

# CERTIFICATE

Quality-Assurance System for material manufacturer  
according to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU

Certificate no.: 07/202/9190/WZ/1009/21

Name and address  
of the manufacturer: AR Brno, spol. s r.o.  
Nádražní 1240  
CZ 671 72 Miroslav

Herewith we certify that the manufacturer has established and applies a **quality-assurance system related to the material**. This QA System has been subjected to a specific assessment acc. to directive 2014/68/EU, annex I, point 4.3 with regard to the materials mentioned in the scope of approval.

Approved acc. to directive  
2014/68/EU: **QA-System in relation to materials,  
EN 764-5, section 4.2**

Certification file no.: 9190 WZ-1009/21

Audit report file no.: 4321194/01

Scope of approval:  
(product / material) Mechanical processing of materials for the production of  
ferritic and austenitic steel flanges

Production site: Nádražní 1240  
CZ 671 72 Miroslav


The certificate is valid until: 05/2024

Only valid in conjunction with a valid certificate acc. to EN ISO 9001.

Prague, 2021-05-28



Notified Body (0045)  
for Pressure Equipment

  
Dipl.-Ing. Srnec

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

Annex: Scope of Approval

Contact: TÜV NORD Czech, s.r.o.  
E-mail: tuev-nord@tuev-nord.cz  
Phone: +420 296 587 211

Member of



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

## Geltungsbereich der Überprüfung gemäß / Scope of Approval according to

Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nummer 4.3 / Directive 2014/68/EU, Annex I, Point 4.3.

AD 2000-Merkblatt W 0 / AD 2000-Merkblatt W 0

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

Ort / Location: CZ 671 72 Miroslav

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 07-202-9190 WZ-1009/21

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 07-203-9190 WP-1009/21

Datum / Date: 28.05.2021

AZ / File No.: 4321194/01

SAP-No.:



Nr. No.	Werkstoffbezeichnung Material designation	Spezifikation Specification	Lieferzustand* Delivery cond.*	Erzeugnisform Product type	Abmessungen Dimensions		Prüfgrundlagen Test specifications	Bemerkungen Remarks
					Dicke Thickness [mm]	Ø / Gewicht Ø / Weight [kg]		
1	Unlegierte und niederlegierte ferritische Werkstoffe Unalloyed and low alloyed ferritic materials	EN 10025-2 EN 10028-2 EN 10222-2 EN 10273 (DIN 17234)	*)	Flansche Tafelboden T – Abzweigung Rohrmuffe Stützen	DN 10 2400 10 500 10 400 10 400 10 100	PN 2,5 40 40 6 40	AD 2000 W1 AD 2000 W9 AD 2000 W10 AD 2000 W13 TRD 107	Nur mechanische Bearbeitung von Stabstahl, Blech und Schmiedeteilen. Vormaterial belegte mit 3.1 bzw. 3.2 APZ sollte von nach AD 2000 W0 überprüften Hersteller stammen. Only mechanical processing of steel bars, sheet metal and forgings. Primary material with 3.1 or 3.2 APZ should come from manufacturers verified according to AD 2000 W0.  *) wie die Blech, Stab oder Schmiedestück wärmebehandelt wurde The same as the sheet, bar or forging heat treated  **) Im Umfang der EN 1092-1 In scope of EN 1092-1  In Verbindung mit der unter Spalte 8 genannten Prüfgrundlagen erfüllen die Werkstoffe die allgemeingültigen mechanisch-technologischen Anforderungen der Druckgeräte-Richtlinie.  Zertifiziert gemäß Druckgeräterichtlinie Anhang I, Abs. 4.3 durch die Notifizierte Stelle der TÜV NORD Systems (Reg.-Nr. 0045) Certified acc. to PED annex I, sec. 4.3 by the notified body of TÜV NORD Systems (Reg. no. 0045).
2	Austenitische Werkstoffe Austenitic materials	EN 10028-7 EN 10272 EN 10222-5 (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	

\* +AT = Lösungsgeglüht / solution annealed, +N = normalgeglüht, normalisierend umgeformt / normalized forming, +U = unbehandelt / untreated, +NT = normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered, +QT = vergütet / quenched and tempered, +M = thermomechanisch umgeformt / thermo mechanical formed, +AR = wie gewalzt / as rolled, +SR = spannungsarmgeglüht / stress relieved, +A = weichgeglüht / soft annealed, +CR = kaltgewalzt / cold rolled (weitere Symbole / other symbols: EN 10027-1, Tab. 18)