ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

ZERTIFIKAT

Die Notifizierte Stelle - Kennnummer 0036 -
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH

bescheinigt, dass die Firma

AMAG rolling GmbH + AMAG casting GmbH
Lamprechtshausener Str. 61
AT – 5282 Ranshofen

als Werkstoffhersteller für

Platten, Bleche, Bänder und Blöcke aus Aluminium und Aluminiumlegierungen

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU
sowie EN 764-5, Absatz 4.2

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.
Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. C-725241406-24 genannt.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU Bescheinigungen über spezifische Prüfungen an den Werkstoffen im o.g. Geltungsbereich auszustellen. Eventuell weitergehende Anforderungen aus den angewandten technischen Spezifikationen zur Erfüllung des Anhanges I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis 30.09.2027.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 145/2002/MUC-002
München, 12.09.2024

Notified Body, Nr. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH 00 36 Notified Body

(S. Loibl)

Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W 0
Scope of the approval - Manufacturer of material in accordance with AD 2000-Merkblatt W 0

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 145/2002/MUC-002 von / dated 2024-09-12

Hersteller / Manufacturer:	Name: AMAG rolling GmbH Straße/Street: Lamprechtshausener Str. 61 Ort/City: 5282 Ranshofen	Land:/ Country: **AT**	Datum:/ Date: rev. 0 2024-09-12	Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 v. / of 2	**Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte 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		**Bericht Nr. / report no. C-725241406-24** ***vom / dated 2024-08-06***
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	EN AW-1050A (Al 99,5)	EN EN	573-3 485-2	O/H111 H112	Band, Blech und Platten Strip/sheet/plate	0,2 25	25 50	- -	- -	- -	- -	AD 2000	W 6/1	
02	EN AW-1070A (Al 99,7), EN AW-1080A (Al 99,8(A))	EN EN	573-3 485-2	O/H111 H112	Band, Blech und Platten Strip/sheet/plate	0,2 6	6 25	- -	- -	- -	- -	AD 2000	W 6/1	
03	EN AW-5754 (Al Mg3)	EN EN	573-3 485-2	O/H111 H112	Band, Blech und Platten Strip/sheet/plate	0,2 25	25 50	- -	- -	- -	- -	AD 2000	W 6/1	5754 O, H111 t > 25 mm mit Einzelgutachten 5754 H112 t 25 bis 50 mm mit APZ 3.1 5754 H112 t > 50 mm Einzelgutachten
04	EN AW-3003 (Al Mn1Cu) ein- und beidseitig lotplattiert / single and both sided brace cladded	TÜVV	387	O H14, H24 H12, H22	Band, Blech und Platten Strip/sheet/plate	0,2 0,2 0,2	12 6 6	- - -	- - -	- - -	- - -	AD 2000	W 6/1	
05	EN AW-3103 (Al Mn1) ein- und beidseitig lotplattiert / single and both sided brace cladded	TÜVV	513	H14, H24 H12, H22	Band und Blech Strip/sheet	0,2 0,2	6 6	- -	- -	- -	- -	AD 2000	W 6/1	
06	EN AW-5083 (Al Mg4,5Mn0,7)	TÜVV EN EN	255 573-3 485-2	O, H12, H112 O/H111 H112	Band, Blech und Platten Strip/sheet/plate	0,2 0,2 0,2	100 50 30	- - -	- - -	- - -	- - -	AD 2000	W 6/1	5083 (VdTÜV) O/H12, H112 t > 70 mm mit Einzelgutachten 5083 (EN) O/H111 t < 50 mm mit APZ 3.1 5083 O, H111 t > 50 mm mit Einzelgutachten 5083 H112 t > 30 mm mit Einzelgutachten
07	EN AW-6063 (Al Mg0,7Si)	TÜVV	529	O	Band und Blech Strip/sheet	1,2	4,5	-	-	-	-	AD 2000	W 6/1	

Explanation: **AT** = Lösungsgeglüht / solution annealed **NT** = Normalgeglüht und angelassen / normalized and temperer **N** = Normalgeglüht / normalized **S** = Spannungsarmgeglüht / stress relieved **TM** = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated **U** = ungeglüht / not annealed
QT = vergütet / quenched and tempered **CR** = Temperaturgeregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) **A** = weichgeglüht / annealed **AR** = wie gewalzt / as rolled
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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules **e** = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules **f** = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10

Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 145/2002/MUC-002 von / dated 2024-09-12

Hersteller / Manufacturer:	Name: AMAG rolling GmbH Straße/Street: Lamprechtshausener Str. 61 Ort/City: 5282 Ranshofen	Land:/ Country: **AT**	Datum:/ Date: rev. 0 2024-09-12	Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 2	**Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036**

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff-Spezifikation / Material Specification Art / Spec.	Nr. / No.	Liefer-zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from	bis / to	Gewicht / Weight 1=t 2=kg ↓	Wert value	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules Art / Spec.	Nr. / No.	**Bericht Nr. / report no. C-725241406-24** ***vom / dated 2024-08-06*** Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01*)	EN AW-1050A (Al 99,5)	EN EN	573-3 485-2	O/H111 H112	Band, Blech und Platten Strip/sheet/plate	0,2 6	25 50	- -	- -	- -	- -			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
02*)	EN AW-1070A (Al 99,7), EN AW-1080A (Al 99,8(A))	EN EN	573-3 485-2	O/H111 H112	Band, Blech und Platten Strip/sheet/plate	0,2 6	6 25	- -	- -	- -	- -			
03*)	EN AW-5754 (Al Mg3)	EN EN	573-3 485-2	O/H111 H112	Band, Blech und Platten Strip/sheet/plate	0,2 25	25 50	- -	- -	- -	- -			
04*)	EN AW-3003 (Al Mn1Cu) ein- und beidseitig lotplattiert / single and both sided brace cladded	TÜVV	387	O H14, H24 H12, H22	Band, Blech und Platten Strip/sheet/plate	0,2 0,2 0,2	12 6 6	- - -	- - -	- - -	- - -			
05*)	EN AW-3103 (Al Mn1) ein- und beidseitig lotplattiert / single and both sided brace cladded	TÜVV	513	H14, H24 H12, H22	Band und Blech Strip/sheet	0,2 0,2	6 6	- -	- -	- -	- -			**Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten**
06*)	EN AW-5083 (Al Mg4,5Mn0,7)	TÜVV EN EN	255 573-3 485-2	O, H12, H112, O/H111 H112	Band, Blech und Platten Strip/sheet/plate 	0,2 0,2 6	100 50 30	- - -	- - -	- - -	- - -			**Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. /**
07*)	EN AW-6063 (Al Mg0,7Si)	TÜVV	529	O	Band und Blech Strip/sheet	1,2	4,5	-	-	-	-			**For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.**
08*)	AW 6061	ASME	SB-209	T 6 T 651	Band und Blech Band/Blech/Platte	0,4 6	5,0 152	- -	- -	- -	- -			**The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.**

Explanation: **AT** = Lösungsgeglüht / solution annealed **NT** = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd **N** = Normalgeglüht / normalized **S** = Spannungsarmgeglüht / stress relieved **TM** = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated **U** = ungeglüht / not annealed **QT** = vergütet / quenched and tempered **CR** = Temperaturgeregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) **A** = weichgeglüht / annealed **AR** = wie gewalzt / as rolled **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** = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules **e** = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules **f** = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10

Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH