

CERTIFICATE

Quality-Assurance System for material manufacturer
according to directive 2014/68/EU

Certificate no.: 07/202/9190/WZ/1079/16

Name and address
of the manufacturer: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
Průmyslová 1000; Staré Město
CZ 739 61 Třinec

Herewith we certify that the manufacturer has established and applies a **quality-assurance system related to the material**. This QA System has been subjected to a specific assessment acc. to directive 2014/68/EU, annex I, point 4.3 with regard to the materials mentioned in the scope of approval..

Approved acc. to directive 2014/68/EU: **QA-System in relation to materials, EN 764-5, section 4.2 and AD2000-Merkblatt W0**

Certification file no.: **4316317/02**

Audit report file no.: **9190/P/1079/16**

Scope of approval:
(product / material) **Long products from unalloyed, low alloy ferritic and austenitic steel**

Production site: **Třinec**

The certificate is valid until: **August 2019**

Only valid with a certificate in force acc. to EN ISO 9001

Prague, 31.08.2016

Annex: scope of approval

Region:9193 Prag
Českomoravská 2420/15,
190 00 Praha 9

Phone. +420-(0)296587201-9
Fax +420-(0)296587240
e-mail prochaska@tuev-nord.cz

Member of

Notified Body (0045)
for Pressure Equipment


Dipl.-Ing. Prochaska

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

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/ Schieferstätt

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, Si35.8, Si45.8) (Si37.4, Si44.4, Si62.4)	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

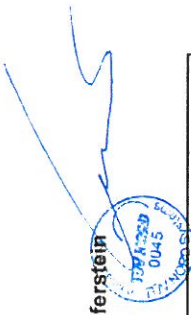
PED no : 07-202-9190-WZ-1079/16

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	410 to 525	150 x150mm		
8	P250GH	EN 10273	N	Billets round bars	330 to 460 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

Qualitätsmanagementsystem für Werkstoffhersteller nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

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

Name und Anschrift des
Herstellers:

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

Hiermit wird bescheinigt, dass der Hersteller ein **Qualitätsmanagementsystem in Bezug auf Werkstoffe** eingeführt hat und dies anwendet. Dieses QM-System wurde gemäß der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nummer 4.3 in Bezug auf die im Geltungsbereich genannten Werkstoffe einer spezifischen Überprüfung unterzogen.

Geprüft nach Richtlinie 2014/68/EU: **QM-System in Bezug auf Werkstoffe,
EN 764-5, Abschnitt 4.2 und AD2000-Merkblatt W0**

Zertifizierung-Az.: **4316317/02**

Auditbericht-Nr.: **9190/P/1079/16**

Geltungsbereich:
(Produkt / Werkstoff) **Langerzeugnisse aus unlegierten, niedriglegierten
ferritischen und austenitischen Werkstoffen**

Fertigungsstätte: **Třinec**

Das Zertifikat ist gültig bis: **August 2019**

Nur gültig in Verbindung mit einem gültigen Zertifikat nach EN ISO 9001.

Prag, den 31. August 2016



Anlage: Geltungsbereich

Region: 9190 Prag
Českomoravská 2420/15
190 00 Praha 9

Phone: +420-(0)296587201-9
Fax: +420-(0)296587240
e-mail: prochaska@tuev-nord.cz

Notifizierte Stelle (0045)
für Druckgeräte


Dipl.-Ing. Prochaska

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

Mitglied der



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

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

Firma: Třinecké železářny, a.s.
 Ort: Walz- und Stahlwerk, 739 61 Třinec
 DGRL-Nr.: 07-202-9190-WZ-1079/16
 AD2000W0- Nr.: 07-203-9190-WP-1079/16

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, St.35.8.St45.8) (S137.4, St44.4, St52.4)	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 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	mm		
1		3	4	5	6	7	8	9	
1.3	P355QH1	DIN EN 10222-4	U	Strangguß Knüppel und warmgewalzte quadrat Stäbe	410 bis 525			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



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

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

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

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
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	Blöcke	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		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 = Temperaturgeregelt umgeformt