

Certificate

according to EN ISO 3834-2:2021

Certificate no.: EN ISO 3834-2 22 1118

Name and address of the manufacturer:

BHS-Sonthofen (Slovakia) s.r.o.
Ku Magašu 703/4, Haniska 080 01
Slovak republik

The manufacturer has fulfilled the comprehensive quality requirements for welding activities according to EN ISO 3834-2:2021.

A quality management system has been certified in the company according to EN ISO 9001:2015 standard. The company has appropriate material and personal conditions.

Test Report no.: E 122/1913/2022

Specifications:

Production of filter systems, mixing systems, shredders, installations for mechanical process engineering as well as respective equipment.

The scope of approval based on the valid welding procedure qualifications is given in the list of all welding procedure tests.

Valid until:

21.11.2025

Budapest, 01.12.2022


Dipl. Eng. Gyula Paluska
Certifier

TÜV Rheinland InterCert
Kft. Industrial Services Division



TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57.

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu
UA 20-Ge_8_1 1 / 2 rev. 01.07.2020

Annex to certificate according to EN ISO 3834-2:2021

Certificate no:	EN ISO 3834-2 22 1118
-----------------	-----------------------

Welding process according to ISO 4063	Material group according to ISO/TR 15608
141	1.1, 8.1, 8.2, 10.1
135	1.2, 8.1, 8.2
136	1.2, 8.1, 8.2, 3.2

Responsible welding coordinator according to ISO 14731	Eng. Vladimír Berta EWE, C
Substitute:	Eng. Peter Tvardzík IWE, C

Budapest, 01.12.2022


Dipl. Eng. Gyula Paluska
Certifier
TÜV Rheinland InterCert Kft.
Industrial Services Division



Classification according to ISO 14731:

B – basic technical knowledge; S – special technical knowledge; C – comprehensive technical knowledge

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57.

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu
UA 20-Ge_8_1 2 / 2 rev. 01.07.2020

CERTIFIKÁT

Podľa normy EN ISO 3834-2:2021

Číslo certifikátu:

EN ISO 3834-2 22 1118

Názov firmy:

BHS-Sonthofen (Slovakia) s.r.o.

Adresa firmy:

**Ku Magašu 703/4, Haniska 080 01
Slovenská republika**

Výrobca preukázal, že:

podľa normy EN ISO 3834-2:2021 má splnené všetky požiadavky na úplnú kvalitu tavného zvarovania kovových materiálov.

má zabezpečené potrebné personálne a materiálne podmienky a má zavedený a certifikovaný systém riadenia kvality podľa EN ISO 9001:2015.

Číslo správy:

E 122/1913/2022

Rozsah oprávnenia:

Výroba filtračných systémov, miešacích systémov, drvičov, zariadení pre strojárstvo ako aj príslušných zariadení

Rozsah oprávnenia je obmedzený rozsahom schválených postupov zvarovania.

Platnosť certifikátu:

21.11.2025

Budapešť, 01.12.2022



Ing. Gyula Paluska
Za certifikačný orgán



TÜV Rheinland InterCert Kft.
Industrial Services Division

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57.

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu

UA 20-Gsk_8_1

1 / 2

rev. 01.07.2020

© TÜV, TÜV and TUV are registered trademarks. Utilisation and application requires prior approval.

Príloha k certifikátu podľa EN ISO 3834-2 :2021

Číslo certifikátu:

EN ISO 3834-2 22 1118

Spôsob zvarovania podľa normy ISO 4063	Skupina základných materiálov podľa normy ISO/TR 15608
141	1.1, 8.1, 8.2, 10.1
135	1.2, 8.1, 8.2
136	1.2, 8.1, 8.2, 3.2

Koordinátor zvarovania podľa normy ISO 14731	Ing. Vladimír Berta EWE, C
Zástupca koordinátora zvarovania:	Ing. Peter Tvardzík IWE, C

Budapešť, 01.12.2022



Ing. Gyula Paluska
Za certifikačný orgán

TÜV Rheinland InterCert Kft.
Industrial Services Division



Zaradenie podľa normy ISO 14731:

B – základný stupeň; S – štandardný stupeň ; C – úplný stupeň

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57.

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu

UA 20-Gsk_8_1

2 / 2

rev. 01.07.2020

Zertifikat

nach EN ISO 3834-2:2021

Zertifikat Nr.:

EN ISO 3834-2 22 1118

Name und Anschrift des
Herstellers:

BHS-Sonthofen (Slovakia) s.r.o.
Ku Magašu 703/4, Haniska 080 01
Slowakische Republik

Der Hersteller hat nachgewiesen, dass er die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen als umfassende Qualitätsanforderungen nach EN ISO 3834-2:2021 erfüllt.

Das Unternehmen verfügt ein Qualitäts-Management-System nach EN ISO 9001:2015 sowie über ausreichendes Fachpersonal für schweißtechnischen Tätigkeiten.

Prüfberichtsnummer:

E 122/1913/2022

Geltungsbereich:

Herstellung von Filteranlagen, Mischanlagen, Zerkleinerungsmaschinen, Anlagen für die mechanische Verfahrenstechnik sowie entsprechendem Zubehör.

Weiteren der Geltungsbereich wird nach den gültigen Schweißverfahrensprüfungen festgestellt.

Gültig bis:

21.11.2025

Budapest, den 01.12.2022

Dipl.-Ing. Gyula Paluska
Zertifizierer TÜV Rheinland
InterCert Kft. Bereich Industrial
Services



TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu

UA 20-Gd_8_1

1 / 2

rev. 01.07.2020

© TÜV, TÜV and TUV are registered trademarks. Utilisation and application requires prior approval.

Anlage zum Zertifikat nach EN ISO 3834-2:2021

Zertifikat Nr.:	EN ISO 3834-2 22 1118
-----------------	-----------------------

Schweißprozesse nach ISO 4063	Werkstoffgruppen nach ISO/TR 15608
141	1.1, 8.1, 8.2, 10.1
135	1.2, 8.1, 8.2
136	1.2, 8.1, 8.2, 3.2

Vorantwörtliche Schweißaufsichtsperson nach ISO 14731	Dipl.- Ing. Vladimír Berta EWE, C
Vertreter:	Dipl.-Ing. Peter Tvardzík IWE, C

Budapest, den 01.12.2022



Dipl.-Ing. Gyula Paluska
Zertifizierer

TÜV Rheinland InterCert Kft.
Bereich Industrial Services



Klassifikation nach ISO 14731:

B – technische Basiskenntnisse; S – spezielle Kenntnisse; C – umfassende Kenntnisse

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57
tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu
UA 20-Gd_8_1 2 / 2 rev. 01.07.2020

Zoznam schválených postupov zvarovania

Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

Výrobca / Hersteller / Manufacturer: BHS-Sonthofen (Slovakia) s.r.o., Ku Magašu 703/4, Haniska 080 01

Por. č.: Nr.: No.:	Predpis na schválenie Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál Grundwerkstoffe / Base Metals ISO/TR 15608	Plech/ Plate Cső / Rohr /Pipe	Zvárací materiál Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Megnevezés, Specifikáció / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvarovania Schweißprozeß / Welding Process ISO 4063	Poloha zvarovania Schweißposition / Welding Position ISO 6947	Rozmery Abmessungen / Dimensions mm	Tepelné spracovanie Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treat.	Prev. teplota Bet. temp. / Oper. Temp. °C	Poznámky Bemerkungen / Remarks
1.	DIN EN ISO 15614-1	8.1	Plate	W 19 12 3 L Si	141	PB	>/= 5 mm Seam: no restriction	-	-	2013_001 (pWPS_141-FW-10-8.1)
2.	DIN EN ISO 15614-1	8.1 (1.4571) 10.1 (1.4462)	Plate Pipe	1.4462; W 22 9 3 N L	141	PB	Pipe: 2,0 – 5,5 mm Plate: 15 – 30 mm Seam: 2,1 – 4,1 mm Pipe Outside Diameter >25 mm	-	-	2013_002 (pWPS_141-FW-2,77- D33,4-sl-10.1-8.1)
3.	DIN EN ISO 15614-1	8.1 (1.4571) 10.1 (1.4462)	Plate Pipe	1.4462; W 22 9 3 N L	141	PB	Pipe: 2,0 – 5,5 mm Plate: 15 – 30 mm Pipe Outside Diameter >25 mm	-	-	2013_003 (pWPS_141-FW-2,77- D33,4-ml-10.1-8.1)
4.	DIN EN ISO 15613	8.1 (1.4571) 10.1 (1.4462)	Plate Pipe	1.4462; W 22 9 3 N L	141	PA	10 – 24 mm	-	-	2013_004 (pWPS_141-BW-12- D48,5-10.1-8.1)
5.	DIN EN ISO 15614-1	8.1	Pipe	W 19 12 3 L Si	141	PH (PA, PF, PE)	3 – 40 mm Pipe Outside Diameter >25 mm	-	-	2013_005 (pWPS_141-BW-12- D50-8.1)
6.	DIN EN ISO 15613	8.1	Plate	G 19 12 3 L Si	135	PA	15 – 60 mm Seam: 3 – 24 mm	-	-	2013_006 (pWPS_135-BW-30-s12- 8.1)
7.	DIN EN ISO 15614-1	8.2	Plate	S Ni 6059	141	PA, PB, PF	>/= 5 mm Seam: no restriction	-	-	2013_007 (pWPS_141-FW-30-8.2)
8.	DIN EN ISO 15614-1	8.1	Plate	G 19 12 3 L Si	135	PA, PB, PF	>/= 5 mm Seam: no restriction	-	-	2013_008 (pWPS_135-FW-30-8.1)
9.	DIN EN ISO 15614-1	8.2	Plate	S Ni 6059	135	PA, PB, PF	>/= 5 mm Seam: no restriction	-	-	2013_009 (pWPS_135-FW-30-8.2)

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu

UA 20-H_8_0

1 / 7

rev. 01.07.2020

Zoznam schválených postupov zvarovania

Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

Výrobca / Hersteller / Manufacturer:

BHS-Sonthofen (Slovakia) s.r.o., Ku Magašu 703/4, Haniska 080 01

Por. č. / Nr.: / No.:	Predpis na schválenie Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál Grundwerkstoffe / Base Metals ISO/TR 15608	Plech / Plate Cső / Rohr /Pipe	Zvárací materiál Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Megnevezés, Specifikáció / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvarovania Schweißprozeß / Welding Process ISO 4063	Poloha zvarovania Schweißposition / Welding Position ISO 6947	Rozmery Abmessungen / Dimensions mm	Tepelné spracovanie Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treat.	Prev. teplota Bet. temp. / Oper. Temp. °C	Poznámky Bemerkungen / Remarks
10.	DIN EN ISO 15614-1	8.1	Plate	G 19 12 3 L Si	135 fully mechanized	PA	15 - 60 mm Seam: 7,5 - 3 0mm	-	-	2013_010 (pWPS_135-BW-30-s15-8.1)
11.	DIN EN ISO 15614-1	10.1 (1.4462)	Plate Pipe	1.4462; W 22 9 3 N L	141	PB	Pipe: 1,8 - 5 mm Plate: 3 - 12 mm Seam: 2,1 - 4,1 mm Pipe Outside Diameter >25 mm	-	-	2013_011 (pWPS_141-FW-2,5-D50-sl-10.1)
12.	DIN EN ISO 15614-1 / 11970	8.1 A (GS200/1.0420)	Plate	G 23 12 3 L Si	135	PA, PB, PF	Group 8.1: 3 - 60 mm Group A1: 25 - 100 mm Seam: no restriction	-	-	2013_012 (pWPS_135-FW-50-30-GS200-8.1)
13.	DIN EN ISO 15614-1	1.2 (S355)	Plate	G4Si1	135	PB	3 - 20 mm Seam: no restriction	-	-	2013_013 (pWPS_135-FW-10-1.2)
14.	DIN EN ISO 15614-1	1.2 (S355)	Plate	G4Si1	135	PB	> 5 mm Seam: no restriction	-	-	2013_014 (135-FW-30-1.2_pWPS)
15.	DIN EN ISO 15614-1	1.2 (S355)	Plate	G4Si1	135	PA	3 - 20 mm	-	-	2013_015 (pWPS_135-V-P-10-1.2)
16.	DIN EN ISO 15614-1	1.2 (S355)	Plate	G4Si1	135	PA	7,5 - 30 mm	-	-	2013_016 (pWPS_135-V-15-1.2)
17.	DIN EN ISO 15613	10.1 (1.4462)	Pipe	1.4462; W 22 9 3 N L	141	PA	1,75 - 3,25 mm Seam: 1 - 1,8 mm Pipe Outside Diameter D>/=58 mm	-	-	2013_017 (pWPS_141-BW-Y-2,5-D114-sl-10.1)
18.	DIN EN ISO 15613	10.1 (1.4462)	Pipe	1.4462; G 22 9 3 N L	135 mechanized	PA	1,75 - 3,25 mm	-	-	2013_018 (pWPS_135-BW-Y-2,5-D50-langs-sl-10.1_mech)

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu

2 / 7

UA 20-H_8_0

rev. 01.07.2020

Zoznam schválených postupov zvarovania

Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

Výrobca / Hersteller / Manufacturer:

BHS-Sonthofen (Slovakia) s.r.o., Ku Magašu 703/4, Haniska 080 01

Por. č. / Nr.: / No.:	Predpis na schválenie Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál Grundwerkstoffe / Base Metals ISO/TR 15608	Plech / Plate Cső / Rohr /Pipe	Zvárací materiál Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Megnevezés, Specifikáció / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvarovania Schweißprozeß / Welding Process ISO 4063	Poloha zvarovania Schweißposition / Welding Position ISO 6947	Rozmery Abmessungen / Dimensions mm	Tepelné spracovanie Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treat.	Prev. teplota Bet. temp. / Oper. Temp. °C	Poznámky Bemerkungen / Remarks
19.	DIN EN ISO 15614-1	8.1	Plate	G 19 12 3 L Si	141	PF	1,1 - 2,2 mm Pipe Outside Diameter >/=500 mm; PA >/=150mm	-	-	2013_019 (pWPS_141-BW-1,5-8.1)
20.	DIN EN ISO 15614-1	8.1	Plate	G 19 12 3 L Si	141	PF	1,1 - 3 mm Seam: 1,2 - 2,2 mm Pipe Outside Diameter >/=500 mm; PA >/=150mm	-	-	2013_020 (pWPS_141-FW-1,5-8,1)
21.	DIN EN ISO 15614-1	8.1	Plate Pipe	W 19 12 3 L Si	141	PB	Plate: 3 - 7,2 mm Pipe: 3 - 6 mm Pipe Outside Diameter D = 31 - 120 mm	-	-	2013_021 (pWPS_141-FW-6-D60,3-8.1)
22.	DIN EN ISO 15613	10.1 (1.4462)	Pipe	1.4462; W 22 9 3 N L	141	PH (PA, PF, PE)	2 - 5,5 mm Pipe Outside Diameter D = 25 - 96 mm	-	-	2013_022 (pWPS_141-BW-2,77-D48-10.1)
23.	DIN EN ISO 15613	10.1 (1.4462)	Pipe	1.4462; W 22 9 3 N L	141	PH (PA, PF, PE)	2 - 5,5 mm Pipe Outside Diameter D = 11 - 42 mm	-	-	2013_023 (pWPS_141-BW-2,77-D21-ml-10.1)
24.	DIN EN ISO 15613	8.1	Plate	G 19 12 3 L Si	135	PA		-	-	13-655-0613 (135-BW-30-8.1)
25.	DIN EN ISO 15614-1	1.2 3.2	Plate	G4Si1 T 46 6 B M3 H5	135/136	PA	Seam: no restriction t = 3 - 50 mm	-	-	14-655-0028 (135/136-FW-30-1.2-Hardox)
26.	DIN EN ISO 15614-1	8.1	Plate	W 19 12 3 L Si1 T 19 12 3 T M 3	141/136	PA	t = 10 - 40 mm			14-655-0154 (141/136-BW-20-8.1)

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu

Zoznam schválených postupov zvarovania

Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

Výrobca / Hersteller / Manufacturer:

BHS-Sonthofen (Slovakia) s.r.o., Ku Magašu 703/4, Haniska 080 01

Por. č. / Nr.: / No.:	Predpis na schválenie Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál Grundwerkstoffe / Base Metals ISO/TR 15608	Plech / Blech / Cső / Rohr /Pipe	Zvárací materiál Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Megnevezés, Specifikáció / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvarovania Schweißprozeß / Welding Process ISO 4063	Poloha zvarovania Schweißposition / Welding Position ISO 6947	Rozmery Abmessungen / Dimensions mm	Tepelné spracovanie Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treat.	Prev. teplota Bet. temp. / Oper. Temp. °C	Poznámky Bemerkungen / Remarks
27.	DIN EN ISO 15614-1	8.2	Pipe	S Ni 6059	141	H-L045	D = 10,5 – 42 mm t = 1,9 – 5,5 mm	-	-	14-655-0155 (141-BW-2,77-D21-ml-8.2)
28.	DIN EN ISO 15613	8.1	Plate	W 19 9 L Si	141	PF	Seam: 0,4 - 0,8 mm t = 1,1 – 3,0 mm	-	-	14-655-0158 (141-FW-1,5-8.1)
29.	DIN EN ISO 15614-1	43	Plate	S Ni 6059	141	PF	t = 1,1 – 2,0 mm	-	-	14-655-0159 (141-BW-1,5-43)
30.	DIN EN ISO 15614-1	8.1	Plate	W 19 9 L Si	141	PF	t = 1,1 – 2,0 mm	-	-	14-655-0160 (141-BW-1,5-8.1)
31.	DIN EN ISO 15614-1	8.2	Pipe	2.4607	141	PF	D >= 25 mm t = 1,9 – 5,5 mm	-	-	14-655-0450 (141-BW-2,77-D48,3-ml-8)
32.	DIN EN ISO 15614-1	8.1 8.2	Plate	2.4607	141	PA	D >= 25 mm t = 3 – 24 mm	-	-	14-655-0451 (141-BW-12-D48,5-8.1)
33.	DIN EN ISO 15614-1	8.2	Plate	Ni 6059 (2.4607)	141	PF	t = 1,4 – 2,6 mm	-	-	14-655-0681 (141-BW-2-8.2)
34.	DIN EN ISO 15614-1	8.1	Plate	W 19 12 3 L Si T 19 12 3 R M 3	141/136	PB	Seam: no restriction t >= 5 mm	-	-	14-655-0682 (141/136-FW-30-8.1)
35.	DIN EN ISO 15613	8.1	Plate Pipe	W 19 12 3 L Si	141	PF	Seam: no restriction D = 10,5 – 42 mm t = 1,9 – 5,5 mm t >= 5 mm	-	-	14-655-0683 (141-FW-2,77-D21-ML-8.1)
36.	DIN EN ISO 15613	8.1	Pipe Plate	W 19 12 3 L Si	141	PF	Seam: 0,9 - 1,8 mm D = 10,5 – 42 mm t = 1,9 – 5,5 mm t >= 5 mm	-	-	14-655-0684 (141-FW-2,77-D21-SL-8.1)

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu

Zoznam schválených postupov zvarovania

Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

Výrobca / Hersteller / Manufacturer:

BHS-Sonthofen (Slovakia) s.r.o., Ku Magašu 703/4, Haniska 080 01

Por. č. / Nr.: / No.:	Predpis na schválenie Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál Grundwerkstoffe / Base Metals ISO/TR 15608	Plech Blech/ Plate Cső / Rohr /Pipe	Zvárací materiál Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Megnevezés, Specifikáció / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvarovania Schweißprozeß / Welding Process ISO 4063	Poloha zvarovania Schweißposition / Welding Position ISO 6947	Rozmery Abmessungen / Dimensions mm	Tepelné spracovanie Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treat.	Prev. teplota Bet. temp. / Oper. Temp. °C	Poznámky Bemerkungen / Remarks
37.	DIN EN ISO 15614-1	8.1	Plate	G 19 12 3 L Si	135	PB	Seam: 3,0 – 6,0 mm t = 12,5 – 50 mm	-	-	14-655-0685 (135-FW-SL-25-8.1)
38.	DIN EN ISO 15613	8.2 8.1	Pipe Plate	Ni 6059 (2.4607)	141	PF	Seam: no restriction D >= 25 mm t = 1,9 – 5,5 mm t = 12,5 – 50 mm	-	-	14-655-0686 (141-FW-2,77-D33,4- ml-8.2-8.1)
39.	DIN EN ISO 15613	8.2 8.1	Pipe Plate	Ni 6059 (2.4607)	141	PF	Seam: 1,1 – 2,3 mm D >= 25 mm t = 1,9 – 5,5 mm t = 12,5 – 50 mm	-	-	14-655-0687 (141-FW-2,77-D33,4-sl- 8.2-8.1)
40.	DIN EN ISO 15614-1	8.2	Pipe	Ni 6059 (2.4607)	141	PH	D >= 25 mm t = 3,0 – 24 mm	-	-	14-655-0688 (141-BW-12-D50-8.2)
41	DIN EN ISO 15613	8.2	Pipe Plate	S Ni 6059	141	PF	Seam: no restriction D >= 25 mm t = 1,9 – 5,5 mm t = 6 – 24 mm	-	-	15-655-0360 (141-FW-12-2,77-D33,4- ml-8.2)
42.	DIN EN ISO 15613	8.2	Pipe Plate	S Ni 6059	141	PF	Seam: 1,1 – 2,3 mm D >= 25 mm t = 1,9 – 5,5 mm t = 6 – 24 mm	-	-	15-655-0361 (141-FW-12-2,77-D33,4- sl-8.2)
43.	DIN EN ISO 15614-1	8.1	Plate	W 19 12 3 L Si	141	PB	Seam: no restriction t >= 5 mm	490-500°C / 6 h	-	15-655-0433 (141-FW-30-8.1-PWHT)
44.	DIN EN ISO 15614-1	1.1	Plate	W 3 Si1	141	PF	t = 3,0 - 24 mm	-	-	15-655-0574 (141-BW-12-1.2)
45.	DIN EN ISO 15614-1	8.1 1.1	Plate	W 23 12 L	141	PF	t = 3,0 - 24 mm	-	-	15-655-0575 (141-BW-12-8.1/1.2)

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57

tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu

Zoznam schválených postupov zvárania

Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

Výrobca / Hersteller / Manufacturer:

BHS-Sonthofen (Slovakia) s.r.o., Ku Magašu 703/4, Haniska 080 01

Por. č. / Nr.: / No.:	Predpis na schválenie Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál Grundwerkstoffe / Base Metals ISO/TR 15608	Plech Blech/ Plate Cső / Rohr /Pipe	Zvárací materiál Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Megnevezés, Specifikáció / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvárania Schweißprozeß / Welding Process ISO 4063	Poloha zvárania Schweißposition / Welding Position ISO 6947	Rozmery Abmessungen / Dimensions mm	Tepelné spracovanie Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treat.	Prev. teplota Bet. temp. / Oper. Temp. °C	Poznámky Bemerkungen / Remarks
46.	DIN EN ISO 15614-1	8.1 1.1	Plate	W 23 12 L	141	PF	Seam: no restriction t >= 5 mm	-	-	15-655-0576 (141-FW-30-8.1/1.2)
47.	DIN EN ISO 15614-1	1.1	Plate	W 3 Si 1	141	PF	Seam: no restriction t >= 5 mm	-	-	15-655-0577 (141-FW-30-1.2)
48.	DIN EN ISO 15614-1	1.1	Plate	W 3 Si1	141	PF	Seam: no restriction t = 3,0 - 12 mm	-	-	15-655-0578 (141-FW-6.1.2)
49.	DIN EN ISO 15614-1	8.1 1.1	Plate	W 23 12 L	141	PF	Seam: no restriction t = 3,0 - 12 mm	-	-	15-655-0579 (141-FW-6-8.1/1.2)
50.	DIN EN ISO 15614-1	8.2	Plate	S Ni 6059 T Ni 6625 P M 2	141/136	PA	t = 15 - 60 mm	-	-	16-655-0256 (141/136-BW-30-8.2)
51.	DIN EN ISO 15613	10.1	Plate	W 22 9 3 N L	141	PA, PB		-	-	16-655-0361
52.	DIN EN ISO 15614-1	10.1	Plate	W 22 9 3 N L	141	PA	t = 1,1 – 3,0 mm	-	-	16-655-0364 (141-BW-X-1,5-10.1)
53.	DIN EN ISO 15613	10.1	Pipe Plate	W 22 9 3 N L	141	PA	Seam: no restriction D >= 25 mm t = 3,0 – 6,8 mm t >= 5 mm	-	-	16-655-0368 (141-FW-D33,4-30-MI- 10.1)
54.	DIN EN ISO 15614-1	8.2	Plate	Ni 6059 Ni 6625	141/136	PB	Seam: no restriction t >= 5 mm	-	-	16-655-0396 (pWPS 141/136-FW-30- 8.2)
55.	DIN EN ISO 15614-1	10.1	Pipe	W 22 9 3 N L	141	PA	D >= 57,15 mm t = 1,8 – 5,0 mm	-	-	16-655-0599 (141-BW-2,5-D114-ml- 10.1)

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57

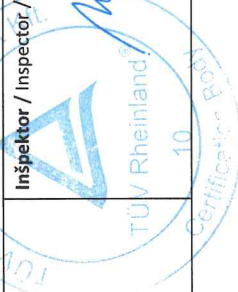
tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu

Zoznam schválených postupov zvárania

Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

Výrobca / Hersteller / Manufacturer: BHS-Sonthofen (Slovakia) s.r.o., Ku Magašu 703/4, Haniska 080 01

Por. č.: Nr.: No.:	Predpis na schválenie Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál Grundwerkstoffe / Base Metals ISO/TR 15608	Plech Blech/ Plate Cső / Rohr /Pipe	Zvárací materiál Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Megnevezés, Specifikáció / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvárania Schweißprozeß / Welding Process ISO 4063	Poloha zvárania Schweißposition / Welding Position ISO 6947	Rozmery Abmessungen / Dimensions mm	Tepelné spracovanie Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treat.	Prev. teplota Bet. / temp. / Oper. Temp. °C	Poznámky Bemerkungen / Remarks
56.	DIN EN ISO 15614-1	8.1	Plate	W 19 12 3 L Si	141	PF	t = 3,0 – 24,0 mm	490 °C / 6 h	-	16-655-0660 (141-BW-12-8.1-PWHT)
57.	DIN EN ISO 15614-1	8.1	Plate	G 19 12 3 L Si	135	PA	t = 3,0 – 24,0 mm	490 °C / 6 h	-	16-655-0661 (135-BW-12-8.1-PWHT)
58.	AD 2000-Merkblatt HP 2/1, DIN EN ISO 15614-1	8.1	Plate	G 19 12 3 L Si	135	PA	t = 25 – 100 mm Seams: 3 – 20 mm	-	-	0036/MUC/600015627- 16

Dátum / Datum / Date 2.11.2022	Vystavil / Erstellt durch / Prepared by: Ing. Peter Tvardzík, IWE	Schválil / Geprüft durch / Approved by:  TÜVRheinland® Genau. Richtig. TÜV Rheinland InterCert Kft. H-1143 Budapest, Gizella út 51-57	Inspektor / Inspector / Inspector:  TÜV Rheinland 10 Certification Revision: 1
---------------------------------------	--	--	--

TÜV Rheinland InterCert Kft. Ipari szolgáltatások üzletág – H-1143 Budapest, Gizella út 51-57
tel.: +36-1/4611-100; fax: +36-1/4611-199; e-mail: tuv@hu.tuv.com; honlap: www.tuv.hu