

# ZERTIFIKAT

**Die TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**

bescheinigt, dass das Unternehmen

**AR Brno, spol. s r.o.  
Nádražní 1240  
CZ 671 72 Miroslav**

als Werkstoffbearbeiter gemäß

**AD 2000-Merkblatt W0**

überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/203/9190/WP/1009/18**

Aktenzeichen: 4318177/01

Fertigungsstätte: **Nádražní 1240, CZ 671 72 Miroslav**

Der Geltungsbereich der Überprüfung ist der Anlage Geltungsbereich zu entnehmen.

Die Firma verfügt über folgende Voraussetzungen:

Einrichtungen für ein sachgemäßes Herstellen und Prüfen, geeignete Verfahren zur Herstellung der Erzeugnisse, fachkundiges Personal für das Herstellen und Prüfen der Erzeugnisse sowie ein Qualitätsmanagementsystem mit entsprechenden Aufzeichnungen, das eine sachgemäße Herstellung der Erzeugnisse sowie die Einhaltung der in der Werkstoffspezifikation genannten Anforderungen sicherstellt.

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**05/2021**

Prag, 30.05.2018

Anlage: Geltungsbereich

Region: TÜV NORD Czech, s.r.o.  
Českomoravská 2420/15  
CZ 190 00 Praha 9

Tel. +42-(0) 296 587 211  
Fax +42-(0) 296 587 240  
e-mail tuev-nord@tuev-nord.cz



  
**Srnec**

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,  
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

# TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG



Notifizierte Stelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG (Reg.-Nr. 0045)

Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045

Geltungsbereich der Überprüfung von Werkstoffherstellern gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nr. 4.3 und AD 2000-Merkblatt W 0  
 Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, annex I pt. 4.3 and AD 2000-Guideline W 0



Datum / Date : 30.05.2018 / Vávra

Aktenz. / File: 4318177/01

SAP: \_

Firma/firm: AR Brno, spol. s r.o.

Ort / place: CZ-671 72 Miroslav, Nádražní 1240

Anlage zum Zertifikat / Annex to Certificate

DGRL-Nr.: 07/202/9190/WZ/1009/18

AD 2000-W0-Nr.: 07/203/9190/WP/1009/18

Ifd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Delivery Condition	Erzeugnisform Type of Product	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Anforderungen Requirements	Bemerkungen / Remarks
					Dicke [mm] Thickness	Ø[mm] [kg/t]		
1	Unlegierte und niederlegierte Ferritische Werkstoffe Unalloyed and low alloyed ferritic materials	EN 10025-2 EN 10028-2 EN 10222-2 EN 10273 (DIN 17243) (EN 10025)	4 *)	Flansche Tafelboden T - Abzweigung Rohrmuffe Stützen	6 2400 10 500 10 400 10 400 10 100	7 2,5 40 40 6 40	8 AD 2000 W1 AD 2000 W9 AD 2000 W10 AD 2000 W13 TRD 107	9 Nur mechanische Bearbeitung von Stabstahl, Blech und Schmiedeteilen. Vormaterial belegte mit 3.1 bzw 3.2 APZ sollte von nach AD 2000 W0 überprüfen Hersteller stammen  *) wie die Blech, Stab oder Schmiedestück wärmebehandelt wurde  **) Im Umfang der EN 1092-1  In Verbindung mit den unter Spalte 8 genannten Prüfgrundlagen erfüllen die Werkstoffe die allgemeingültigen mechanisch-technologischen Anforderungen der Druckgeräte-Richtlinie.  Zertifiziert gemäß Druckgeräte-Richtlinie 97/23/EG Anhang I, Abs. 4.3 durch die Zertifizierungsstelle der TÜV NORD GmbH (Reg.-Nr. 0045).
2	Austenitische Werkstoffe Austenitic materials	EN 10028 -7 EN 10272 EN 10 222-5 (DIN 17440)	*)	Flansche Tafelboden T - Abzweigung Rohrmuffe Stützen	10 2400 10 500 10 400 10 400 10 100	2,5 40 40 6 40	AD 2000 W2 AD 2000 W9	

Erläuterungen / Explanation:  
 EN 10027-1:2017, Tab. 18

+AT = Lösungsgeglüht / solution annealed; +N = Normalgeglüht, normalisierend umgeformt / normalized forming;  
 +NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered; +QT = vergütet / quenched and tempered; +M = Thermomechanisch umgeformt / thermo mechanical forming  
 +AR = wie gewalzt / as rolled; +SR = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; +A = weichgeglüht / soft annealed; +CR = kaltgewalzt / cold rolled

Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 2014/68/EU / Hints for materials use acc. to Directive 2014/68/EU :  
 Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.  
 The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge