



# CERTIFICATE

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

certifies that

**SIJ ACRONI d.o.o.**  
**Cesta Borisa Kidriča 44**  
**SI – 4270 Jesenice**

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

plates, coils, sheets cut from coils and slabs  
of ferritic, austenitic and austenitic-ferritic steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.  
Further details are mentioned in report no. C-TSS-IS-PED-1144-25.

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 2028-06-30.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 22/2002/MUC-02  
Munich, 2025-06-12

**Notified Body, Nr. 0036**



(S. Loibl)



EQ3033860



# ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

**SIJ ACRONI d.o.o.**  
**Cesta Borisa Kidriča 44**  
**SI – 4270 Jesenice**

als Werkstoffhersteller für

Blech, Band, Blech aus Band und Brammen  
aus ferritischen, austenitischen und austenitisch-ferritischen Stählen

**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-TSS-IS-PED-1144-25 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 30.06.2028.

**Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.**

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 22/2002/MUC-02  
München, 12.06.2025

**Notified Body, Nr. 0036**



(S. Loibl)



EQ3033860

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT



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-02 von / dated 2025-06-12**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SIJ ACRONI d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44 4270 Jesenice	Land:/ Country: <b>SI</b>	Datum:/ Date: rev. 1 2026-02-03	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 7	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	---	---------------------------------	---------------------------------------	--	---

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. <b>C-TSS-IS-PED-1144-25</b> <b>vom / dated 2025-05-27</b>
		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	S235JR (1.0038), S235J2 (1.0117), S275JR (1.0044), S275J2 (1.0045), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	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 (1.0345), P265GH (1.0425) (H I, H II)	EN DIN	10028-2 17155	N N	Blech / plate	6	100	-	-	-	-	AD 2000	W1	
03	P295GH (1.0481), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335) (17 Mn 4, 15 Mo 3, 13 CrMo 4 4)	EN DIN	10028-2 17155	N N QT	Blech / plate	6	40	-	-	-	-	AD 2000	W1	
04	P265GH (1.0425) (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 (1.0112), P265S (1.0130)	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	

**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 22/2002/MUC-02 von / dated 2025-06-12**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SIJ ACRONI d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44 4270 Jesenice	Land:/ Country: <b>SI</b>	Datum:/ Date: rev. 1 2026-02-03	Blatt-Nr./: Page No.: 2 v. / of 7	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	---	---------------------------------	---------------------------------------	---	---

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-TSS-IS-PED-1144-25 vom / dated 2025-05-27
		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
08	X 6 CrNi 1811 (1.4948), X 8 CrNiTi 1810 (1.4941), X 6 CrNiMo 1713 (1.4919), X 8 CrNiNb 1613 (1.4961), X 8 CrNiMoNb 1616 (1.4981)	DIN	17460	AT	Blech / plate Band kaltgewalzt / coil cold rolled	6 0,3	50 3,0	- -	- -	- -	- -	TRD	100	
09	X 6 CrNi 1811 (1.4948), X 8 CrNiTi 1810 (1.4941), X 6 CrNiMo 1713 (1.4919), X 8 CrNiNb 1613 (1.4961), X 8 CrNiMoNb 1616 (1.4981)	DIN	17460	AT	Band warmgewalzt, Blech aus warmgew. Band / coil hot rolled, coil sheets cut from hot rolled coils	2,5	6	-	-	-	-	TRD	100	
10	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	TÜVV EN	418 10028-7	AT	Blech / plate	12	100	-	-	-	-	AD 2000 AD 2000	W2 W10	
11	X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410)	EN	10028-7	AT	Blech / plate	6	40	-	-	-	-	AD 2000 AD 2000	W2 W10	
12	X10NiCrAlTi 32-20 (1.4876), X10CrNiAlTi 32-20 H (1.4958)	TÜVV EN	412/434 10028-7	AT	Blech / plate	6	50	-	-	-	-	AD 2000	W2	
13	SIMAXX 700 (1.8988)	TÜV	257	QT	Blech / plate	-	50	-	-	-	-	AD 2000	W1	
14	S235JR (1.0038), S235J2 (1.0117), S275JR (1.0044), S275J2 (1.0045), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN DIN	10025-2 17100	U	Bramme / slab	160	250	800	1600	-	-	AD 2000	W0	

**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 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-02 von / dated 2025-06-12**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SIJ ACRONI d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44 4270 Jesenice	Land:/ Country: <b>SI</b>	Datum:/ Date: rev. 1 2026-02-03	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 7	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	---	---------------------------------	---------------------------------------	--	---

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. <b>C-TSS-IS-PED-1144-25</b> <b>vom / dated 2025-05-27</b>
		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
15	P235GH (1.0345), P265GH (1.0425) P295GH (1.0481), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335) (H1, H11, 17 Mn 4, 15 Mo 3, 13 CrMo 4 4)	EN DIN	10028-2 17155	U	Bramme / slab	160	250	800	1600	-	-	AD 2000	W0	
16	P235S (1.0112), P265S (1.0130)	EN	10207	U	Bramme / slab	160	250	800	1600	-	-	AD 2000	W0	
17	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	
18	X 6 CrNi 1811 (1.4948), X 8 CrNiTi 1810 (1.4941), X 6 CrNiMo 1713 (1.4919), X 8 CrNiNb 1613 (1.4961), X 8 CrNiMoNb 1616 (1.4981)	DIN	17460	U	Bramme / slab	160	250	800	1600	-	-	TRD	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



**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-02 von / dated 2025-06-12**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SIJ ACRONI d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44 4270 Jesenice	Land:/ Country: <b>SI</b>	Datum:/ Date: rev. 1 2026-02-03	Blatt-Nr./: Page No.: 4 v. / of 7	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	---	---------------------------------	---------------------------------------	---	---

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. <b>C-TSS-IS-PED-1144-25</b> <b>vom / dated 2025-05-27</b>
		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*)	S235JR (1.0038), S235J2 (1.0117), S275JR (1.0044), S275J2 (1.0045), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN DIN	10025-2 17100	N/CR	Blech / plate Band, Blech aus Band / coil, coil sheets cut from coil	6 2,5	70 6	- -	- -	- -	- -			<p>*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.</p> <p><b>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten</b>  <b>Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. /</b>  <b>For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.</b>  <b>The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</b></p>
02	P235GH (1.0345), P265GH (1.0425) (H I, H II)	EN DIN	10028-2 17155	N N	Blech / plate	6	100	-	-	-	-			
03	P295GH (1.0481), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335) (17 Mn 4, 15 Mo 3, 13 CrMo 4 4)	EN DIN	10028-2 17155	N N QT	Blech / plate	6	40	-	-	-	-			
04	P265GH (1.0425) (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 (1.0112), P265S (1.0130)	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	- -	- -	- -	- -			

**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



**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-02 von / dated 2025-06-12**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SIJ ACRONI d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44 4270 Jesenice	Land:/ Country: <b>SI</b>	Datum:/ Date: rev. 1 2026-02-03	Blatt-Nr./: Page No.: 5 v. / of 7	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	---	---------------------------------	---------------------------------------	---	---

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. <b>C-TSS-IS-PED-1144-25</b> <b>vom / dated 2025-05-27</b>
		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
08*)	X 6 CrNi 1811 (1.4948), X 8 CrNiTi 1810 (1.4941), X 6 CrNiMo 1713 (1.4919), X 8 CrNiNb 1613 (1.4961), X 8 CrNiMoNb 1616 (1.4981)	DIN	17460	AT	Blech / plate Band kaltgewalzt / coil cold rolled	6 0,3	50 3,0	-	-	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  <b>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten</b> <b>Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. /</b> <b>For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.</b> <b>The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</b>
09*)	X 6 CrNi 1811 (1.4948), X 8 CrNiTi 1810 (1.4941), X 6 CrNiMo 1713 (1.4919), X 8 CrNiNb 1613 (1.4961), X 8 CrNiMoNb 1616 (1.4981)	DIN	17460	AT	Band warmgewalzt, Blech aus warmgew. Band / coil hot rolled, coil sheets cut from hot rolled coils	2,5	6	-	-	-	-			
10	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	TÜVV EN	418 10028-7	AT	Blech / plate	12	100	-	-	-	-			
11	X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410)	EN	10028-7	AT	Blech / plate	6	40	-	-	-	-			
12*)	S235JR (1.0038), S235J2 (1.0117), S275JR (1.0044), S275J2 (1.0045), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN EN DIN	10025-2 10025 17100	U	Bramme / slab	160	250	800	1600	-	-			
13	P235GH (1.0345), P265GH (1.0425) P295GH (1.0481), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335) (H1, H11, 17 Mn 4, 15 Mo 3, 13 CrMo 4 4)	EN DIN	10028-2 17155	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-02 von / dated 2025-06-12**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SIJ ACRONI d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44 4270 Jesenice	Land:/ Country: <b>SI</b>	Datum:/ Date: rev. 1 2026-02-03	Blatt-Nr./: Page No.: 6 v. / of 7	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	---	---------------------------------	---------------------------------------	---	---

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. <b>C-TSS-IS-PED-1144-25</b> <b>vom / dated 2025-05-27</b>
		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
14*)	P235S (1.0112), P265S (1.0130)	EN	10207	U	Bramme / slab	160	250	800	1600	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  <b>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten</b> <b>Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. /</b> <b>For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.</b> <b>The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</b>
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*)	X 6 CrNi 1811 (1.4948), X 8 CrNiTi 1810 (1.4941), X 6 CrNiMo 1713 (1.4919), X 8 CrNiNb 1613 (1.4961), X 8 CrNiMoNb 1616 (1.4981)	DIN	17460	U	Bramme / slab	160	250	800	1600	-	-			
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	-	-	-	-			
18*)	S31803, S32205	ASTM ASME	A240 / A240M SA-240 / SA-240M	AT	Blech / plate	12	75	-	-	-	-			
19*)	N08810	ASTM ASME	A240/ A240M SA-240 /	AT	Blech / plate	6	50	-	-	-	-			

**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 = 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



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-02 von / dated 2025-06-12**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SIJ ACRONI d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44 4270 Jesenice	Land:/ Country: <b>SI</b>	Datum:/ Date: rev. 1 2026-02-03	Blatt-Nr./: Page No.: 7 v. / of 7	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	---	---------------------------------	---------------------------------------	---	---

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. <b>C-TSS-IS-PED-1144-25</b> <b>vom / dated 2025-05-27</b>
		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
20	10CrMo9-10 (1.7380) X12CrMo5 (1.7362)	EN	10028-2	NT	Blech / plate	6	40	-	-	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  <b>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten</b> <b>Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. /</b> <b>For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.</b> <b>The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</b>
21*)	X3CrNiMo13-4 (1.4313)	EN	10088-2	QT780	Blech / plate	6	100	-	-	-	-			
22*)	X8CrNi25-21 (1.4845)	EN	10095	AT	Blech / plate	6	75	-	-	-	-			
23*)	310S (S31008)	ASTM ASME	A240/ A240M SA-240 / SA-240M	AT	Blech / plate	6	75	-	-	-	-			

**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