



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 103/2002/MUC-003 von / dated 2023-11-22**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ABS SISAK d.o.o. Braće Kavurić 12 44 010 Sisak	Land:/ Country: <b>HR</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-11-22	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 5	<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-1219-23 vom / dated 2023-09-14
		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	P235TR2 (1.0255), P265TR2 (1.0259)	EN	10216-1	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-	AD 2000	W0	Geltungsbereich – Stahlwerk / scope of approval – steel plant L = 3,25 m bis/to 12,0 m Rund/round: 210 – 410 mm Quadrat/square: 160 x 160 – 170 x 170
02	P235GH (1.0345), P265GH (1.0425)	EN	10216-2	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-	AD 2000	W0	
03	P245GH (1.0352)	EN	10222-2	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-	AD 2000	W0	
04	P250GH / C22.8 (1.0460)	EN TÜVV	10222-2 350/3	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-	AD 2000	W0	
05	Allg. Baustähle Non-alloy steels	EN	10025-2	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-	AD 2000	W0	
06	Feinkornbaustähle bis 355 MPa Fine grain steels up to 355 MPa	TÜVV TÜVV DIN DIN	354-3 352-3 17102 17103	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-	AD 2000	W0	
07	P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106)	EN	10216-3	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-	AD 2000	W0	
08	P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106)	EN	10028-3	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-	AD 2000	W0	
09	42CrMo4 (1.7225)	EN	10269	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-	AD 2000	W0	

**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 = Temperaturregelmäßig 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 103/2002/MUC-003 von / dated 2023-11-22**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ABS SISAK d.o.o. Braće Kavurić 12 44 010 Sisak	Land/ Country: <b>HR</b>	Datum/ Date: rev. 0 2023-11-22	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 5	<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-1219-23 vom / dated 2023-09-14
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	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
10	A 350 LF 2	TÜVV	488	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-	AD 2000	W0	Geltungsbereich – Stahlwerk / scope of approval – steel plant L = 3,25 m bis/to 12,0 m Rund/round: 210 – 410 mm Quadrat/square: 160 x 160 – 170 x 170

**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 103/2002/MUC-003 von / dated 2023-11-22**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ABS SISAK d.o.o. Braće Kavurić 12 44 010 Sisak	Land/ Country: <b>HR</b>	Datum/ Date: rev. 0 2023-11-22	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 5	<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-1219-23 vom / dated 2023-09-14
		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	P235TR1 (1.0254), P265TR1 (1.0258), P235TR2 (1.0255), P265TR2 (1.0259)	EN	10216-1	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			Geltungsbereich – Stahlwerk / scope of approval – steel plant L = 3,25 m bis/to 12,0 m Rund/round: 210 – 410 mm Quadrat/square: 160 x 160 – 170 x 170  <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            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.</b>
02	P235GH (1.0345), P265GH (1.0425)	EN	10216-2	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			
03	P245GH (1.0352), P250GH (1.0460)	EN	10222-2	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			
04	Allg. Baustähle Non-alloy steels	EN	10025-2	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			
05	Feinkornbaustähle bis 355 MPa Fine grain steels up to 355 MPa	TÜVV TÜVV DIN DIN	354-3 352-3 17102 17103	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			
06	P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106)	EN	10216-3	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			
07	P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106)	EN	10028-3	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			
08	42CrMo4 (1.7225)	EN	10269	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			

**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 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 103/2002/MUC-003 von / dated 2023-11-22**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ABS SISAK d.o.o. Braće Kavurić 12 44 010 Sisak	Land/ Country: <b>HR</b>	Datum/ Date: rev. 0 2023-11-22	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 5	<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-1219-23 vom / dated 2023-09-14
		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
09	C35 (1.0501), C40 (1.0511), C45 (1.0503), C55 (1.0535), C60 (1.0601), C22E (1.1151), C35E (1.1181), C35R (1.1180), C40E (1.1186), C40R (1.1189), C45E (1.1191), C45R (1.1201), C50E (1.1206), C50R (1.1241), C55E (1.1203), C55R (1.1209), C60E (1.1221), C60R (1.1223), 28Mn6 (1.1170)	EN	10083-2	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			Geltungsbereich – Stahlwerk / scope of approval – steel plant L = 3,25 m bis/to 12,0 m Rund/round: 210 – 410 mm Quadrat/square: 160 x 160 – 170 x 170  <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 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.</b>
10	S275J0H (1.0149), S355J0H (1.0547)	EN	10210-1	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			
11	Grade 6	ASTM	A333/M	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			
12	LF2	ASTM	A350/M	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			
13	A 105	ASTM	A105/M	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			
14	F52, F56, F60, F65	ASTM	A649/M	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			
15	X52 (PSL1, PSL2) X42 (PSL1, PSL2)	API	5L	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			
16	K55, N80	API	5CT	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			

**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 wärmumgeformt / 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 103/2002/MUC-003 von / dated 2023-11-22**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ABS SISAK d.o.o. Braće Kavurić 12 44 010 Sisak	Land/ Country: <b>HR</b>	Datum/ Date: rev. 0 2023-11-22	Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 5	<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-1219-23 vom / dated 2023-09-14
		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
17	A 350 LF 2	TÜVV	488	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			Geltungsbereich – Stahlwerk / scope of approval – steel plant L = 3,25 m bis/to 12,0 m Rund/round: 210 – 410 mm Quadrat/square: 160 x 160 – 170 x 170  <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 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.</b>
18	1215	ASTM	A519/M	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			
19	1070, 1074, 1080	ASTM	A682/M	U	Block / billet	-	-	160	410	-	-			

**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