

# CERTIFICATE

**The TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**

certifies that the company

**TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.**  
**Průmyslová 1000; Staré Město**  
**CZ 739 61 Třinec**

has been verified and recognized as material manufacturer according to

**AD 2000-Merkblatt W0**

**Certificate-No.: 07/203/9190/WP/1079/16**

The scope of approval is available in the annex  
"scope of approval".

File no.: **4316317/02 / 9190/P/1079/16**

The company fulfils the following essential requirements:  
Facilities permitting appropriate manufacturing and inspection corresponding to the present technical standards, quality assurance, which guarantees that manufacturing and inspection of products stated in our scope of approval are carried out in accordance with technical regulations, competent supervising and inspecting personnel.

This certificate is valid until

**August 2019**

Prague, 2016-08-31



**Prochaska**

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technikzentrum •  
Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg  
Telephone +49 40 8557-0 • Fax +49 40 8557-2710 • E-mail: [technikzentrum@tuev-nord.de](mailto:technikzentrum@tuev-nord.de)

# TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

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

Firm : Třinecké železářny, a.s.

Place: Rolling mill and Steel works, 739 61 Třinec

Annex to the certificate

PED no : 07-202-9190-WZ-1079/16

AD2000W0 no.: 07-203-9190-WP-1079/16

Date : 31.08.2016/ Schieferstřb

File no : 9190-WL-1079/16

Revision: 13

Item No.	Name of material Material number	Specification	Condition of delivery	Type of product	Dim. [mm] Diam mm	H x W mm	Regulations Requirements	Remarks
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	S235JR S235J2, S275J2, S275JR, S355J2 P235, P265 P195TR2, P235TR2, P265TR2 P235GH, P265GH, 16Mo3, P195GH 13CrMo4-5 (C22.8) P355NL1 P355NH P275NL	EN 10025-2 EN 10216-1 EN 10216-2  (DIN 17243) EN 10216-3 EN 10028-3	U	CC billets and blooms	410 to 525	from 150 x150mm to 300 x350mm	AD 2000 W0	All products are input for hot forming Input for products acc.to AD-W9, W13 Input for products acc.to AD-W4 Input for products acc.to AD-W4 Input for products acc.to AD-W9, W13 Input for products acc.to AD-W4 Input for products acc.to AD-W13
1.2	11CrMo9-10 10CrMo9-10, X10CrMoVNb9-1 11CrMo9-10, 14MoV6-3 15NiCuMoNb5-6-4 (13CrMo 4.4), (10CrMo 9 10) (14MoV 6 3, 15Mo3, S135.8, S145.8) (S137.4, S144.4, S162.4)	DIN EN 10273 EN 10216-2  (DIN 17175) (DIN 1630)	U	Blooms	330 to 460			Input for products acc.to AD-W13 Input for products acc.to AD-W13 Input for products acc.to AD-W4 Input for products acc.to AD-W4 Input for products acc.to AD-W4, W13 Input for products acc.to AD-W4, W13 Input for products acc.to AD-W4, W13 Rev.11

Explanation: +AT/AT = solution heat treated

N = normalized

NT = normalized and annealed

+QT / V = quenched and tempered

U = without annealing

A = soft annealed

M = thermomechanical treated

AR = as rolled

CR = controlled hot rolled

# TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

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

Firm : Třinecké železářny, a.s.

Place: Rolling mill and Steel works, 739 61 Třinec

Annex to the certificate

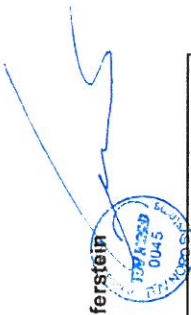
PED no : 07-202-9190-WZ-1079/16

AD2000W0 no.: 07-203-9190-WP-1079/16

Date : 31.08.2016/ Schieferstein

File no : 9190-WL-1079/16

Revision: 13



Item No.	Name of material Material number	Specification	Condition of delivery	Type of product	Dim. [mm] Diam mm	H x W mm	Regulations Requirements	Remarks
		3	4	5	6	7	8	9
1.3	P355QH1	DIN EN 10222-4	U	CC billets and blooms hot rolled quadrat bars	410 525	280	AD-2000 W0	Input for products acc.to AD-W9, W13
1.4	P250GH	DIN EN 10222-2	U	CC billets and round bars	90	150 x150mm		Input for products acc.to AD-W13
2.	X5CrNi18-10, X4CrNi18-12 X2CrNi18-11, X5CrNiMo17-12-2 X2CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo18-14-3, X6CrNiTi18-10, X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNi19-11	EN 10088-3	U	slabs round bars, slabs wire	12 26 12 90 5.5 20	330 x460mm		Input for products acc.to AD-W2
3.	34CrMo4 46Mn5 30MnB5 41Cr4, 42CrMo4 C35E; C45E 25CrMo4	EN 10083-3 mit TP 202-140 EN 10083-3 EN 10083-3 EN 10083-2 EN 10269	U	CC blooms CC blooms wire, round bars wire, round bars	410 5.5 to 26 5.5 to 90 5.5 to 90			EN 10083 without PED Rev.9
4.	30MoB1E, 30MoB1, 30MnB4, 23MnB4 35B2, 19MnB4 S355J2 G3Si1, G4Si1	EN 10263-4 EN 10263-4 EN 10025-2 EN ISO 14341 internal delivery terms	U	CC billets round bars wire wire, round bars wire for welding consumable	12 to 26 5.5 to 20 5.5 to 90 5.5 to 26	150 x150mm		Rev 10 Input for products acc.to AD-W13

Explanation: +AT/AT = solution heat treated

N = 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



# TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

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

Firm : Třinecké železářny, a.s.

Place: Rolling mill and Steel works, 739 61 Třinec

Annex to the certificate

PED no : 07-202-9190-WZ-1079/16

AD2000W0 no.: 07-203-9190-WP-1079/16

Date : 31.08.2016/ Schieferstein

File no : 9190-WL-1079/16

Revision: 13

Item No.	Name of material Material number	Specification	Condition of delivery	Type of product	Dim. [mm] Diam mm	H x W mm	Regulations Requirements	Remarks
1	2	3	4	5	6	7	8	9
6.	TSIE285, TSIE355	DIN 17102	U	CC billets; blooms	410 to 525	from 150 x150mm to 300 x350mm		Input for products acc.to AD-W13
7.	LF2 GRADE A, B, C P1, P11, P91	ASTM/ASME ASME SA 106 ASTM A 335	U	CC billets and blooms Billets	410 to 525 330 to 460	150 x150mm		
8	P250GH	EN 10273	N	round bars	20 to 80		AD2000 W13	Certified acc. to PED annex I, sec. 4.3 by the notified body of TÜV NORD GmbH (Reg. no. 0045).
9	S235JR, S235J2, S275JR, S275J2 S355J2, S355K2	EN 10025-2	N	round bars	ab 16 to 80		AD2000 W13	In connection with the regulations within column 8, the materials meet the general mechanical and technological requirements of PED.

Explanation: +AT / AT = solution heat treated

N = 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

# ZERTIFIKAT

**Die TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**

bescheinigt, dass das Unternehmen

**TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.**  
**Průmyslová 1000; Staré Město**  
**CZ 739 61 Třinec**

als Werkstoffhersteller gemäß

**AD 2000-Merkblatt W0**

überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/203/9190/WP/1079/16**

Der Geltungsbereich der Überprüfung  
sind der Anlage „Geltungsbereich“ zu entnehmen.

Aktenzeichen: **4316317/02 / 9190/P/1079/16**

Die Firma verfügt über folgende Voraussetzungen:  
Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik entsprechende Herstellung und  
Prüfung gestatten, eine Qualitätssicherung, die eine den Technischen Regeln entsprechende  
Herstellung und Prüfung der in unserem Geltungsbereich genannten Erzeugnisformen sicherstellt,  
fachkundiges Aufsichts- und Prüfpersonal

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**August 2019**



**Procháska**

TÜV NORD Systems GmbH & Co KG

Prag, den 31. August 2016

# TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

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



Anlage zum Zertifikat  
 Datum : 31.08.2016/ Schieferstein  
 Aktenz.: 9190-WL-1079/16  
 Revision: 13

DGRL-Nr.: 07-202-9190-WZ-1079/16  
 AD2000W0- Nr.: 07-203-9190-WP-1079/16

Firma: Třinecké železářny, a.s.  
 Ort: Walz- und Stahlwerk, 739 61 Třinec

lfd.Nr	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Spezifikation	Liefer- zustand	Erzeugnisform Prüfgegenstand	Abmessung		Prüfgrundlagen Anforderungen	Bemerkungen
					Durch [mm]	HxB mm		
1		3	4	5	6	7	8	9
1.1	S235JR S235J2, S275J2, S275JR, S355J2 P235, P265, P195TR2, P235TR2, P265TR2 P235GH, P265GH, 16Mo3, P195GH 13CrMo4-5 (C22.8) P355NL1 P355NH P275NL	EN 10025-2 EN 10216-1 EN 10216-2  (DIN 17243) EN 10216-3 EN 10028-3	U	Strangguß-Knüppel und Blöcke	410 bis 525	ab150 x150mm bis300 x350mm		Alle Produkte nur als Vormaterial für weitere Warmumformung Vormaterial für Produkte nach AD-W9, W13  Vormaterial für Produkte nach AD-W4  Vormaterial für Produkte nach AD-W4,  Vormaterial für Produkte nach AD-W9, W13  Vormaterial für Produkte nach AD-W4  Vormaterial für Produkte nach AD-W13
1.2	11CrMo9-10 10CrMo9-10, X10CrMoVNb9-1 11CrMo9-10, 14MoV6-3 15NiCuMoNb5-6-4 (13CrMo 4 4), (10CrMo 9 10) (14MoV 6 3, 15Mo3, S1.35.8.S145.8) (S137.4, S144.4, S152.4)	DIN EN 10273 EN 10216-2    (DIN 17175) (DIN 1630)	U	Blöcke	330 bis 460			Vormaterial für Produkte nach AD- W13, Vormaterial für Produkte nach AD-W4, W13 Vormaterial für Produkte nach AD-W4 Vormaterial für Produkte nach AD-W4, W13 Vormaterial für Produkte nach AD-W4, W13 Vormaterial für Produkte nach AD-W4, W13 Rev.11

Erläuterungen: +AT / AT = Lösungsgeglüht und abgeschreckt  
 +QT / V = vergütet  
 M = Thermomechanisch behandelt  
 N = Normalgeglüht und normalisierend umgeformt  
 AR = Walzzustand  
 NT = Normalgeglüht und angelassen  
 U = ungeglüht  
 CR = Temperaturgeregt umgeformt  
 A = weichgeglüht



# TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

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



Datum : 31.08.2016/ Schieferstein

Aktenz.: 9190-WL-1079/16

Revision: 13

Anlage zum Zertifikat

DGRL-Nr.: 07-202-9190-WZ-1079/16

AD2000W0- Nr.: 07-203-9190-WP-1079/16

Firma: Třinecké železářny, a.s.

Ort: Walz- und Stahlwerk, 739 61 Třinec

lfd.Nr	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Spezifikation	Liefer- zustand	Erzeugnisform Prüfgegenstand	Abmessung		Prüfgrundlagen Anforderungen	Bemerkungen
					Durch [mm]	HxB mm		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.3	P355QH1	DIN EN 10222-4	U	Strangguß Knüppel und warmgewalzte quadrat Stäbe	410 bis 525	280		Vormaterial für Produkte nach AD-W9, W13
1.4	P250GH	DIN EN 10222-2	U	Stabstahl warmgewalzt	90	150 x150mm		Vormaterial für Produkte nach AD-W13
2.	X5CrNi18-10, X4CrNi18-12 X2CrNi18-11, X5CrNiMo17-12-2 X2CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo18-14-3, X6CrNiTi18-10, X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNi19-11	EN 10088-3	U	Rundstahl in Ringen, Brammen Stäbe Walzdraht	12 bis 26 12 bis 90 5,5 bis 20	330 x 460mm		Vormaterial für Produkte nach AD- W2
3.	34CrMo4 46Mn5 30MnB5 41Cr4, 42CrMo4 C35E, C45E 25CrMo4	EN 10083-3 mit TP 202-140 EN 10083-3 EN 10083-3 EN 10083-2 EN 10269	U	Strangguß Blöcke Strangguß Blöcke Stabstahl,Rundstahl in Ringen Stabstahl,Rundstahl in Ringen Stabstahl,Rundstahl in Ringen,	410 5,5 bis 26 5,5 bis 90 5,5 bis 90			EN 10083 ohne DGRL Rev.9
4.	30MoB1E, 30MoB1, 30MnB4, 23MnB4	EN 10263-4	U	Strangguß Knüppel Rundstahl in Ringen	von 12 bis 26	150 x150mm		Rev.10
	35B2, 19MnB4	EN 10263-4		Walzdraht	von 5,5 bis 20			
	S355J2	EN 10025-2		Walzdraht; Rundstahl	von 5,5 bis 90			
5.	G3Si1, G4Si1	EN ISO 14341 Werks Lieferbedingungen	U	Walzdraht für Schweißzusätze	von 5,5 bis 26			Vormaterial für Produkte nach AD-W13

Erfäuterungen: + AT/AT = Lösungsgeglüht und abgeschreckt

N = Normalgeglüht und normalisierend umgeformt

NT = Normalgeglüht und angelassen

+QT / V = vergütet

U = ungeglüht

A = weichgeglüht

M = Thermomechanisch behandelt

S = Spannungsarmgeglüht

CR = Temperatureregelt umgeformt

# TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

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



Datum : 31.08.2016/ Schieferstein  
 Aktenz.: 9190-WL-1079/16  
 Revision: 13

Anlage zum Zertifikat  
 DGRN-Nr.: 07-202-9190-WZ-1079/16  
 AD2000W0- Nr.: 07-203-9190-WP-1079/16

Firma: Třinecké železářny, a.s.  
 Ort: Walz- und Stahlwerk, 739 61 Třinec

lfd.Nr	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Spezifikation	Liefer- zustand	Erzeugnisform Prüfgegenstand	Abmessung		Prüfgrundlagen Anforderungen	Bemerkungen
					Durch [mm]	HxB mm		
1			4	5	6	7	8	9
6.	TSIE285, TSIE355	DIN 17102	U	Strangguß Blöcke	von 410 bis 525	ab150 x150mm bis300 x350mm		Vormaterial für Produkte nach AD-W13
7.	LF2 GRADE A, B, C P1, P11, P91	ASTM/ASME ASME SA 106 ASTM A 335	U	Strangguß Blöcke	von 410 bis 525			
8	P250GH	EN 10273	N	Stabstahl	von 330 bis 460		AD2000 W13	Zertifiziert gemäß Druckgeräte-Richtlinie Anhang I, Abs. 4.3 durch die Zertifizierungsstelle
9	S235JR, S235J2, S275JR, S275J2 S355J2, S355K2	EN 10025-2	N	Stabstahl	von 20 bis 80	von 16 bis 80	AD2000 W13	In Verbindung mit den unter Spalte 8 genannten Prüfgrundlagen erfüllen die Werkstoffe die allgemeingültigen mechanisch-technologischen Anforderungen der Druckgeräte-Richtlinie.

Erläuterungen: + AT/ AT = Lösungsgeglüht und abgeschreckt  
 N = Normalgeglüht und normalisierend umgeformt  
 NT = Normalgeglüht und angelassen

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

M = Thermomechanisch behandelt  
 S = Spannungsarmgeglüht  
 CR = Temperaturgeregt umgeformt