

CERTIFICATE

Certificate No.: 07/203/9190/WP/1506/22

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG certifies that the manufacturer

TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY a.s.

Průmyslová 1000

739 61 Třinec

Czech Republic

has been verified and recognized as

material manufacturer acc. to AD 2000-Merkblatt W 0

in accordance with the requirements of the certification scheme TNS-AD2000-W0.

Details can be found in the report and the scope of approval.

The manufacturer has the following prerequisites:

- equipment for proper manufacturing and testing,
- suitable procedures for the manufacture of the products,
- skilled personnel for the manufacture and testing of the products, and
- a quality management system with appropriate records that ensures proper manufacture of the products and compliance with the requirements specified in the material specification.

Manufacturing site: VZ Sochorová válcovna CZ 272 01 Kladno

Validity: 11.2022 until 11.2025
Date of issue 01.12.2022
Audit report No.: 4322280/01
Annex: Scope

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg
TÜV NORD Czech, s.r.o. Phone: +420 296 587 201-9
Českomoravská 2420/15 Fax: --
CZ 190 00 Praha E-Mail: tuev-nord@tuev-nord.cz

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: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

Ort / Location: CZ 739 61 Třinec Fertigungsstätte CZ 272 01 Kladno

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 07-202-9190 WZ-1506/22

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 07-203-9190 WP-1506/22

Datum / Date: 24.05.2023 rev.1

AZ / File No.: 4322280/02

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]		
1.1	S235JR, S235J2, S275J2, S275JR, S355J2	EN 10025-2	+N	Rundstahl, warmgewalzt hot rolled rounds	Ø 70-300		AD 2000 W9, W13 APZ 3.1	Zertifiziert gemäß Druckgeräte-Richtlinie Anhang I, Pkt. 4.3 durch die Zertifizierungsstelle. In Verbindung mit den unter Spalte 8 genannten Prüfgrundlagen erfüllen die Werkstoffe die allgemeingültigen mechanisch-technologischen Anforderungen der Druckgeräte-Richtlinie.
1.2	TStE285, TStE355	DIN 17102	+N,+QT	Rundstahl, warmgewalzt hot rolled rounds	Ø 70-300		DIN 17102 APZ 3.1	
1.3	P250GH, 16Mo3, 13CrMo4-5 11CrMo9-10 P355NH	DIN EN 10273 DIN EN 10273	+N +QT +QT +N	Rundstahl, warmgewalzt hot rolled rounds	Ø70 -150* Ø70 -150* Ø70 -150* Ø70 -150*		AD 2000 W9, W13 TRD 107, APZ 3.1 DIN EN 10273	
1.4	C 22.8 14MoV6-3	DIN 17243	+N + QT	Rundstahl, warmgewalzt hot rolled rounds	Ø 70-300		DIN 17243 Ohne AD2000 W9,W13	Für DGRL PMA erforderlich for PED PMA necessary
1.5	4130,4140,4145	ASTM A29/A29M ASME SA-29/SA-29M	+QT	Rundstahl, warmgewalzt hot rolled rounds	Ø 70-300		ASTM A29/A29M ASME SA-29/SA-29M	Für DGRL PMA erforderlich for PED PMA necessary
2								Vormaterial für Weiterverarbeitung Input for next manufacturing
2.1	P235, S235, S275, S355 TStE285, TStE355	EN 10025-2 DIN 17102	U	Knüppel, Blöcke Knüppel, Blöcke billets	70-165 170-300		AD 2000-W0	
2.2	46Mn5, 34CrMo4	EN 10083-3	U	Rundstahl, warmgewalzt hot rolled rounds Blöcke, warmgewalzt	Ø 70-280 130x130 - 240x240		TP 202-140-15, VdTUV WBI.311/V2, 430	Vormaterial für die Gasflaschen Input for gas cylinders

* +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)

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: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

Ort / Location: CZ 739 61 Třinec Fertigungsstätte CZ 272 01 Kladno

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 07-202-9190 WZ-1506/22

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 07-203-9190 WP-1506/22

Datum / Date: 24.05.2023 rev.1

AZ / File No.: 4322280/02

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]		
3 3.1	X5CrNi18-10, X4CrNi18-12, X2CrNi19-11, X5CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo18-14-3, X6CrNiTi18-10, X2CrNiMoTi17-12-2	EN 10088-3	+AT	Rundstahl, warmgewalzt hot rolled rounds	Ø 70-250		-	Andere Werkstoffe außerhalb DGRL Für DGRL PMA erforderlich Other materials without PED For PED PMA necessary
3.2	LF2	ASTM/ASME A350 DTP 5816	+N U	Rundstahl, warmgewalzt hot rolled rounds	Ø 70-300		-	
3.3	C45E	EN 10083-2	+QT +N	Rundstahl, warmgewalzt hot rolled rounds	Ø70-100* Ø70-250*		-	*) Für größere Abmessungen mechanische Werten nach Vereinbarung
3.4	42CrMo4	EN 10083-3	+QT	Rundstahl, warmgewalzt hot rolled rounds	Ø 70-250*		-	*) for greater dimensions mechanical values acc. to agreement
3.5	A105 / A105 M SA105 / SA105 M	ASTM ASME	+N	Rundstahl, warmgewalzt hot rolled rounds	Ø 70-300		-	

* +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)