

<p><b>Zertifizierungsstelle</b>  <b>Certification Body</b>  <b>Werkstoff- &amp; Schweißtechnik</b>  <b>Materials- &amp; welding technology</b></p> <p>TÜV SÜD Industrie Service GmbH</p> <p>Bewertung durch die Zertifizierungsstelle  <i>Assessment by the Certification Body</i></p> <p><b>(Umgang mit außergewöhnlichen Ereignissen – Corona Pandemie)</b>  <b>Management of Extraordinary Events – Corona Pandemie)</b></p>	 Industrie Service
---	--

<b>Hersteller</b> <i>Manufacturer</i>	ACERIA DE ALAVA S.A.U. (ACERALAVA)		<b>Datum</b> <i>Date</i>	06.10.2020
PLZ / Ort <i>City / postal code (PC)</i>	E-01470 Amurrio	Straße, Nr. <i>Street / No.</i>	Polígono Industrial Saratxo s/n.	
1. PLZ / Herstellungsort <i>City / postal code (PC)</i>	..... / .....	Straße, Nr. <i>Street / No.</i>	....., .....	
2. PLZ / Herstellungsort <i>City / postal code (PC)</i>	..... / .....	Straße, Nr. <i>Street / No.</i>	....., .....	
(Lead-) Auditor	M. Strobel			

<b>Überprüfung im Geltungsbe- reich der EU-Verordnung Nr. 305/2011</b> <i>Construction Product Regula- tion No. 305/2011</i>	<b>Grundwerkstoffe (M)</b> <i>Basematerials</i>	<input type="checkbox"/> EN 10025-1 <input type="checkbox"/> EN 10088-4 <input type="checkbox"/> EN 10210-1 <input checked="" type="checkbox"/> EN 10088-5 <input type="checkbox"/> EN 10219-1 <input type="checkbox"/> EN 15088 <input type="checkbox"/> EN 10340 <input type="checkbox"/> EN 10343 <input type="checkbox"/> EN 15048-1 <input type="checkbox"/> EN 14399-1 <input type="checkbox"/> Sonstige/others:
	<b>Schweißzusätze (F)</b> <i>Welding consumables</i>	<input type="checkbox"/> EN 13479 <input type="checkbox"/> VdTÜV 1153 <input type="checkbox"/> DB VA918 490
	<b>St./ AI-Construct. (C/AI)</b>	<input type="checkbox"/> EN 1090-1, mit <input type="checkbox"/> Teil 2 <input type="checkbox"/> Teil 3
<b>Überprüfung im Geltungsbe- reich der Landesbauordnung</b> <i>Statebuilding code</i>	<b>Stahlbau (S)</b> <i>Steel construction</i>	<input type="checkbox"/> DIN 18800-7 (Z 30.3-6)
	<b>Betonstahl (B)</b> <i>Reinforcing steel</i>	<input type="checkbox"/> DIN EN ISO 17660
<b>Überprüfungen im Behälter- /Tankbau</b> <i>Examination in container / tank construction</i>	<b>Druckgeräte/ Tanks (DG)</b> <i>Pressure equipment / tanks</i>	<input type="checkbox"/> AD 2000 HP0 <input type="checkbox"/> AD 2000 HP100R <input type="checkbox"/> TRD 201 <input type="checkbox"/> DIN EN 13445 <input type="checkbox"/> DIN EN 13480 <input type="checkbox"/> DIN EN 12952 <input type="checkbox"/> DIN EN 12953 <input type="checkbox"/> DIN EN 14025
<b>Überprüfung im Schienen- fahrzeug-/ fahrzeugteilebau</b> <i>Examination in rail vehicle / vehicle parts construction</i>	<b>Schienenfahrzeuge (RW)</b> <i>Rail vehicle</i>	<input type="checkbox"/> EN 15085-2 <input type="checkbox"/> DIN 27201-6

<b>Herstellerüberprüfung</b> <i>Manufacturer examination</i>	<b>Grundwerkstoffe</b> <i>Basematerials</i>	<input checked="" type="checkbox"/> AD2000 W0 <input checked="" type="checkbox"/> PED 2014/68/EU <input checked="" type="checkbox"/> KTA 3201.1
<b>Sonstige Überprüfung</b> <i>Other examinations</i>	<b>Schweißen / Welding</b> mit /with DAkkS ( <b>W</b> ) ohne /without DAkkS ( <b>W</b> )	<input type="checkbox"/> DIN EN ISO 3834, Teil 2, 3 bzw. 4 <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein

**Verlängerung der Zertifikate durch die Zertifizierungsstelle** (ohne weiteres Audit):

*Prolongation of the certificates (without additional audit)*

Ich bestätige, dass der eingereichte Antrag auf Verlängerung des Zertifikates vollständig ist und dem Antrag zugestimmt wurde.

Die Laufzeit der Zertifikate:

- Zert Nr. 0036 - CPR -M - 083 – 2015
- Zert Nr. 0036 DGR-0036-QS-W 05/2001/MUC
- Zert Nr. TÜV SÜD-KTA-0008.2016.001

Des oben genannten Unternehmens wird jeweils um 6 Monate verlängert.

I confirm that the submitted application for the extension of the certificate is complete and that the application has been confirmed.

The validity of the certificates:

- Cert No. 0036 - CPR -M - 083 – 2015
- Cert No. 0036 DGR-0036-QS-W 05/2001/MUC
- Cert No. TÜV SÜD-KTA-0008.2016.001

of the above mentioned company is extended by 6 months.

  
 \_\_\_\_\_  
 Unterschrift der Zertifizierungsstelle  
*Signature Certification Body*  
 (STÄBLEIN)



Industrie Service

# CERTIFICATE

The Notified Body - 0036 -  
of TÜV SÜD Industrie Service GmbH

certifies that

**ACERIA DE ALAVA S.A.U. (ACERALAVA)**  
**Polígono Industrial Saratxo s/n.**  
**E-01470 Amurrio**

has implemented, operates and maintains a  
**Quality Assurance System in accordance with the**  
**Pressure Equipment Directive 2014/68/EU,**  
**Annex I, Section 4.3 as well as AD 2000-Merkblatt W 0**

as a material manufacturer for the scope of  
prematerial in ferritic and stainless steel materials.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.  
Further details are mentioned in report no. 19537007.

The manufacturer is therefore authorized to issue certificates of specific product control within the  
scope of the assessed quality system and in accordance with the Pressure Equipment Directive  
2014/68/EU. Possible additional requirements - specific to applied technical specifications to  
meet PED Annex I - are not affected.

This certificate is valid through September 2020.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 05/2001/MUC  
Munich, October 29<sup>th</sup>, 2018

Notified Body, No. 0036



(H. Müller)

**Certification Body**  
Material and Welding Technology



EQ2700658

TUV SUD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD TÜV SÜD  
ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT



Industrie Service

**Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 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 05/2001/MUC von / dated 2018-10-29

Hersteller / Manufacturer:	Name: ACERIA DE ALAVA, S.A.U. (ACERALAVA)		Datum: Date: 2018-10-29	Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 v. / of 3	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036							
	Straße/Street: Ort/City:	Poligono Industrial Saratxo s/n E-01470 Amurrio										
lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification	Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Durchm. / Diameter		Gewicht / Weight 1 = t 2 = kg	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules	Bemerkungen / Remarks			
					Dicke / Thickness [mm]	von / from				bis / to	von / from	bis / to
1	2	3a	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b
01	Allgemeine Baustähle Construction steels	DIN 17100 EN 10025 EN 10250-2	U/NV	Blöcke / Ingots Knüppel / billets Stangen / bars	80 80	500 500	7a	7b	1	5		10
02	Warmfeste Stähle / Heat resistant steels	DIN 17175 EN 10216-2 EN 10222-2	U/NV	Blöcke / Ingots Knüppel / billets Stangen / bars	80 80	500 500			1	5		
03	Austenitische Stähle / Stainless steels	DIN 17458 DIN 17459 DIN 17440 SEW 400 EN 10216-5 EN 10222-5 EN 10272	U/A	Blöcke / Ingots Knüppel / billets Stangen / bars	80 80	500 500			1	5		
04	Unlegierte und legierte Stähle bei tiefen Temp. / non-alloy and alloy steel with low temp.	DIN 17173 EN 10216-4 EN 10222-3	U/NV	Blöcke / Ingots Knüppel / billets Stangen / bars	80 80	500 500			1	5		
05	Stähle für Verbindungselemente / steels for connecting elements	EN 10269	U/NV	Blöcke / Ingots Knüppel / billets Stangen / bars	80 80	500 500			1	5		
06	X2CrNiMoN22-5-3	VdTUV 418	U/A	Blöcke / Ingots Knüppel / billets Stangen / bars	80 80	500 500			1	5		

**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. 19537007 vom / dated 2018-10-29**

**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 wärmungsformt / 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 f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10  
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules



Industrie Service

**Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 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 05/2001/MUC von / dated 2018-10-29

Hersteller / Manufacturer:	Name: Strasse/Street: Ort/City:		Werk / plant:		Nationalität / Country: E	Datum / Date: 2018-10-29	Blatt-Nr. / Page No.: 2 v. / of 3	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036				
	Hersteller / Manufacturer:	Name: Strasse/Street: Ort/City:	Werk / plant:	Werk / plant:								
Itd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification	Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Durchm. / Diameter		Gewicht / Weight 1 = t 2 = kg	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules	Bemerkungen / Remarks			
					Dicke / Thickness [mm]	von / from				bis / to	von / from	bis / to
		Art / Spec. 3a	Kürzel / Code 4		6a	6b	7a	7b	8a	8b	Art / Spec. 9a	Nr. / No. 9b
1		2		5								
07	X1NiCrMoCu25-20-5	VdTÜV 421	U/A	Blöcke / Ingots Knüppel / billets Stangen / bars	80	500			1	5		10
08	X8CrNi19-11	VdTÜV 547	U/A	Blöcke / Ingots Knüppel / billets Stangen / bars	80	500			1	5		
09	X10CrNiCuNb18-9-3	VdTÜV 550	U/A	Blöcke / Ingots Knüppel / billets Stangen / bars	80	500			1	5		
10	1.4828; 1.4841; 1.4833; 1.4845; 1.4876; 1.4878	SEW 470	U/A	Blöcke / Ingots Knüppel / billets Stangen / bars	80	500			1	5		
11	X2CrNiMoCuWN25-7-4	EN 10088-1	U/A	Blöcke / Ingots Knüppel / billets Stangen / bars	80	500			1	5		
12	Austenitische Stähle	EN 10088-3	U/A	Blöcke / Ingots Knüppel / billets Stangen / bars	80	500			1	5		
13	X6CrNiNb25-20	VdTÜV 546	A	Blöcke / Ingots Knüppel / billets Stangen / bars	80	500			1	5		

**Erklärung / Explanation:** A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermomech. treated  
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperaturgeregt 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 / 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

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. 19537007  
 vom / dated 2018-10-29**



Industrie Service

**Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 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 05/2007/MUC von / dated 2018-10-29

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:		ACERIA DE ALAVA, S.A.U.(ACERALAVA) Poligono Industrial Saratxo s/n E-01470 Amurrio		Werk / plant:		Nationalität / Country:	Datum / Date:	Blatt-Nr. / Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment	
	E		E		E		2018-10-29	3 v. / of 3	Zertifizierte 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 Durchm. / Diameter [mm]	Gewicht / Weight	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules	Bemerkungen / Remarks			
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b		von / from 6a	bis / to 6b	von / from 7a	bis / to 7b	Wert value ↓	Art / Spec. 9a	Nr. / No. 9b
13	Hitzbeständige Stähle und Nickellegierungen / heat resistant steels and Ni-alloys	EN	10095	U/A	80 80	500 500	7a	7b	1 5	9a	10
14	Alle Werkstoffe/ all grades	ASTM	A 182 A 213 A 268 A 276 A 312 A 314 A 335 A 473 A 479 A 582 A 789 A 790 A 163 A 407 A 408 A 423 A 425 A 473 A 649	U/A	80 80	500 500	7a	7b	1 5	9a	10

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. 19537007  
 vom / dated 2018-10-29

**Erklärung / Explanaton:** A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched N = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated  
 U = ungeglüht / not annealed V = vergrößert und angelassen / quenched and tempered CR = temperaturgeregelte wärmugeformt / 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