



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
ES – 01470 Amurrio (ALAVA)**

has implemented, operates and maintains a

**Quality Assurance System in accordance with the
Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3,
AD 2000-Merkblatt W 0 as well as EN 764-5, Para. 4.2**

as a material manufacturer for the scope of

- bars in austenitic stainless steels and
- pre-material (ingots / billets / bars) in ferritic, austenitic, austenitic-ferritic steels and Ni-alloys.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-8103631046W0-24.

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 2027-10-08.

In order to adhere the validity an annual surveillance audit is required.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 1205/2024/MUC-02
Munich, 2024-11-22 (revision of 2024-10-09)

Notified Body, Nr. 0036



(S. Loibl)



EQ3041556

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Die Notifizierte Stelle - Kennnummer 0036 -
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH

bescheinigt, dass die Firma

ACERIA DE ALAVA, S.A.U. (ACERALAVA)
Polígono Industrial Saratxo s/n
ES – 01470 Amurrio (ALAVA)

als Werkstoffhersteller für

- Stangen aus austenitischen nichtrostenden Stählen und
- Vormaterial (Blöcke/Knüppel/Stangen) aus ferritischen, austenitischen, austenitisch-ferritischen Stählen und Nickellegierungen

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU,
AD 2000-Merkblatt W 0 sowie EN 764-5, Absatz 4.2

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.
Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. C-8103631046W0-24 genannt.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU Bescheinigungen über spezifische Prüfungen an den Werkstoffen im o.g. Geltungsbereich auszustellen. Eventuell weitergehende Anforderungen aus den angewandten technischen Spezifikationen zur Erfüllung des Anhanges I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis 08.10.2027.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 1205/2024/MUC-02
München, 22.11.2024 (Revision vom 09.10.2024)

Notified Body, Nr. 0036



(S. Loibl)



EQ3041556

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland



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 1205/2024/MUC-01 von / dated 2024-10-09

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ACERIA DE ALAVA, S.A.U. (ACERALAVA) Polígono Industrial Saratxo s/n 01470 Amurrio (ALAVA)	Land:/ Country: ES	Datum:/ Date: rev. 0 2024-10-09	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. C-8103631046W0-24 vom / dated 2024-03-13
		Art / Spec.	Nr. / No.			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	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi18-9 (1.4307), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404,), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435)	EN	10272	AT	Stangen / bars	-	-	-	250	-	-	AD2000	W2	
02*)	Vormaterial / pre-material: allgemeine Baustähle / construction steels	EN DIN	10025-1 17100	U/N/QT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -	AD2000 TRD	W0 100	
03	Vormaterial / pre-material: warmfeste Stähle / heat resistant steelsa	EN EN DIN*)	10216-2 10222-2 17175	U/N/QT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -	AD2000 TRD	W0 100	
04	Vormaterial / pre-material: austenitische Stähle / austenitic stainless steels	EN EN EN SEW*) DIN*) DIN*) DIN*)	10216-5 10222-2 10272 400 17458 17459 17440	U/AT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -	AD2000 TRD	W0 100	

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 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 1205/2024/MUC-01 von / dated 2024-10-09

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ACERIA DE ALAVA, S.A.U. (ACERALAVA) Polígono Industrial Saratxo s/n 01470 Amurrio (ALAVA)	Land:/ Country: ES	Datum:/ Date: rev. 0 2024-10-09	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. C-8103631046W0-24 vom / dated 2024-03-13
		Art / Spec.	Nr. / No.			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
05	Vormaterial / pre-material unlegierte und legierte Stähle bei tiefen Temperaturen / non-alloy and alloy steel with low tempeatures	EN EN DIN*)	10216-4 10222-3 17173	U/N/QT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -	AD2000 TRD	W0 100	
06	Vormaterial / pre-material: Stähle für Befestigungselemente/ steels for fasteners	EN	10269	U/N/QT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -	AD2000 TRD	W0 100	
07*)	Vormaterial / pre-material: X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462) X1NiCrMoCu25-20-5 (1.4539) X8CrNi19-11 (1.4908) X10CrNiCuNb18-9-3 (1.4907) X6CrNiNbN25-20 (1.4952)	TÜVV TÜVV TÜVV TVÜV TÜVV	418 421 547 550 546	U/AT U/AT U/AT U/AT U/AT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -	AD2000 TRD	W0 100	

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 1205/2024/MUC-01 von / dated 2024-10-09

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ACERIA DE ALAVA, S.A.U. (ACERALAVA) Polígono Industrial Saratxo s/n 01470 Amurrio (ALAVA)	Land:/ Country: ES	Datum:/ Date: rev. 0 2024-10-09	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. C-8103631046W0-24 vom / dated 2024-03-13
		Art / Spec.	Nr. / No.			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	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi18-9 (1.4307), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404,), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435)	EN	10272	AT	Stangen / bars	-	-	-	250	-	-			*) 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*)	Vormaterial / pre-material: allgemeine Baustähle / construction steels	EN DIN	10025-1 17100	U/N/QT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -			
03	Vormaterial / pre-material: warmfeste Stähle / heat resistant steels	EN EN DIN*)	10216-2 10222-2 17175	U/N/QT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -			
04	Vormaterial / pre-material: austenitische Stähle / austenitic stainless steels	EN EN EN SEW*) DIN*) DIN*) DIN*)	10216-5 10222-2 10272 400 17458 17459 17440	U/AT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -			

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 wärmungeformt / 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 1205/2024/MUC-01 von / dated 2024-10-09

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ACERIA DE ALAVA, S.A.U. (ACERALAVA) Polígono Industrial Saratxo s/n 01470 Amurrio (ALAVA)	Land:/ Country: ES	Datum:/ Date: rev. 0 2024-10-09	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. C-8103631046W0-24 vom / dated 2024-03-13
		Art / Spec.	Nr. / No.			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
05	Vormaterial / pre-material unlegierte und legierte Stähle bei tiefen Temperaturen / non-alloy and alloy steel with low temperatures	EN EN DIN*)	10216-4 10222-3 17173	U/N/QT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -			*) 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.
06	Vormaterial / pre-material: Stähle für Befestigungselemente/ steels for fasteners	EN	10269	U/N/QT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -			
07*)	Vormaterial / pre-material: X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462) X1NiCrMoCu25-20-5 (1.4539) X8CrNi19-11 (1.4908) X10CrNiCuNb18-9-3 (1.4907) X6CrNiNbN25-20 (1.4952)	TÜVV TÜVV TÜVV TVÜV TÜVV	418 421 547 550 546	U/AT U/AT U/AT U/AT U/AT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -			
08*)	Vormaterial / pre-material: X 15 CrNiSi 20 12 (1.4828), X 15 CrNiSi 25 20 (1.4841), X7CrNi2314 (1.4833), X 12 CrNi 25 21 (1.4845), X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876), X 12 CrNiTi 18 9 (1.4878)	SEW	470	U/AT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -			
09*)	Vormaterial / pre-material: X2CrNiMoCuWN25-7-4 (1.4501)	EN	10088-1	U/AT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -			

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 1205/2024/MUC-01 von / dated 2024-10-09

Hersteller / Manufacturer:					Name: ACERIA DE ALAVA, S.A.U. (ACERALAVA) Straße/Street: Polígono Industrial Saratxo s/n Ort/City: 01470 Amurrio (ALAVA)					Land:/ Country: ES		Datum:/ Date: rev. 0 2024-10-09		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. C-8103631046W0-24 vom / dated 2024-03-13			
		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			
10*)	Vormaterial / pre-material: austenitische Stähle / austenitic stainless steels	EN	10088-1	U/AT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -			*) 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.			
11*)	Vormaterial / pre-material: hitzebeständige Stähle und Nickel- legierungen / heat resistant steels and Ni-alloys	EN	10095	U/AT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -						
12*)	Vormaterial / pre-material:	ASTM ASTM ASTM ASTM ASTM ASTM ASTM ASTM ASTM ASTM ASTM ASTM ASTM ASTM ASTM	A182 A213 A268 A276 A312 A314 A335 A473 A479 A582 A789 A790 B163 B407 B423 B425 B473 B649	U/AT	Blöcke / ingots Knüppel / billets Stangen / bars	- 80 80	- 500 500	- - -	- - -	1 - -	5 - -						
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																	
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 5 of 5							
File: IS-PED-M-9_Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH							