Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifiat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 168/2003/MUC von / dated 2013-07-01 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name:	BOHUŠ, s.r.o.	Nationalität:/ Country: **SK**	Datum:/ Date: 2013-07-01	Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 v. / of 4
	Straße/Street:	Cesta osloboditelov 654			
	Ort/City:	SK – 976 67 Závadka nad Hronom Werk / plant:			

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipement Benannte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff-Spezifikation / Material Specification		Liefer-zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		Gewicht / Weight 1 = t 2 = kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	P235TR1 (St37.0)	DIN EN	10216-1	N	Rohrbogen / tube bends	2,0	7,1	21,3	168,3	2	10,0			
	P235TR2 (St 37.4)	DIN EN	10216-1	N										
	P265TR1 (St 44.0)	DIN EN	10216-1	N										
	P265TR2 (St 44.4)	DIN EN	10216-1	N										
	P235GH TC1 (St 35.8 I)	DIN EN	10216-2	N										
	P235GH TC2 (St 35.8 III)	DIN EN	10216-2	N										
	P265GH TC1 (St 45.8 I)	DIN EN	10216-2	N										
	P265GH TC2 (St 45.8 III)	DIN EN	10216-2	N										
	16Mo3 (15Mo3)	DIN EN	10216-2	N										
	13CrMo4-5 (13CrMo44)	DIN EN	10216-2	N										
	10CrMo9-10 (10CrMo910)	DIN EN	10216-2	N										**Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. / For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge**
	L245NB (StE 240.7)	DIN EN	10208-2	N										
	L290NB (StE 290.7)	DIN EN	10208-2	N										
	L360NB (StE 360.7)	DIN EN	10208-2	N										
	P355N (StE 355)	DIN EN	10216-3	N										
	P355NH (WstE 355)	DIN EN	10216-3	N										
	P355NL1 (TstE 355)	DIN EN	10216-3	N										
	L290GA (St 44)	DIN EN	10208-1	N										
	L360GA (St 52)	DIN EN	10208-1	N										
	P215NL (TTSt 35N)	DIN EN	10216-4	N										
	P265NL (TTSt 35V)	DIN EN	10216-4	N										
														Bericht Nr. / Order no. 0317/50/2013 ***vom / dated 2013-07-01***

Erklärung / Explanation: **A** = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched **L** = lösungsgeglüht / solution annealed **N** = normalgeglüht / normalized **S** = spannungsarmgeglüht / stress relieved **TM** = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered **CR** = temperaturgeregelt warmumgeformt / controlled rolled **G** = weichgeglüht / annealed
a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 / material designation in column 10 **b** = Lieferzustand in Spalte 10 / delivery condition in column 10 **c** = Prüfgegenstand in Spalte 10 / object in column 10 **d** = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules **f** = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gülte Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**

Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifiat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 168/2003/MUC von / dated 2013-07-01 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name:	BOHUŠ, s.r.o.	Nationalität:/ Country: **SK**	Datum:/ Date: 2013-07-01	Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 4
	Straße/Street:	Cesta osloboditelov 654			
	Ort/City:	SK – 976 67 Závadka nad Hronom Werk / plant:			

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipement Benannte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff-Spezifikation / Material Specification		Liefer-zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		Gewicht / Weight 1 = t 2 = kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
02	P235TR1 (St37.0)	DIN EN	10216-1	N	Konzentrische Reduzierstücke / Concentric reducer	2,0	17,5	21,3	610,3	2	130,0			
	P235TR2 (St 37.4)	DIN EN	10216-1	N										
	P265TR1 (St 44.0)	DIN EN	10216-1	N										
	P265TR2 (St 44.4)	DIN EN	10216-1	N										
	P235GH TC1 (St 35.8 I)	DIN EN	10216-2	N										
	P235GH TC2 (St 35.8 III)	DIN EN	10216-2	N										
	P265GH TC1 (St 45.8 I)	DIN EN	10216-2	N										
	P265GH TC2 (St 45.8 III)	DIN EN	10216-2	N										
	16Mo3 (15Mo3)	DIN EN	10216-2	N										
	13CrMo4-5 (13CrMo44)	DIN EN	10216-2	N										
	10CrMo9-10 (10CrMo910)	DIN EN	10216-2	N										**Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. / For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge**
	L245NB (StE 240.7)	DIN EN	10208-2	N										
	L290NB (StE 290.7)	DIN EN	10208-2	N										
	L360NB (StE 360.7)	DIN EN	10208-2	N										
	P355N (StE 355)	DIN EN	10216-3	N										
	P355NH (WstE 355)	DIN EN	10216-3	N										
	P355NL1 (TstE 355)	DIN EN	10216-3	N										
	L290GA (St 44)	DIN EN	10208-1	N										
	L360GA (St 52)	DIN EN	10208-1	N										
	P215NL (TTSt 35N)	DIN EN	10216-4	N										
	P265NL (TTSt 35V)	DIN EN	10216-4	N										**Bericht Nr. / Order no. 0317/50/2013** ***vom / dated 2013-07-01***

Erklärung / Explanation: **A** = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched **L** = lösungsgeglüht / solution annealed **N** = normalgeglüht / normalized **S** = spannungsarmgeglüht / stress relieved **TM** = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
U = ungeglüht / not annealed **V** = vergütet und angelassen / quenched and tempered **CR** = temperaturgeregelt warmumgeformt / controlled rolled **G** = weichgeglüht / annealed
a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 / material designation in column 10 **b** = Lieferzustand in Spalte 10 / delivery condition in column 10 **c** = Prüfgegenstand in Spalte 10 / object in column 10 **d** = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules **f** = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gülte Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certifcate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**

Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifiat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 168/2003/MUC von / dated 2013-07-01 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name:	BOHUŠ, s.r.o.	Nationalität:/ Country: **SK**	Datum:/ Date: 2013-07-01
	Straße/Street:	Cesta osloboditelov 654		
	Ort/City:	SK – 976 67 Závadka nad Hronom Werk / plant:		

Blatt-Nr.:/ Page No.: 3 v. / of 4

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipement Benannte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff-Spezifikation / Material Specification		Liefer-zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		Gewicht / Weight 1 = t 2 = kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
03	P235TR1 (St37.0)	DIN EN	10216-1	N	Exzentrische Reduzierstücke / Excentric reducer	2,0	14,2	21,3	273,0	2	30,0			
	P235TR2 (St 37.4)	DIN EN	10216-1	N										
	P265TR1 (St 44.0)	DIN EN	10216-1	N										
	P265TR2 (St 44.4)	DIN EN	10216-1	N										
	P235GH TC1 (St 35.8 I)	DIN EN	10216-2	N										
	P235GH TC2 (St 35.8 III)	DIN EN	10216-2	N										
	P265GH TC1 (St 45.8 I)	DIN EN	10216-2	N										
	P265GH TC2 (St 45.8 III)	DIN EN	10216-2	N										
	16Mo3 (15Mo3)	DIN EN	10216-2	N										
	13CrMo4-5 (13CrMo44)	DIN EN	10216-2	N										
	10CrMo9-10 (10CrMo910)	DIN EN	10216-2	N										**Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. / For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge**
	L245NB (StE 240.7)	DIN EN	10208-2	N										
	L290NB (StE 290.7)	DIN EN	10208-2	N										
	L360NB (StE 360.7)	DIN EN	10208-2	N										
	P355N (StE 355)	DIN EN	10216-3	N										
	P355NH (WstE 355)	DIN EN	10216-3	N										
	P355NL1 (TstE 355)	DIN EN	10216-3	N										
	L290GA (St 44)	DIN EN	10208-1	N										
	L360GA (St 52)	DIN EN	10208-1	N										
	P215NL (TTSt 35N)	DIN EN	10216-4	N										
	P265NL (TTSt 35V)	DIN EN	10216-4	N										**Bericht Nr. / Order no. 0317/50/2013** ***vom / dated 2013-07-01***

Erklärung / Explanation: **A** = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched **L** = lösungsgeglüht / solution annealed **N** = normalgeglüht / normalized **S** = spannungsarmgeglüht / stress relieved **TM** = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered **CR** = temperaturgeregelt warmumgeformt / controlled rolled **G** = weichgeglüht / annealed
a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 / material designation in column 10 **b** = Lieferzustand in Spalte 10 / delivery condition in column 10 **c** = Prüfgegenstand in Spalte 10 / object in column 10 **d** = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules **f** = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gülte Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certifcate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**

Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifiat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 168/2003/MUC von / dated 2013-07-01 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name:	BOHUŠ, s.r.o.	Nationalität:/ Country: **SK**	Datum:/ Date: 2013-07-01	Blatt-Nr.:/ Page No.: 4 v. / of 4
	Straße/Street:	Cesta osloboditelov 654			
	Ort/City:	SK – 976 67 Závadka nad Hronom Werk / plant:			

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipement Benannte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff-Spezifikation / Material Specification		Liefer-zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		Gewicht / Weight 1 = t 2 = kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
04	P235GH (H I)	DIN EN	10028-2	N	Gewölbte Böden / bottoms	2,0	14,0	26,9	610,0	2	60			
	P265GH (H II)	DIN EN	10028-2	N										
	16Mo3 (15Mo3)	DIN EN	10028-2	N										
	13CrMo4-5 (13CrMo44)	DIN EN	10028-2	N										
	10CrMo9-10 (10CrMo910)	DIN EN	10028-2	N										
	P355N (StE 355)	DIN EN	10028-2	N										
	P355NH (WstE 355)	DIN EN	10028-2	N										
	P355NL1 (TstE 355)	DIN EN	10028-2	N										
														Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. / For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge
														Bericht Nr. / Order no. 0317/50/2013 ***vom / dated 2013-07-01***

Erklärung / Explanation: **A** = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched **L** = lösungsgeglüht / solution annealed **N** = normalgeglüht / normalized **S** = spannungsarmgeglüht / stress relieved **TM** = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered **CR** = temperaturgeregelt warmumgeformt / controlled rolled **G** = weichgeglüht / annealed
a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 / material designation in column 10 **b** = Lieferzustand in Spalte 10 / delivery condition in column 10 **c** = Prüfgegenstand in Spalte 10 / object in column 10 **d** = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules **f** = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gülte Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certifcate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**