



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
 DGR-0036-QS-W 22-A/2002/MUC von / dated 06.06.2016 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ACRONI d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44 SI-4270 Jesenice	Werk / plant:	Nationalität/ Country: SVN	Datum/ Date: 06.06.2016	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment				
						Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 6	Benannte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036			
Ild. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification	Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions		Gewicht / Weight	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules	Bemerkungen / Remarks	
					Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]				1 = t 2 = kg
		Art / Spec.	Kürzel/ Code		von / from	bis / to	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	4	5	6a	7a	8a	9a	9b	10
01	Unlegierte Baustähle / unalloyed constructional steels	EN 10025-2 / EN 10025 / DIN 17100	N/CR	Blech / plate Band, Blech aus Band / coil, coil sheets cut from coil	6 2,5 6	70 6	8b			
02	P235GH / H I P265GH / H II	EN 10028-2 / DIN 17155	N N	Blech / plate	6	100				
03	P295GH / 17 Mn 4 16Mo3 / 15 Mo 3 13CrMo4-5 / 13 CrMo 4 4	EN 10028-2 / DIN 17155	N N V	Blech / plate	6	40				
04	P265GH / H II	EN 10028-2 / DIN 17155	N	Band, Blech aus Band / coil, coil sheets cut from coil	2,5	6				
05	P235S, P265S	EN 10207	N	Blech / plate	6	40				
06	Austenitische Stähle ohne N-legierte / austenitic steels without N-alloyed	EN 10028-7 / DIN 17441	A	Band, Blech aus Band / coil, coil sheets cut from coil	0,3	3				
07	Austenitische Stähle ohne N- und Cu-legierte / austenitic steels without N- and Cu-alloyed	EN 10028-7 / DIN 17440	A	Band, Blech aus Band / coil, coil sheets cut from coil	2,5	6				

Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. / For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.

Report Nr. / Order no. R-TSS-IS-16-11067.1 vom / dated 16.05.2016

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperaturerregte warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 / material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 / delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 / technical rules in column 10 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10

*) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
 DGR-0036-QS-W 22-A/2002/MUC von / dated 06.06.2016 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name:		ACRONI d.o.o.		Werk / plant:		Nationalität/ Country:	Datum: Date:	Blatt-Nr. / Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment				
	Strasse/Street:	Ort/City:	Cesta Borisa Kidriča 44	SI-4270 Jesenice							SVN	06.06.2016	5 v. / of 6	Benannte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Material Designation Material Grade	Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification	Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions		Gewicht / Weight	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules	Bemerkungen / Remarks				
						Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]				von / from	bis / to	von / from	bis / to
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
08	Austenitische Stähle ohne N- und Cu-Legierung / austenitic steels without N- and Cu-alloyed		EN DIN	10028-7/ 17440	A	Blech / plate	6	130						
09	1.4948, 1.4941, 1.4919, 1.4961, 1.4981		DIN	17460	A	Blech / plate	6	50						
10	1.4948, 1.4941, 1.4919, 1.4961, 1.4981		DIN	17460	A	Band kaltgewalzt / coil cold rolled	0,3	3,0						
11	1.4948, 1.4941, 1.4919, 1.4961, 1.4981		DIN	17460	A	Band wärmegewalzt, Blech aus wärmegew. Band/ coil hot rolled, coil sheets cut from hot rolled coils	2,5	6						
12	1.4462		VdTUV EN	418 10028-7	A	Blech / plate	6	100						
13	1.4410		EN	10028-7	A	Blech / plate	6	25						
14	Unlegierte Baustähle / unalloyed constructional steels		EN EN DIN	10025-2 / 10025 17100	U	Bramme / slab	160	250	800	1600				

Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. / For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.

Bericht Nr. / Order no. R-TSS-IS-16-11067.1 vom / dated 16.05.2016

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperaturgeregt wärmungeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 / material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 / delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 / object in column 10 d = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 22-A/2002/MUC von / dated 06.06.2016 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:		ACRONI d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44 SI-4270 Jesenice		Werk / plant:		Nationalität/ Country: SVN	Datum/ Date: 06.06.2016	Blatt-Nr./: Page No.: 6 v. / of 6	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Benannte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification	Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions	Gewicht / Weight				
lfd. Nr. / No.	Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel/ Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	Wert value	von / from	bis / to	Art / Spec.	Nr. / No.
1	2	3b	4	6a	7a	8a	8b	9a	9b	10
15	P235GH / H I P265GH / H II P295GH / 17 Mn 4 16Mo3 / 15 Mo 3 13CrMo4-5 / 13 CrMo 4 4	10028-2 / 17155	U	160 250	800 1600					
16	P235S, P265S	10207	U	160 250	800 1600					
17	Austenitische Stähle ohne N-legierte / austenitic steels without N-alloyed	10028-7 / 17440 / 17441	U	160 250	800 1600					
18	1.4948, 1.4941, 1.4919, 1.4961, 1.4981	17460	U	160 250	800 1600					
19	304, 304L, 304H 316, 316L, 316Ti 321, 321H 347, 347H	A 240/A 240M SA-240/SA-240M		6 130						
20	S31803, S32205	A 240/A 240M SA-240/SA-240M		12 75						

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichtgeglüht / annealed
 a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 / material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 / delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 / technical rules in column 10
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**

Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten
 Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich.
 For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.
 The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.

Bericht Nr. / Order no. R-TSS-IS-16-11067.1
 vom / dated 16.05.2016