

# CERTIFICATE

Quality management system for material manufacturer  
in accordance with the requirements of  
**Pressure Equipment Directive 2014/68/EU**

Certificate No.: **0045/202/9190/WZ/1506/22**

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

This is to certify that the manufacturer has implemented and applies a **quality management system in relation to materials**. This QM system has been subject to specific verification in accordance with the requirements of Directive 2014/68/EU, Annex I, point 4.3 in relation to the materials. The manufacturer is entitled to issue certificates of specific tests on materials in accordance with the Pressure Equipment Directive and the underlying technical specifications.

Test specification: **EN 764-5, section 4.2**

Audit report No.: **4322280/01**

Range of products: **Manufacture of bars (hot rolled)**

Place of manufacture: **VZ Sochorová válcovna**  
**Třinecká 733**  
**CZ 272 01 Kladno**

This certificate is valid until: **11/2025**

Notified Body 0045 for pressure equipment



Attachment:

Contact:  
E-Mail [tuev-nord@tuev-nord.cz](mailto:tuev-nord@tuev-nord.cz)  
Phone +420 296 587 201-9

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

## 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)