

CERTIFICATE

The Certification Body for
Pressure Equipment of TÜV Thüringen e.V.

certifies, that the company

Háamor Zrt.

Kiss Ernő út 17.,
3540 Miskolc, Hungary

has established and applies a quality system according to
Directive 2014/68/EU, Annex I, pt. 4.3 and EN 764-5, clause 4.2 as
well as the requirements pursuant to
AD 2000 Merkblatt W0, section 3.3 are met.

Type of material / parts: **Forgings pieces from ferritic steels**
Details of the scope are mentioned in the annex
of the certificate

Specific assessment no.: **HU04/65702/24**

Certificate no.: **0090 154 1585**

Certificate expires: **2027-09-01**

initial certification in 11/2021

Erfurt, 2024-10-10



Zertifizierungsstelle für Druckgeräte des TÜV Thüringen e. V.
Certification Body for Pressure Equipment of TÜV Thüringen e. V.
Notified body 0090

Geltungsbereich der Zertifizierung / **DGRL, Anlage I, 4.3 / PED, annex I, 4.3**
Scope of the certification: **AD 2000 W0**

Hersteller / **Hámmor Zrt.**
manufacturer:

Überprüfung von Werkstoffherstellern / Approval for material manufacturer

Anlage zum Zertifikat Nr./ Annex to Certificate No.: **0090-154-1585**

Berichtsnr. / report no.: **HU04/65702/24**

Datum / Date: **10.10.2024**

Revision: **00 / 10.10.2024**

Herstellungsort / **Kiss Ernő út 17, 3540 Miskolc, Hungary**
place:



Ifd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Grade	Spezifikation Specification	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Form	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Anforderungen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks
					Dicke [mm] Thickness	Ø [mm]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1. Werkstoffe gemäß harmonisierter europäischer Norm und europäischer Zulassung für Werkstoffhersteller gemäß Richtlinie 2014/68/EU
Materials in accordance with harmonized European Standard and European Approval for Material Manufacturer according to Directive 2014/68/EU

1	P235GH, P250GH, P265GH P245GH, P280GH, P295GH P305GH 16Mo3 13CrMo4-5, 11CrMo9-10	EN 10222-2	N N, NT or QT N or QT NT or QT	Open die steel forging forged or rolled	disc: max t eq= 500	rings: max OD2500; bar: max OD800	PED 2014/68/EU, EN 13445-2, EN 13480-2, EN 12952-2, EN 12953-2	Quality Assurance System is certified acc. to PED 2014/68/EU, annex I, sec. 4.3, by the notified body of TÜV Thüringen e. V. - Registration-no. 0090. Heat treatment N or NT or QT is based on the relevant standards
2	P285NH, P355NH / NL1 / NL2 P420NH P285QH, P355QH1/QL1/QL2 P420QH	EN 10222-4	N QT					

Erläuterungen / Explanation: +AT / AT = Lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution heat treated; +N = Normalgeglüht und normalisierend umgeformt / normalized or normalized rolled
+NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed; +QT / V = vergütet / quenched and tempered; M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated
U = Ungeglüht / without annealing; S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperaturregelt umgeformt / controlled hot rolled

Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 2014/68/EU / Hints for non-harmonized materials use acc. to Directive 2014/68/EU:

Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.

For the specific conditions of use, the approval of the pressure equipment manufacturer or the notified body is required.

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte des TÜV Thüringen e. V.
Certification Body for Pressure Equipment of TÜV Thüringen e. V.
Notified body 0090

Geltungsbereich der Zertifizierung / **DGRL, Anlage I, 4.3 / PED, annex I, 4.3**
Scope of the certification: **AD 2000 W0**

Hersteller / **Hámmor Zrt.**
manufacturer:

Überprüfung von Werkstoffherstellern / Approval for material manufacturer

Anlage zum Zertifikat Nr./ Annex to Certificate No.: **0090-154-1585**

Berichtsnr. / report no.: **HU04/65702/24**

Datum / Date: **10.10.2024**

Revision: **00 / 10.10.2024**

Herstellungsort / **Kiss Ernő ut 17. 3540 Miskolc, Hungary**
place:



Ifd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Grade	Spezifikation Specification	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Form	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Anforderungen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks
					Dicke [mm] Thickness	Ø [mm]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9

2. Werkstoffe gemäß AD 2000 Werkstoffblatt
Materials in accordance with AD 2000 Code

1	S235JR, S215G, S325G	EN 10250-2	N	Open die steel forging	disc:	rings:	AD 2000-W9, AD 2000-W13,	Quality Assurance System is Approved acc. to AD 2000 W0 section 3.3 by the notified body of TÜV Thüringen e. V. (Reg. no. 0090).
2	P235GH, P250GH, P265GH	EN 10222-2	N	forged or rolled	max t eq= 500	max OD2500;	AD 2000-W12, AD 2000-W10	
	P245GH, P280GH, P295GH, P305GH 16Mo3 13CrMo4-5, 11CrMo9-10		N, NT or QT N or QT NT or QT			bar: max OD800		
3	P285NH, P355NH / NL1 / NL2 P420NH P285QH, P355QH1/QL1/QL2 P420QH	EN 10222-4	N QT					Inspection certificate EN10204 according to requirements of code AD 2000 W9, W12, W13 Heat treatment N or NT or QT is based on the relevant standards

Erläuterungen / Explanation: +AT / AT = Lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution heat treated; +N = Normalgeglüht und normalisierend umgeformt / normalized or normalized rolled
+NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed; +QT / V = vergütet / quenched and tempered; M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated
U = Ungeglüht / without annealing; S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperaturregelt umgeformt / controlled hot rolled

Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 2014/68/EU / Hints for non-harmonized materials use acc. to Directive 2014/68/EU:

Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.

For the specific conditions of use, the approval of the pressure equipment manufacturer or the notified body is required.


REVIEWED
Dipl.-Ing. V. Kharlashkin

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte des TÜV Thüringen e. V.
Certification Body for Pressure Equipment of TÜV Thüringen e. V.
Notified body 0090

Geltungsbereich der Zertifizierung / DGRL, Anlage I, 4.3 / PED, annex I, 4.3
Scope of the certification: AD 2000 W0

Hersteller / Hámor Zrt.
manufacturer:

Überprüfung von Werkstoffherstellern / Approval for material manufacturer

Anlage zum Zertifikat Nr./ Annex to Certificate No.: 0090-154-1585

Berichtsnr. / report no.: HU04/65702/24

Datum / Date: 10.10.2024

Revision: 00 / 10.10.2024

Herstellungsort / Kiss Ernő ut 17, 3540 Miskolc, Hungary
place:



Ifd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Grade	Spezifikation Spezifikation	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Form	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Anforderungen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks
					Dicke [mm] Thickness	Ø [mm]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
3. Werkstoffe gemäß internationalen Standards (z. B. ASTM, ASME, IBR, GOST usw.) Materials in accordance with International standards (e.g. ASTM, ASME, IBR, GOST etc.)								
1	TS1E / WS1E 285 TS1E / WS1E 355 TS1E / WS1E 420 TS1E / WS1E 460	DIN 17103	N, QT	Open die steel forging	see remark	rings: max OD 2500; bar: max OD 800		In case of delivery according to Directive 2014/68/EU, a Particular Material Appraisal (PMA) is required by the notified body of TÜV Thüringen e. V. (Reg. no. 0090) Heat treatment: N : t max=100 QT : t > 100

Erläuterungen / Explanation: +AT / AT = Lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution heat treated; +N = Normalgeglüht und normalisierend umgeformt / normalized or normalized rolled
+NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed; +QT / V = vergütet / quenched and tempered; M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated
U = Ungeglüht / without annealing; S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperaturregelt umgeformt / controlled hot rolled
Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 2014/68/EU / Hints for non-harmonized materials use acc. to Directive 2014/68/EU:
Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.
For the specific conditions of use, the approval of the pressure equipment manufacturer or the notified body is required.

REVIEWED
Dipl.-Ing. V. Kharlashkin
rev.03/23