifikatnummer: **18.159.048**

Zertifizierungsschema: **NKV-CS-001**
- im Einklang mit dem Zertifizierungssystem von TÜV SÜD Czech s.r.o.

Die Einzelheiten und Gültigkeitsbedingungen sind der Anlage zu diesem Zertifikat zu entnehmen, die dessen untrennbarer Bestandteil ist und 3 Seiten enthält.

Prag, ausgestellt am 06.08.2025



Im Namen der Zertifizierungsstelle
Pavla Nerandžičová



1. Anwendungsbereich: Auspuffanlagen, einschließlich Rohre

2. Geltungsbereich der Zertifizierung:

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
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. Schweißaufsichtspersonal:

Arbeitsfunktionen – Stufe nach EN 15085-2+A1, Art. 5.3.1	Vorname, Name / Geburtsdatum	Qualifizierungsstufe
Verantwortliche Schweißaufsicht – A	Dipl.-Ing. Petr Ženíšek / 24.09.1968	6.2.2
1. Vertreter der verantwortlichen Schweißaufsicht – B	Lukáš Froněk / 01.08.1997	6.2.3
Sonstige Vertreter – B	--	--
Sonstige 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 Zertifizierungszeichen 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 von www.tuvsud.com/cz.

