



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

**ANTON BLAJ d.o.o.**  
**Griže 9**  
**SI-3302 Griže**

als Werkstoffhersteller

von Schrauben, Schraubenbolzen, Muttern und Verbindungselementen  
aus ferritischen und austenitischen Stählen

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

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.

Weitere Einzelheiten sind Bericht Nr. EQ 2758250-17 / R-TSS-IS-17-612-1703-17 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 zum April 2019.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 259/2005/MUC  
München, 10. Mai 2017

Notified Body, Nr. 0036



  
(H. Müller)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ2758250

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



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 259/2005/MUC von / dated 2017-05-10 \*)**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ANTON BLAJ d.o.o. Gríže 9 SI-3302 Gríže	Werk / plant:	Nationalität/ Country: <b>SVN</b>	Datum:/ Date: 2017-05-10	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 2	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	---	---------------	---	--------------------------------	--	---

Ifd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition  Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	Festigkeitsklassen / strength classes 5.6 und/and 8.8	DIN EN ISO	267/13 898/1	N/V	Schrauben / screws			M12	M39					<b>b = Ausgangsmaterial / semi product Lösungsgeglüht/abgeschreckt / solution Annealed/quenched</b>  <b>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.</b>
02	Ck 35, C35E 24 CrMo 5, 25CrMo4 21CrMoV5-7, 42CrMo4	DIN EN	17240 10269	V	Schrauben / screws			M12	M39					
03	A 2-50 A 4-50	EN ISO	3506-1	b	Schrauben / screws			M12	M39					
04	Festigkeitsklassen / strength classes 5-2 und/and 8	DIN EN	267/13 20898/2	N/V	Muttern / nuts				M39					
05	Ck 35, C35E 24 CrMo 5, 25CrMo4 21CrMoV5-7, 42CrMo4	DIN EN	17240 10269	V	Muttern / nuts				M39					
06	A 2-50 A 4-50	EN ISO	3506-2	b	Muttern / nuts				M39					

**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 = temperaturgeregelt 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



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 259/2005/MUC von / dated 2017-05-10 \*)**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ANTON BLAJ d.o.o. Griže 9 SI-3302 Griže	Werk / plant:	Nationalität/ Country: <b>SVN</b>	Datum/ Date: 2017-05-10	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 2	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	---	---------------	---	-------------------------------	--	---

Ifd. 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
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1 = t 2 = kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	Festigkeitsklassen / strength classes 5.6 und/and 8.8	DIN EN ISO	267/13 898/1	N/V	Schrauben / screws			M12	M39			AD 2000 TRD	W7 106	b = Ausgangsmaterial / semi product Lösungsgeglüht/abgeschreckt / solution Annealed/quenched
02	Ck 35, C35E 24 CrMo 5, 25CrMo4 21CrMoV5-7, 42CrMo4	DIN EN	17240 10269	V	Schrauben / screws			M12	M39			AD 2000 TRD	W7 106	
03	A 2-50 A 4-50	EN ISO	3506-1	b	Schrauben / screws			M12	M39			AD 2000 TRD	W2 106	
04	Festigkeitsklassen / strength classes 5-2 und/and 8	DIN EN	267/13 20898/2	N/V	Muttern / nuts				M39			AD 2000 TRD	W7 106	
05	Ck 35, C35E 24 CrMo 5, 25CrMo4 21CrMoV5-7, 42CrMo4	DIN EN	17240 10269	V	Muttern / nuts				M39			AD 2000 TRD	W7 106	
06	A 2-50 A 4-50	EN ISO	3506-2	b	Muttern / nuts				M39			AD 2000 TRD	W2 106	

**Bericht Nr. / report No. R-TSS-IS-17-612-1703-17 vom / dated 2017-26-04**

**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 = temperaturgeregelte 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