

# CERTIFICATE

**Quality-Assurance System for material manufacturer  
according to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU**

**Certificate no.: 0045/202/9190/WZ/0812/19**

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

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**

Certification file no.:

**9190/WP/0812/19**

Audit report file no.:

**4319104/01**

Scope of approval:  
(product / material)

**Non-alloy and alloy hot rolled seamless steel tubes**

Production site:

**provoz VT - Válcovna trub, Výstavní 1132/95, 706 02 Ostrava  
Vítkovice, CZ**

The certificate is valid until:

**03/2022**

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

Prague, 05.04.2019



**Notified Body (0045)  
for Pressure Equipment**

  
**Srnec**

Annex: scope of approval

Region: TÜV NORD Czech, s.r.o.  
Českomoravská 2420/15  
CZ 190 00 Praha 9

Tel. +420 296 587 211  
Fax +420 296 587 240  
e-mail: tuev-nord@tuev-nord.cz

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

Member of



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

# ZERTIFIKAT

## Qualitätsmanagementsystem für Werkstoffhersteller nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

Zertifikat-Nr.: 0045/202/9190/WZ/0812/19

Name und Anschrift des  
Herstellers: **TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a. s.**  
**Průmyslová 1000, Staré Město**  
**739 61 Třinec, CZ**

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**

Zertifizierung-Az.: **9190/WP/0812/19**

Auditbericht-Nr.: **4319104/01**

Geltungsbereich:  
(Produkt / Werkstoff) **Warmgewalzte nahtlose Stahlrohre aus unlegierten und legierten Stählen**

Fertigungsstätte: **provoz VT - Válcovna trub, Výstavní 1132/95, 706 02 Ostrava**  
**Vítkovice, CZ**

Das Zertifikat ist gültig bis: **03/2022**

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

Prag, 05.04.2019



Notifizierte Stelle (0045)  
für Druckgeräte



Srnec

Anlage: Geltungsbereich

Region: TÜV NORD Czech, s.r.o.  
Českomoravská 2420/15  
CZ 190 00 Praha 9

Tel. +420 296 587 211  
Fax +420 296 587 240  
e-mail: tuev-nord@tuev-nord.cz

Mitglied der



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

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

Notifizierte Stelle 0045 / Notified Body 0045

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. Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 0045-202-9190-WZ-0812/19

AD 2000-Merkblatt W 0 / AD 2000-Merkblatt W 0 Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 07-203-9190-WP-0812/19

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

Datum / Date: 15.04.2019

Ort / Location: provoz VT - Válcovna trub, Výstavní 1132/95, 706 02 Ostrava Vítkovice, CZ

AZ / File No.: 4318386/01

SAP-No.:

Werkstoffbezeichnung Material designation	Spezifikation Specification	Lieferzustand* Delivery cond.*	Erzeugnisform Product type	Abmessungen Dimensions	Prüfgrundlagen Techn. requirements	Bemerkungen Remarks
1 P195TR2, P235TR2, P265TR2	DIN EN 10216-1	N	Nahitose Stahlrohre / Seamless Tubes	t [mm] 5,0 - 60,0 Ø [mm] 60,3 - 406,4	AD2000 W4, APZ/IC 3.1	Zertifiziert gemäß Druckgeräterichtlinie der TÜV NORD Systems (Reg.-Nr. 0045) Certified acc. to PED annex I, sec. 4.3 by the notified body of TÜV NORD Systems (Reg. no. 0045)
2 P195GH, P235GH, P265GH	DIN EN 10216-2	N		5,0 - 60,0	AD2000 W4, TRD 102, APZ/IC 3.1	In Verbindung mit den unter Spalte Prüfgrundlagen genannten Vorschriften erfüllen die Werkstoffe die allgemeingültigen mechanisch-technologischen Anforderungen der Druckgeräte-Richtlinie / In connection with the regulations within column 8, the materials meet the general mechanical and technological requirements of PED.
3 16Mo3 <sup>1)</sup> , 13CrMo4-5, 10CrMo9-10, 11CrMo9-10, 14MoV6-3, X10CrMoVNb9-1, 15NiCuMoNb5-6-4	DIN EN 10216-2	N NT, QT 2) NT, QT 2) NT, QT 2) NT, QT 2)		5,0 - 60,0 5,0 - 60,0 5,0 - 60,0 5,0 - 60,0 5,0 - 30,0	AD2000 W4, TRD 102 APZ/IC 3.2 ohne/without AD 2000W4 ohne/without AD 2000W4	Für Werkstoffe beim Einsatz im Zeitstandbereich sind die vom Hersteller durchgeführte Zeitstandwerte der Materialien vorzulegen / For materials used in creep area has the producer to put the creep data forward
4 P275NL1, P275NL2, P355N <sup>1)</sup> , P355NH <sup>1)</sup> , P355NL1, P355NL2	DIN EN 10216-3 DIN EN 10216-3	N N		5,0 - 60,0 5,0 - 60,0	ohne/without AD 2000W4 AD 2000W4, VdTÜV Wbl. 354/2, APZ/IC 3.2	1) Für t ≤ 30 mm APZ 3.1 / For t ≤ 30 mm APZ 3.1 2) für Kesselbau nur NT / **) For boilers construction only NT
5 Gr. A, Gr. B, Gr. C	ASME SA 106	N		5,0 - 63,5 60,3 - 406,4	PMA erforderlich / PMA necessary, APZ/IC 3.1	Nur zur Information, beim Einsatz im Bereich AD 2000 oder RL 2014/68/EU ist ein Einzelgutachten erforderlich / Only for information, if use in area of AD 2000 or PED 2014/68/EU a Particular Material Appraisal (PMA) is required
6 15128.5, 15128.9	ČSN 415128	NT, QT		5,0 - 60,0 60,3 - 406,4	PMA erforderlich / PMA necessary, APZ/IC 3.1	

Erläuterungen / Explanation: +AT / AT = Lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution heat treated  
N = Normalgeglüht und normalisierend umgeformt / normalized  
NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed

+QT / V = vergütet / quenched and tempered  
U = ungeglüht / without annealing  
A = weichgeglüht / soft annealed

M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated  
S = Spannungsmengeglüht / stress relieved  
CR = Temperaturerregt umgeformt / controlled hot rolled