



Industrie Service

<b>Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Produkten nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3 / Scope of Approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance with PED, Annex I, Paragraph 4.3</b>	<b>Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to Certificate No. 259/2005/MUC von/dated 26.05.2009*)</b>
---	---

Hersteller/ Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ANTON BLAJ s.p. Gríže 9 SI-3302 Gríže	Werk/ Plant:	Nationalität/ Country: <b>SI</b>	Datum/ Date: 26.05.2009	Blatt-Nr./ Page No.: 1 von / of 1	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Benannte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. - 0036 - Geschäftsfeld Anlagentechnik / Plant Engineering</b>
------------------------------	--------------------------------------	---	-----------------	--	-------------------------------	---	---

lfd. Nr./ No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. / Material Designation /	Werkstoff / Material		Kurz zeichen/ Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform/Begriff Description Product Terminology	Abmessungen Dimensions Dicke/Thickness Durchmesser/diameter				Gewicht Weight max.		Bemerkungen Remarks
		Art. Spec. 3a	Nr. No. 3b			von from 6a	bis to 6b	von from 7a	bis to 7b	↓	value value 8b	
01	Festigkeitsklassen / strength classes 5.6 und/and 8.8	DIN DIN EN ISO	267/13 898/1	N/V	Schrauben / screws			M12	M39			b = Ausgangsmaterial / semi product Lösungsgeglüht/abgeschreckt / solution Annealed/quenched  <b>Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräterichtlinie zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich./ For the use of the materials acc. to column limits of the respective standards have 2 till4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer or respectively by the notified body in charge.</b>
02	Ck 35, C35E 24 CrMo 5, 25CrMo4 21CrMoV5-7	DIN DIN EN	17240 10269	V	Schrauben / screws			M12	M39			
03	A 2-50 A 4-50	DIN EN ISO	3506-1	b	Schrauben / screws			M12	M39			
04	Festigkeitsklassen / strength classes 5-2 und/and 8	DIN DIN EN	267/13 20898/2	N/V	Muttern / nuts				M39			
05	Ck 35, C35E 24 CrMo 5, 25CrMo4 21CrMoV5-7	DIN DIN EN	17240 10269	V	Muttern / nuts				M39			
06	A 2-50 A 4-50	DIN EN ISO	3506-2	b	Muttern / nuts				M39			

**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/quenched and tempered CR = Temperaturregelt warmumgeformt/ temperature controlled hot formed (controlled rolled) G = weichgeglüht/annealed a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 11/material designation in column 11 b = Lieferzustand in Spalte 11/ delivery condition in column 11 c = Prüfgegenstand in Spalte 11/object in column 11 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 11/technical rules reference column 11

**\*) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2000 gebunden / The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2000.**