



Czech

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass das Unternehmen

BENVIG HEAT TRANSFER spol. s r.o.

Děčínská 288

CZ - 407 22 Benešov nad Ploučnicí

Id. Nr.: 14867125

für den Geltungsbereich

**Auslegung, Herstellung, Reparaturen und Montage
der Druckgeräte, ortsbewegliche Druckgeräte
und Stahlkonstruktionen**

ein Qualitätsmanagementsystem
eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit, Bericht-Nr. **15.685.186**

wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der

**ISO 9001:2015 in Verbindung
mit der Norm ISO 3834-2:2021**

erfüllt sind. Dieses Zertifikat ist gültig von **18.12.2023** bis **11.12.2026**

Zertifikat-Registrier-Nr. **15.685.152**



Prag, 18.12.2023



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

TÜV SÜD Czech s.r.o. • Novodvorská 994 • 142 21 Prague 4 • Czech Republic • certification.cz@tuvsud.com

TÜV®

TÄTIGKEITSUMFANG

1. **Art der Produkte:** Druckapparatur, transportfähige Druckapparatur, geschweißte Stahlkonstruktionen

2. **Von der zertifizierten Stelle verwendete Normen:**
 - 2.1 Produktnormen: EN 13445, EN 13480, EN 12952, EN 12953, ČSN 69 0010, AD 2000, ISO 13706, ISO 16812, GOST-R, TEMA-R, EN 1090-2, AWS D1.1
 - 2.2 Verfahrensnormen (EN ISO 3834-5): ISO 9606-1, ISO 9606-2, ISO 9606-4, ISO 9606-5, ISO 9712, ISO 13916, ISO 14555, ISO 14731, ISO 14732, ISO 15607, ISO 15609-1, ISO 15614-1, ISO 15614-2, ISO 15614-5, ISO 15614-7, ISO 15614-8, ISO 17635, ISO 17637, ISO 17662, CR ISO 17663
 - 2.3 Andere Normen als EN-/ISO-Normen: ASME Sec. VIII, Div.1 GOST-R, GOST 34347, TRTS 010, TRTS 012, TRTS 032, TEMA-R, AWS D1.1

3. **Basismaterialgruppen** (gemäß CEN ISO/TR 15608): 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 4.1, 5.1, 5.3, 8.1, 8.2, 10.1, 10.2, 11, 22.1, 31, 32, 42, 43, 45, 51, 52

4. **Schweiß- und verwandte Verfahren:**

Schweißverfahren (gemäß ISO 4063)	Basismaterialgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
111	1.1, 1.2, 5.1, 8.1, 8.2, 10.1
131	31, 45
135	1.1, 1.2, 10.1, 10.2, 11
136	1.1, 1.2, 8.1, 10.1, 10.2, 11
138	1.1, 1.2, 1.3, 11
141	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 4.1+1.2, 5.1, 5.3, 8.1, 8.2, 10.1, 10.2, 11, 22.1, 31, 42, 43, 45, 51, 52
147	10.2
121	1.1, 1.2, 1.3, 8.1, 10.1, 10.2, 45
783	8.1, 10.1, 10.2
912	31, 32

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

Name	Qualifikation	Arbeitsfunktion	Grad (gemäß ISO 14731)
Ing. Martin Tojmar	IWE	Leiter der Abteilung Schweißtechnologie	6.2.2
Ing. Ján Kramara	IWE	Schweißtechnologie	6.2.2

