

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

Geltungsbereich der Überprüfung von Werkstoffherstellern gemäss Druckgeräte-Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3 und AD 2000-Merkblatt W0

Firma: FERROMET a.s.

Anlage zum Zertifikat  
AD 2000-W0-Nr.: 07/203/9190/WP/0940/22  
DGR: 07/202/9190/WZ/0940/22

Datum : 31.05.22  
Aktenz.: 4319071/04

Ort: Kollárova 1229, CZ-69812 Veselí nad Moravou

lfd.Nr	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Spezifikation	Liefer- zustand	Erzeugnisform Prüfgegenstand	Abmessung				Prüfgrundlagen Anforderungen	Bemerkungen Doc.-Nr.: WW_20_03_DE (2006-03)
					Dicke [mm]		Ø[mm]			
1	2	3	4	5	6	7	8	9		
1.	P195TR1, P235TR1	EN 10217-1	U/NP	HFW preßgeschweisste Rohre aus Band	1,4	4,5	16	114,3	DGR 2014/68/EU	Zertifiziert gemäß Druckgeräte-Richtlinie Anhang I , Abs. 4.3 durch die Zertifizierungsstelle der TÜV NORD GmbH (Reg.-Nr. 0045).  In Verbindung mit den unter Spalte 8 genannten Prüfgrundlagen erfüllen die Werkstoffe die allgemeingültigen mechanisch-technologischen Anforderungen der Druckgeräte-Richtlinie. Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.  a) Zertifiziert für die Herstellung von Bauprodukten mit CE-Zeichen nach Anhang ZA der EN 10219-1. Einzelheiten siehe Zertifikat der Zertifizierungsstelle nach BauPVO der TÜV NORD Systems.  Hersteller von längsnahtgeschweißten Rohren Az. der Verfahrensprüfungen 5317151/01
2.	P195TR2, P235TR2	EN 10217-1	NP	HFW preßgeschweisste Rohre aus Band	1,4	4,5	16	114,3	DGR 2014/68/EU AD2000-W4	
3.	P195GH , P235GH	EN 10217-2	NP	HFW preßgeschweisste Rohre aus Band	1,4	4,5	16	114,3	DGR 2014/68/EU AD2000-W4	
4.	S235JRH a)	EN 10219-1,2	U/NP	Kaltgefertigte geschweisste Hohlprofile für den Stahlbau	2	4	21,3	114,3	EN 10219-1,2	

Erläuterungen: +AT / AT = Lösungsgeglüht und abgeschreckt  
NP = Normalgeglüht (gesamt Rohr)  
NT = Normalgeglüht und angelassen

+QT / V = vergütet  
U = ungeglüht  
A = weichgeglüht

M = Thermomechanisch behandelt  
AR = warmgevazte Zustand (Band)  
N = Normalgeglüht oder normalisierend umgeformt (Band)

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

Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, annex I, sec. 4.3 and AD 2000-Merkblatt W0

Annex to the certificate

Date : 31.05.22

Firma: FERROMET a.s.

AD 2000-W0-N0.: 07/203/9190/WP/0940/22  
DGR: 07/202/9190/WZ/0940/22

File no : 4319071/04

Place: Kollárova 1229, CZ-69812 Veselí nad Moravou

Item No.	Name of material Material number	Specification	Condition of delivery	Type of product	Dim. [mm] Thickness	Dim. Ø [mm]	Regulations Requirements	Remarks Doc.-Nr.: WW_20_03_DE (2006-03)
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	P195TR1, P235TR1	EN 10217-1	U/NP	HFW welded tubes	1,4 4,5	16 114,3	PED 2014/68/EU	Certifies acc. to PED annex I, sec. 4.3 by the notified body of TÜV NORD GmbH (Reg. no. 0045).
2.	P195TR2, P235TR2	EN 10217-1	NP	HFW welded tubes	1,4 4,5	16 114,3	PED 2014/68/EU AD2000-W4	
3.	P195GH , P235GH	EN 10217-2	NP	HFW welded tubes	1,4 4,5	16 114,3	PED 2014/68/EU AD2000-W4	In connection with the regulations within column 8 , the materials meet the general mechanical and technological requirements of PED. The specific operation conditions have to be given by the pressure equipment manufacturer. If necessary, the involved notified body has give his agreement.
4.	S235JRH a)	EN 10219-1,2	U/NP	Cold formed welded structural hollow section	2 4	21,3 114,3	EN 10219-1,2	

a)  
Certifies for constructions products with CE- Marking" according to annex ZA of EN 10219-1.  
Details of the certification are published in the certificate of the Certification Body CPR of TÜV NORD Systems.  
  
Manufacturer of Longitudinally welded tubes  
File number of the qualification of the welding processes  
5317151/01

Explanation: +AT/ AT = solution heat treated  
NP = normalized  
NT = normalized and annealed

+QT / V = quenched and tempered  
U = without annealing  
A = soft annealed

M = thermomechanical treated  
S = stress relieved  
CR = controlled hot rolled