

# PNH IN ZAHLEN

- ✓ Gründungsjahr: **2008**
- ✓ Mitarbeiteranzahl: **270**
- ✓ Produktionsfläche: **20 000 m<sup>2</sup>**
- ✓ Lagerfläche: **14 500 m<sup>2</sup>**

## ZERTIFIZIERUNGEN

- ✓ Qualitätsmanagement:  
ISO 9001, EN 1090-1-2-3,  
ISO 3834-2
- ✓ Nachhaltigkeit:  
ISO 14001





# MÄRKTE

*your competent partner  
in the world of steel*





*your competent partner  
in the world of steel*



# BENZBERG



Video

*your competent partner  
in the world of steel*

# WEITERE PARTNER



## KNORR-BREMSE

## SCHAEFFLER



**KINSHOFER**  
crane and excavator attachments



## WINTERSTEIGER

Thinking about tomorrow.

*competent partner*

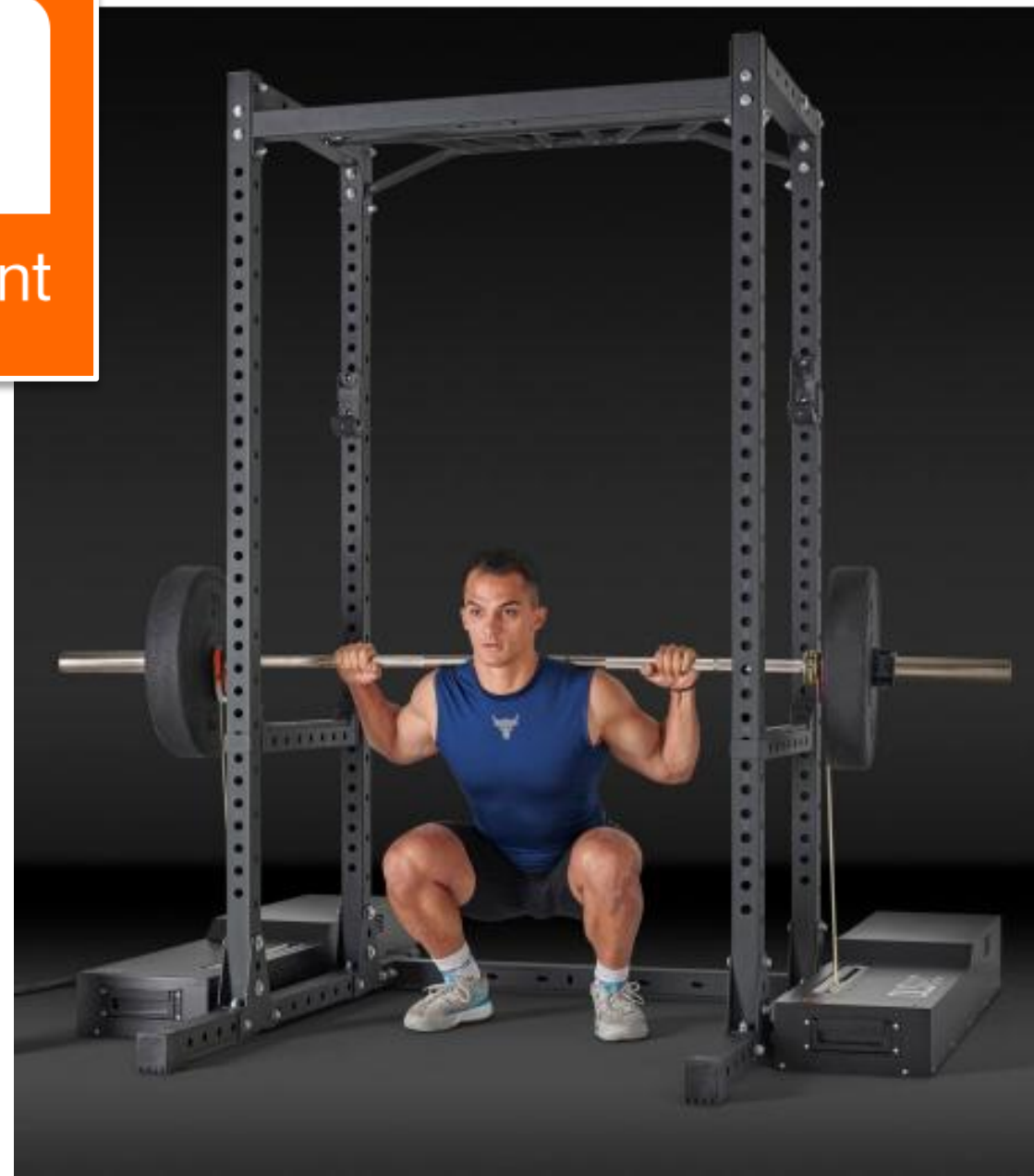
*in the world of steel*

**DB**



**mc<sup>2</sup>**





# STIXITS

be different | train human | train different | be human



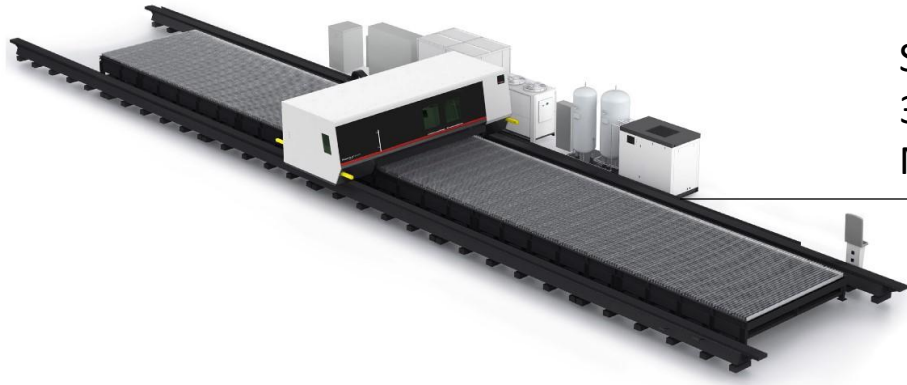


# TECHNOLOGIEN

Unsere Kompetenzen

*your competent partner  
in the world of steel*

# INVESTMENTS 1.HJ/2026



## **TCI Laser 30 kW**

Schneidetisch: 16000 x 2500 mm  
3D-Schneidkopf  
Max. Materialstärke: 100mm

## **TRUMPF TruBend 8800**

Max. Kantlänge: 8000mm  
Max. Materialstärke: 20mm



## **TCI BP-C 4020 Watercutting**

Schneidegeschwindigkeit: 20m/min  
Max. Materialstärke: 20mm

*your competent partner  
in the world of steel*

# LASER- UND WASSERSTRAHLSCHNEIDEN

- ✓ Trumpf Laser-Stanz-Kombi
- ✓ 2 Trumpf – 5kW Fiberlaser
- ✓ Trumpf Trustore Kompaktlager
- ✓ TCI – 6 kW Laser Schneidmaschine
- ✓ TCI - 8 kW Laser Schneidmaschine
- ✓ KNUTH Hydro-Jet Eco 2040
- ✓ WEISS 1700 Sägeanlage
- ✓ ARKU Edge Breaker 4000



# BIEGEN / KONV. UND AUTOM.

## KANTMASCHINEN:

- ✓ 3 Trumpf – TruBend 5085 S
- ✓ 2 Trumpf – 7036
- ✓ Trumpf TruBend 5050
- ✓ Trumpf TruBend 5320
- ✓ ROLLEN - HÄUSLER EVO 31031

## KANTROBOTER:

- ✓ 2 Trumpf - TruBend 5170 S BM 60
- ✓ Trumpf - TruBend 5230 S BM 150
- ✓ Trumpf Trucell 7000
- ✓ Trumpf TruBend Center 5030

Kantlänge bis zu 6000 mm /Druckkraft bis zu 600t

## PRESSE:

- ✓ Hesse HAT 1020/100



# SCHWEISSEN

## SCHWEISSTECHNOLOGIE

- 135 – Metall-Aktiv Gasschweißen
- 111 – Lichtbogenhandschweißen
- 141 – Wolfram-Inertgasschweißen
- 131 – Metall Inertgas-Schweißen
- 783,784,785 – Bolzenschweißen
- 212 – Punktschweißen

## SCHWEISSROBOTER

- ✓ 2 IGM – 1,5 T/6,5 m
- ✓ 1 IGM - 0,5 T/1,5 m
- ✓ 3 Motoman – 0,5 T/1,5 m
- ✓ FANUC – Cobot
- ✓ Cloos – 5 T / 14 m



# PULVERBESCHICHTUNG

## GEMA AUTOMATISCHES KABINENSYSTEM:

- ✓ Maximale Werkstückgröße: 3000 x 1600 x 1200 mm
- ✓ Belastbarkeit Convejorband 300 kg / Aufhängung
- ✓ Automatische Pulverbeschichtung
- ✓ Manuelle Pulverkabine
- ✓ Maximale Ofentemperatur: **240 °C**
- ✓ 5-stufige chemische Vorbehandlung
- ✓ Hitzebeständigkeit Pulver: **bis zu 450 °C**



# LACKIEREN

## VORBEREITUNG: SANDSTRAHLEN

- ✓ Sandstrahlanlage: OMSG CAPRI 16-20 M
- ✓ Manuelles Sandstrahlen

## Lackierung:

- ✓ 2K Lackierung –  
bis zu 8000x40000 mm
- ✓ Elektrostatische Nasslackierung –  
bis zu 1100mm x 1700mm x 960mm

Ofen-Temperatur: max. 80 °C

Hitzebeständigkeit Lack: **bis zu 600 °C**



# MONTAGE

- ✓ 2 STANDORTE
- ✓ 3 Linien
- ✓ 50 einzelne Montagestationen



# Produktion Network Hungary



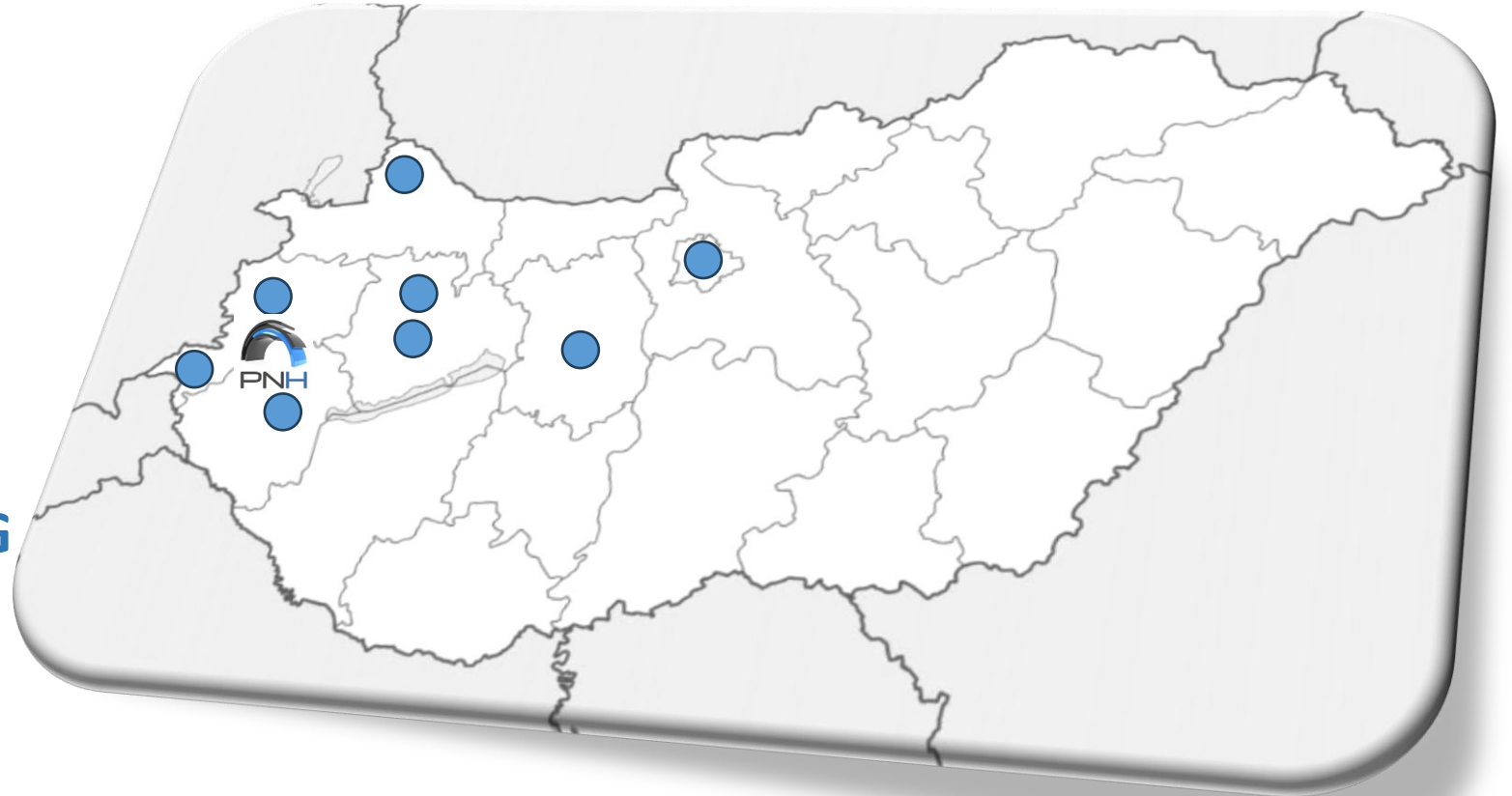
## ■ MECH. BEARBEITUNG

- Drehen
- Fräsen

## ■ SCHLOSSERN / SCHWEISSEN

## ■ OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

- KTL- Beschichtung
- Verzinken
- Lackieren



*your competent partner*

*in the world of steel*

# PRÜFVERFAHREN

## ✓ Messarm

### **FARO Quantum-E Max 4.0m**

Volumetrische Genauigkeit → 0,100 mm

Ein-Punkt-Wiederholbarkeit → 0,095 mm

Psize → 0,044 mm

Pform → 0,075 mm

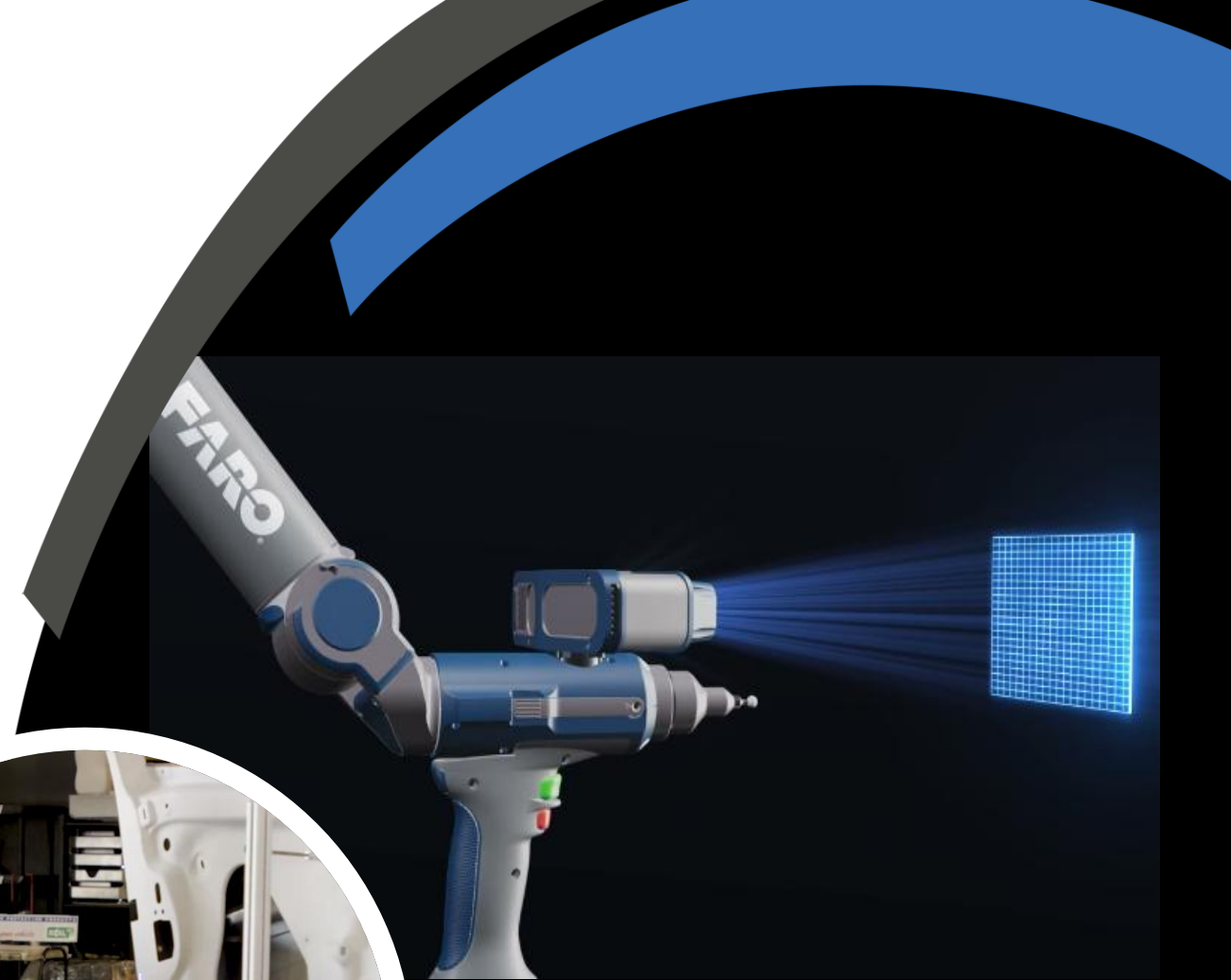
Ldia → 0,136 mm

## ✓ Messmittel für geometrische, Oberflächen- und Qualitätsprüfungen

## ✓ Visuelle Schweißnahtprüfung / Penetration

## ✓ Druckproben mit Luft, Wasser, Tauchbecken

**FARO**



# ZERTIFIKATE



**ZERTIFIKAT**

Wir bestätigen hiermit, dass das Umweltmanagementsystem der Firma  
**PNH Ipari-, Kereskedelmi és Szolgáltató Korlátolt Felelősségű Társaság**  
9800 Vasvár, Petőfi S. utca 81.  
den Anforderungen der Norm  
**ISO 14001:2015**  
auf den untenstehenden Anwendungsgebieten entspricht:

Bearbeitung von Metallprodukten

Zertifikatsnr.: 200-3164  
Datum: 30.12.2021  
Neu auflegen: 20.12.2024  
Gültig bis: 11.01.2028  
EAC Code: 17

Budaörs, 20.12.2024



Bujtás Gyula  
Generaldirektor



**ZERTIFIKAT**

Wir bestätigen hiermit, dass das Qualitätsmanagementsystem der Firma  
**PNH Ipari-, Kereskedelmi és Szolgáltató Korlátolt Felelősségű Társaság**  
9800 Vasvár, Petőfi S. utca 81.  
den Anforderungen der Norm  
**ISO 9001:2015**  
auf den untenstehenden Anwendungsgebieten entspricht:

Bearbeitung von Metallprodukten

Zertifikatsnr.: 100-3164  
Datum: 19.05.2011  
Neu auflegen: 05.06.2023  
Gültig bis: 14.06.2026  
EAC Code: 17

Budaörs, 05.06.2023



Bujtás Gyula  
Generaldirektor



# ZERTIFIKATE





## CE-ZERTIFIKAT

### ÜBER WERKSEIGENE PRODUKTIONSKONTROLLE (WPK)

#### 2102 H/CPR2-23 0567

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 zur Festlegung harmonisierter Bedingungen für die Vermarktung von Bauprodukten /Angleichung von Gesetzen, Bestimmungen und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedsstaaten in Bezug auf Bauprodukten (Bauprodukten-Verordnung -CPR), wird hiermit folgendes erklärt:

Das unten genannte Bauprodukt wurde durch den Hersteller im Herstellerwerk einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer Erstprüfung gemäß dem in der harmonisierten technischen Spezifikation vorgeschriebenen Prüfplan unterzogen

**Die notifizierte Stelle TAM CERT Magyarországi Próbák és Zertifikálás GmbH, 1134 Budapest, Váci StraÙe 49. 6. Stockwerk mit NB Kenn-Nummer: 2102 hat die Erstprüfung des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.**

**Inverkehrbringer:** PNH Kft.  
(Hersteller oder Bevollmächtigter) H-9800 Vasvár, Petöfi S. u. 81.

**Herstellerwerk(e):** H-9800 Vasvár, Petöfi S. u. 81.

**Produkt/Ausführungsklasse:** Tragende Stahlbauteile und Bausätze bis zur Ausführungsklasse EXC3 nach EN 1090-2, sowie Aluminiumbauteile bis zur Ausführungsklasse EXC3 nach EN 1090-3 ohne konstruktive Bemessung (Schweißen, Korrosionsschutz, Mechanische Verbindung)

**Art der Herstellererklärung:** Verfahren 3a nach Tabelle A.1 von EN 1090-1:2009+A1:2011

**CE-Kennzeichnungsmethode:** ZA-3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011

**Bestätigung:** Auf Grundlage der Bestimmungen der folgenden harmonisierten technischen Spezifikationen wurden alle Vorkehrungen zur Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle erfüllt:

EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. 6.3 und Anhang B und Anhang ZA  
Personelle und fertigungstechnische Anforderung nach EN 1090-2 (siehe Auditbericht: 2102 H/CPR2-23 0567)

Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschreiben im Anhang ZA der Harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechen System Z+ angewendet werden und dass die werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Der oben benannte Hersteller ist berechtigt, das Zertifizierungszeichen **CE 2102** zu verwenden.

**Gültigkeitsbeginn:** 28.10.2013  
(Datum der Erstprüfung)

**Datum des Überwachungsaudits:** 17.10.2023

**Nächste Überwachung:** 28.10.2026  
Nach der nächsten Überwachung wird ein neues Zertifikat erstellt.


**Gültigkeitsdauer:** Dieses Zertifikat ist gültig, solange sich die Bestimmungen der harmonisierten technischen Spezifikationen, die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben.

**Zertifikatsnummer:** 2102 H/CPR2-23 0567

**Allgemeine Bestimmungen:** Es gelten die Vorschriften der TAM CERT Zertifizierungsstelle in der jeweils gültigen Fassung.

**Ausstellungsdatum:** Budapest, 19.10.2023

**Bemerkungen:** Zugehörige Schweißzertifikatsnummer: 2102 HRH6-23 0566

  
Notified Body  
2102  
TAM CERT Magyarországi Próbák és Zertifikálás GmbH  
1134 Budapest, Váci út 49. 6. emelet  
Dr. György András Gémes  
Zertifizierungsstelle Leiter Vertreter





## SCHWEIßTECHNISCHES BETRIEBSZERTIFIKAT

### 2102 HRH6-23 0566

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tab. B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Der Hersteller hat nachgewiesen, dass er die Anforderungen der europäischen Norm EN 1090-2 für die Herstellung von Stahlbauelementen, sowie Norm EN 1090-3 für die Herstellung von Aluminiumbauelementen erfüllt. Dieses Betriebszertifikat gilt in Verbindung mit dem CE-Zertifikat im Anwendungsbereich der CPR.

**Hersteller:** PNH Kft.  
H-9800 Vasvár, Petöfi S. u. 81.

**Herstellerwerk(e):** H-9800 Vasvár, Petöfi S. u. 81.

**Technische Spezifikation:** EN 1090-2:2018  
EN 1090-3:2019

**Ausführungsklasse(n):** EXC3, EXC2, EXC1 nach EN 1090-2:2018 und nach EN 1090-3:2019

**Schweißprozesse:** 111 – Lichtbogenhandschweißen  
131 – MIG – Metall-Inertgaschweißen mit Massivdrahtelektrode  
135 – MAG – Metall-Aktivgaschweißen mit Massivdrahtelektrode  
141 – WIG – Wolfram-Inertgaschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz  
78 – Bolzenschweißen

**Grundwerkstoffe:** 1.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3  
1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3  
22.3 – 22.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3, Tabelle 2

**Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** László Varga, 21.08.1970, EWEIWE  
(Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

**Vertreter des Verantwortlichen Schweißaufsichtspersons:** András Gángó, 19.01.1987, EWEIWE  
(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

**Bestätigung:** Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

**Gültigkeitsbeginn:** 28.10.2013  
(Datum der Erstprüfung)

**Datum des Überwachungsaudits:** 17.10.2023

**Nächste Überwachung:** 28.10.2026  
Nach der nächsten Überwachung wird ein neues Zertifikat erstellt.

**Gültigkeitsdauer:** Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selbst oder die Herstellungsbedingungen der den maßgebenden Betriebsstätten(n) nicht wesentlich verändert haben.

**Bemerkungen:** -

**Ausstellungsdatum:** Budapest, 10.10.2023

  
Notified Body  
2102  
TAM CERT Magyarországi Próbák és Zertifikálás GmbH  
1134 Budapest, Váci út 49. 6. emelet  
Dr. György András Gémes  
Zertifizierungsstelle Leiter Vertreter



# ZERTIFIKATE



**ZERTIFIKAT**

Die Zertifizierungsstelle TÜV Thüringen Hungary Kft.  
bescheinigt dem Unternehmen

**PNH Kft.**  
H-9800 Vasvár  
Petőfi S.u.81.

die Erfüllung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen gemäß

**MSZ EN ISO 3834-2:2021**  
Umfassenden Qualitätsanforderungen  
in dem im Prüfbericht angegebenen Geltungsbereich.

Prüfbericht Nr.: TTHU-3834-25-1020J  
Zertifikat Nr.: TTHU-3834-25-1020T  
Zertifikat gültig: von 2025-04-29 bis 2028-04-28

Budapest, 2025-05-15

  
*Wiegand*  
(K. Wiegand.)  
TÜV Thüringen Hungary Kft.

  
Product certification body accredited by NAH under No NAH-6-0073/2024/K  
TÜV Thüringen Hungary Kft.  
H-1118 Budapest, Budaörsi út 45.  
web: tuv-hungary.hu | e-mail: info@tuv-hungary.hu

P: TTHU 0218 36



**AAA<sup>®</sup>**  
Highest Creditworthiness  
Bronze  
2025

**PNH Ltd.**

Tax number: 14309656-2-18 | D-U-N-S number: 401224025

The **financial risk** of developing a business relationship with the enterprise is **extremely low** i.e. it is one of the exceptional Hungarian companies that have complied with the strictest conditions set by the Dun & Bradstreet international rating system.

Taking hundreds of variables into account, on the basis of stipulated standards and incorporating country-specific features, those enterprises are selected for which the risk of concluding business transactions is the lowest, i.e. they are among the most financially stable enterprises in Hungary.

  
**Neeraj Sahai**  
President, Dun & Bradstreet International  
14 August 2025





# ERSCHEINUNGEN



# Forbes

Umformtechnik: Coverstory

**Bearbeitungsvorgang der TruBend Cell 7000:** Der BenchMaster übernimmt Teile für die Bearbeitung vom LoadMaster und kerbt diese entsprechend den vorgegebenen Maßanforderungen.

## WENN VISIONEN VON HIGH-SPEED-MASCHINEN GEROCKT WERDEN

**High Return on Investment:** Martin Mitterhumer ist generell ein Visionär. Als Geschäftsführer der PNH Kft, einem Lohnfertigungsunternehmens in der Blechbearbeitung, treibt er jedoch mit viel Realitätsinn die Umsetzung seiner Zukunftspläne voran. Vor gut zehn Jahren startete er mit „Jeeren Händen“ sowie einer Fülle an Ideen und kann heute auf ein top florierendes Unternehmen im benachbarten Ungarn wie auch auf weitere Beteiligungen auf heimischem Boden wie z. B. dem Automatisierungsunternehmen SRW in Vorchdorf (OO) verweisen. Eine Erfolgsgeschichte, deren Weg gepflastert ist von automatisierten Blechbearbeitungsprozessen, bei denen der Unternehmer aus Leidenschaft kontinuierlich auf seinen Partner Trumpf Maschinen Austria vertraut. **Von Luzia Hauschmidt, x-technik**

Die zentralen und niemals aufgeben – das ist charakteristisch für Martin Mitterhumer. Hat er sich etwas vorgenommen, dann sieht er es auch durch. Und falls ein Plan nicht funktioniert, dann wird eben an dessen Lösung weitergefacht. Ohne diese Ausdauer gibt es sein Unternehmen gar nicht, denn ursprünglich vermittelte der heute 36-jährige Oberösterreichische Schweißauftrüge von österreichischen Unternehmen nach Ungarn. „Dieser Plan hat nicht funktioniert“, gibt Mitterhumer unumwunden zu. „Tatsächlich, Qualität und auch die Preise entsprachen nicht meinen Vorstellungen. Also habe ich nachgedrungen selbst eine Produktion gestartet.“

12 **x-technik** BLECHTECHNIK 2/Mai 2021

Umformtechnik: Coverstory

Blick in die PNH-Halle der Biegeprozesse. Links die beiden TruBend Cell 5000 und rechts die TruBend Cell 7000.

**Shortcut**

**Aufgabenstellung:** Automatisierung von Biegeprozessen in der Blechbearbeitung

**Lösung:** Einsatz von zwei TruBend Cell 5000 und einer TruBend Cell 7000 sowie Entwicklung von Sonderwerkzeugen von Trumpf.

**Nutzen:** Optimierung des Biege- und Handlingsprozesses und Workflows. Entlastung der Mitarbeiter, Qualitäts- und Quantitätssteigerung bei der Teileherstellung.

**Wer will, der kann**

Mit nur einem Mitarbeiter erwarb Mitterhumer 2010 in Ungarn das ehemalige Produktionsgebäude von Richter Schuhe, nicht allzu weit entfernt von der heimischen österreichischen Grenze. Nicht nur das Grund und Boden sowie das bereits bestehende Gebäude günstiger als in Österreich zu erwerben waren, trug auch der Umstand für den ungarischen Unternehmensstandort bei, dass es dort speziell im Bereich Schweißtechnik und Stahlbau viele gute Facharbeiter gabs. Gedacht = gemacht = umgesetzt. In dieser Reihenfolge importierte Mitterhumer bereits nach wenigen Monaten die ersten Blechteile aus Oberösterreich, um sie in seinem Betrieb zu veredeln.

Heute arbeiten 260 Mitarbeiter bei PNH, die mittlerweile und montiertes Endprodukt abdecken: Auf 15.000 m<sup>2</sup> bietet der Lohnfertiger Roboterschweißen, Laserschneiden, Biegen, Druckbehälterbau sowie hochleistungs Papierverleihen und Zweifloßengammern-lackieren an. Verarbeitet werden hauptsächlich Stahl und Aluminium in Dicken von 0,5 bis 20 mm. Schon bei der Entwicklung und Konstruktion komplexer Baugruppen und fertiger Produkte können Kunden auf das Know-how der PNH-Mitarbeiter zählen. Sie kommen aus der Schwerindustrie, Biomassebranche und der Lärmschutztechnik.

**Automatisierung ist das Gesetz der ersten Stunde**

Dass es so gut läuft bei PNH, liegt auch daran, dass Martin Mitterhumer von Anfang an konsequent auf Automatisierung gesetzt hat. „Fachkräfte zu finden, ist mittlerweile auch in Ungarn schwierig. Die Nähe zu Österreich verschafft uns zwar den Vorteil kurzer“

Die vollautomatische TruBend Cell 7000 läuft bei uns im Drei-Schicht-Betrieb und erzeugt ausschließlich perfekte Biegeteile.

Martin Mitterhumer MAMBA

**x-technik**  
VORSPRUNG DURCH KNOW-HOW

# BLECHTECHNIK

DAS FACHMAGAZIN FÜR SCHWEISSEN, SCHNEIDEN UND UMFORMEN | 2/MAI 21 | BLECHTECHNIK-ONLINE.COM

# NACHHALTIGKEIT



*your competent partner  
in the world of steel*

# NACHHALTIGKEIT- UMWELTPOLITIK



*your competent partner  
in the world of steel*

# NACHHALTIGKEIT: SOLARANLAGE



150 kW

+

350 kW

↓

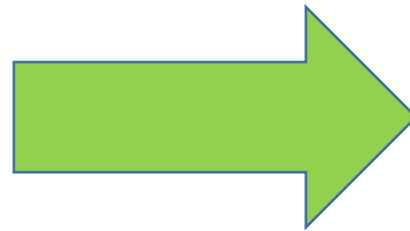
500  
kW



*your competent partner*

*in the world of steel*

# SOLARANLAGE – AKTUELLE DATEN



## CO2 EINSPARUNG



2 450



383 390 km



95,54 t

*your competent partner*

*in the world of steel*

# SOLARANLAGE – Beheizung der chemischen Anlage



*your competent partner*

*in the world of steel*

# WÄRMEPUMPE – Klimatisierung der Pulverbeschichtungsrohre



*your competent partner  
in the world of steel*

# KONTAKT



Für weitere Informationen besuchen Sie unsere Website:



**[www.pnh.hu](http://www.pnh.hu)**

Oder wenden Sie sich direkt an unser Sales-Team:



**[sales@pnh.hu](mailto:sales@pnh.hu)**

*your competent partner  
in the world of steel*

