



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W 0
Scope of the approval - Manufacturer of material in accordance with AD 2000-Merkblatt W 0

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 22/2002/MUC-01 von / dated 2022-08-02

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SIJ ACRONI d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44 SI-4270 Jesenice	Land:/ Country: SI	Datum:/ Date: rev. 0 2022-08-02	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 5	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--	---------------------------------	---------------------------------------	--	---

lfd. 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		Bericht Nr. / report no. R-TSS-IS-1144-22 vom / dated 2022-05-17
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓ Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	Unlegierte Baustähle / unalloyed constructional steels	EN DIN	10025-2 17100	N/CR	Blech / plate Band, Blech aus Band / coil, coil sheets cut from coil	6 2,5	70 6					AD 2000	W1	
02	P235GH / H I P265GH / H II	EN DIN	10028-2 17155	N N	Blech / plate	6	100					AD 2000	W1	
03	P295GH / 17 Mn 4 16Mo3 / 15 Mo 3 13CrMo4-5 / 13 CrMo 4 4	EN DIN	10028-2 17155	N N QT	Blech / plate	6	40					AD 2000	W1	
04	P265GH / H II	EN DIN	10028-2 17155	N	Blech / plate Band, Blech aus Band / coil, coil sheets cut from coil	2,5	6					AD 2000	W1	
05	P235S, P265S	EN	10207	N	Blech / plate	6	40					AD 2000	W1	
06	Austenitische Stähle ohne N-legierte / austenitic steels without N-alloyed	EN DIN	10028-7 17441	AT	Band, Blech aus Band / coil, coil sheets cut from coil	0,3	3					AD 2000 AD 2000	W2 W10	
07	Austenitische Stähle ohne N- und Cu-legierte / austenitic steels without N- and Cu-alloyed	EN DIN	10028-7 17440	AT	Blech / plate Band, Blech aus Band / coil, coil sheets cut from coil	6 2,5	130 6					AD 2000 AD 2000	W2 W10	
08	1.4948, 1.4941, 1.4919, 1.4961, 1.4981	DIN	17460	AT	Blech / plate Band kaltgewalzt / coil cold rolled	6 0,3	50 3,0					AD 2000	W2	

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10



Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W 0
Scope of the approval - Manufacturer of material in accordance with AD 2000-Merkblatt W 0

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 22/2002/MUC-01 von / dated 2022-08-02

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SIJ ACRONI d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44 SI-4270 Jesenice	Land:/ Country: SI	Datum:/ Date: rev. 0 2022-08-02	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 5	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--	---------------------------------	---------------------------------------	--	---

lfd. 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		Bericht Nr. / report no. R-TSS-IS-1144-22 vom / dated 2022-05-17
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg ↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
09	1.4948, 1.4941, 1.4919, 1.4961, 1.4981	DIN	17460	AT	Band warmgewalzt, Blech aus warmgew. Band / coil hot rolled, coil sheets cut from hot rolled coils	2,5	6					AD 2000	W2	Only with individual expertise
10	1.4462	VdTÜV EN	418 10028-7	AT	Blech / plate	12	100					AD 2000 AD 2000	W2 W10	
11	1.4410	EN	10028-7	AT	Blech / plate	6	25					AD 2000 AD 2000	W2 W10	
12	Unlegierte Baustähle / unalloyed constructional steels	EN EN DIN	10025-2 10025 17100	U	Bramme / slab	160	250	800	1600			AD 2000	W0	
13	P235GH / H I P265GH / H II P295GH / 17 Mn 4 16Mo3 / 15 Mo 3 13CrMo4-5 / 13 CrMo 4 4	EN DIN	10028-2 17155	U	Bramme / slab	160	250	800	1600			AD 2000	W0	
14	P235S, P265S	EN	10207	U	Bramme / slab	160	250	800	1600			AD 2000	W0	
15	Austenitische Stähle ohne N-legierte / austenitic steels without N-alloyed	EN DIN DIN	10028-7 17440 17441	U	Bramme / slab	160	250	800	1600			AD 2000	W0	
16	1.4948, 1.4941, 1.4919, 1.4961, 1.4981	DIN	17460	U	Bramme / slab	160	250	800	1600			AD 2000	W0	

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperatureregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10



Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 22/2002/MUC-01 von / dated 2022-08-02

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SIJ ACRONI d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44 SI-4270 Jesenice	Land/ Country: SI	Datum/ Date: rev. 0 2022-08-02	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 5	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--	--------------------------------	--------------------------------------	--	---

lfd. 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		Bericht Nr. / report no. R-TSS-IS-1144-22 vom / dated 2022-05-17
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01*)	Unlegierte Baustähle / unalloyed constructional steels	EN DIN	10025-2 17100	N/CR	Blech / plate Band, Blech aus Band / coil, coil sheets cut from coil	6 2,5	70 6							*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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 Notifizierten 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.
02	P235GH / H I P265GH / H II	EN DIN	10028-2 17155	N N	Blech / plate	6	100							
03	P295GH / 17 Mn 4 16Mo3 / 15 Mo 3 13CrMo4-5 / 13 CrMo 4 4	EN DIN	10028-2 17155	N N QT	Blech / plate	6	40							
04	P265GH / H II	EN DIN	10028-2 17155	N	Blech / plate 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 DIN	10028-7 17441	AT	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 DIN	10028-7 17440	AT	Blech / plate Band, Blech aus Band / coil, coil sheets cut from coil	6 2,5	130 6							
08*)	1.4948, 1.4941, 1.4919, 1.4961, 1.4981	DIN	17460	AT	Blech / plate Band kaltgewalzt / coil cold rolled	6 0,3	50 3,0							

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 22/2002/MUC-01 von / dated 2022-08-02

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SIJ ACRONI d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44 SI-4270 Jesenice	Land/ Country: SI	Datum/ Date: rev. 0 2022-08-02	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 5	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--	--------------------------------	--------------------------------------	--	---

lfd. 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		Bericht Nr. / report no. R-TSS-IS-1144-22 vom / dated 2022-05-17
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
09*)	1.4948, 1.4941, 1.4919, 1.4961, 1.4981	DIN	17460	AT	Band warmgewalzt, Blech aus warmgew. Band / coil hot rolled, coil sheets cut from hot rolled coils	2,5	6							*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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 Notifizierten 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.
10	1.4462	VdTÜV EN	418 10028-7	AT	Blech / plate	12	100							
11	1.4410	EN	10028-7	AT	Blech / plate	6	25							
12*)	Unlegierte Baustähle / unalloyed constructional steels	EN EN DIN	10025-2 10025 17100	U	Bramme / slab	160	250	800	1600					
13	P235GH / H I P265GH / H II P295GH / 17 Mn 4 16Mo3 / 15 Mo 3 13CrMo4-5 / 13 CrMo 4 4	EN DIN	10028-2 17155	U	Bramme / slab	160	250	800	1600					
14*)	P235S, P265S	EN	10207	U	Bramme / slab	160	250	800	1600					
15	Austenitische Stähle ohne N-legierte / austenitic steels without N-alloyed	EN DIN DIN	10028-7 17440 17441	U	Bramme / slab	160	250	800	1600					
16*)	1.4948, 1.4941, 1.4919, 1.4961, 1.4981	DIN	17460	U	Bramme / slab	160	250	800	1600					

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 22/2002/MUC-01 von / dated 2022-08-02

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SIJ ACRONI d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44 SI-4270 Jesenice	Land/ Country: SI	Datum:/ Date: rev. 0 2022-08-02	Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 5	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--	--------------------------------	---------------------------------------	--	---

lfd. 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		Bericht Nr. / report no. R-TSS-IS-1144-22 vom / dated 2022-05-17
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg ↓ Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
17*)	304, 304L, 304H 316, 316L, 316Ti 321, 321H 347, 347H 317, 317L	ASTM ASME	A240/ A240M SA-240/ SA-240M	AT	Blech / plate	6	130							*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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 Notifizierten 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.
18*)	S31803, S32205	ASTM ASME	A240/ A240M SA-240/ SA-240M	AT	Blech / plate	12	75							

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10