

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Große Bahnstraße 31 | 22525 Hamburg | Germany
 certifications@tuev-nord.de

Auftragsnummer Order No.
 Aktenzeichen File No.
 Firmennummer Company No.

Rev. 0 / 812
ISIPW-671/23

Auditbericht
zur Begutachtung von Werkstoffherstellern

Report
for assessment of Material Manufacturers

- AD 2000-Merkblatt W 0
- EN 764-5, Abs. 4.2 (zur Erfüllung DGR, Anh. I, Nr. 4.3)
- EN 764-5, Abs. 4.2 (zur Erfüllung PESR Schedule 2 4/31(8))
 (einzureichen bei einer in UK ansässigen kompetenten Stelle)

- AD 2000-Merkblatt W 0
- EN 764-5, sec. 4.2 (to comply with PED, Annex I, point 4.3)
- EN 764-5, sec. 4.2 (to comply with PESR Schedule 2 4/31(8))
 (to be submitted to a UK-based competent body)

| Hersteller | Manufacturer | |
|--|--|---|
| Firma ¹⁾ | Company ¹⁾ | Tata Steel IJmuiden B.V. |
| Straße | Street | Wenckebachstraat 1 |
| Postleitzahl | Postcode | 1951 JZ |
| Stadt | Location | Velsen-Noord |
| Land | State | The Netherlands |
| Umsatzsteuer- / HR-Nr. | VAT- / Commercial register No. | NL001707371B01 |
| Internetadresse | Internet address | https://www.tatasteelnederland.com |
| Ansprechpartner:in | Contact person | Olaf Jansen |
| E-Mail | e-mail | olaf.jansen@tatasteelurope.com |
| Telefon | Phone | +31(0)611905236 |
| Fertigungsort(e) | Manufacturing site(s) | IJmuiden |
| <small>¹⁾ Firmenname mit Rechtsform gem. Registrierung (z.B. Handelsregister)</small> | <small>¹⁾ Company name with legal form as registered (e.g. commercial register)</small> | |

| | | |
|-----------------------|----------------------|--|
| Ort, Datum des Audits | Place, date of audit | IJmuiden, 23-1-2024 to 24.01.2024 |
| Auditdauer | Duration of audit | 16 h |
| Auditor:in(-en) | Auditor(-s) | D. Niekamp |

| Auditplan Audit plan ¹⁾ | | Erstellt von Created by | D Niekamp | Datum Date |
|---|---|---|------------------|--|
| Zeit Time | Thema | Topic | | Teilnehmende Participants ²⁾ |
| | Eröffnungsgespräch Vorstellung der Teilnehmer, Bestätigung der Auditziele und des Auditplans | Opening meeting Introduction of participants, confirmation of audit objectives and plan | | |
| | Grundlagen der Begutachtung Antrag, Betriebsbeschreibung, Erzeugnisform, Werkstoffe, Geltungsbereich Organisation QM-Handbuch, Verantwortlichkeiten, Organigramm, Benennungen Untervergabe Auswahl und Bewertung von Unterlieferanten | Basis of assessment Application, Description of Facility, product forms, material grades, Scope of Approval Organization QM manual, responsibilities, organizational chart, designations Subcontracting Selection criteria and assessment of subcontractors | | |
| | Fachpersonal Aufsichtspersonal und ZfP-Personal Bewertung Ergebnisse aus Werkstoffprüfungen (Statistik) | Specialized personnel Supervisory staff and NDT personnel Evaluation of results of material tests (statistics) | | |
| | Nachweis der Güteeigenschaften Abnahmeprüfzeugnisse 3.1 bzw. 3.2 nach DIN EN 10204 | Quality certificates Inspection Certificates 3.1 resp. 3.2 according to EN 10204 | | |
| | Nichtkonformitäten / Korrekturmaßnahmen Qualitätsabweichungsberichte Bewertung der Korrekturmaßnahmen / Verbesserungen | Non-conformance / corrective actions Non-conformance reports Evaluation of corrective actions / improvements | | |
| | Mittagspause | Lunch | | |
| | Werksbegehung Wareneingang Grundwerkstoffe, Betriebliche Einrichtungen Laufende Fertigung ZfP-Durchführung Versand | Factory inspection Incoming inspection Parent materials, technical facilities Current production NDT Shipping | | |
| | Zeit für Auditor:in(-en) | Time for auditor(s) | | |
| | Abschlussgespräch Zusammenfassung Auditfeststellungen, Auditschlussfolgerungen, weitere Vorgehensweise | Closing meeting Summary Audit findings, audit conclusion, further procedure | | |
| Bemerkungen / Remarks: See Annex: Planning for details | | | | |
| ¹⁾ Änderungen im Ablauf können nach Erfordernis vorgenommen werden ²⁾ Weitere Teilnehmende können vom Unternehmen festgelegt werden Auditplan endet mit Seite 2 | | ¹⁾ Changes in the procedure can be made if required ²⁾ Other participants may determined by the company Audit schedule ends with page 2 | | |

| Grundlagen der Begutachtung und Bewertung | | Basis of assessment and review | |
|--|---|--|-------------------------------------|
| I | <input checked="" type="checkbox"/> Erstprüfung | Initial inspection | |
| II | <input type="checkbox"/> Wiederholungsprüfung | Renewal inspection | |
| III | <input type="checkbox"/> jährliche Überwachungsprüfung | Annual surveillance inspection | |
| Erzeugnisform(en) | | Product forms | |
| Coils | | | |
| Werkstoffe | | Material grades | |
| | <input type="checkbox"/> Feinkornstähle (N-, M-, Q-Güten) | Fine grain steels (N, M, Q grades) | |
| | <input type="checkbox"/> warmfeste Stähle | Steels with specified elevated temperature properties | |
| | <input type="checkbox"/> kaltzähe Stähle | Steels with specified low temperature properties | |
| | <input type="checkbox"/> nichtrostende Stähle (austenitisch, austenitisch-ferritisch) | Stainless steels (austenitic, austenitic-ferritic) | |
| | <input type="checkbox"/> | | |
| | <input checked="" type="checkbox"/> Details siehe Anlage Geltungsbereich | Detail see annex Scope of Approval | |
| | <input type="checkbox"/> Änderungen im Geltungsbereich | Changes in Scope of Approval | |
| Antrag vom | und der Betriebsbeschreibung vom | Application dated on | 23.01.2024 |
| Auftrags-Nr. der Antragsunterlagen (RM) | | and Description of Facility dated on | 23.01.2024 |
| | | Order No. of application (RM) | 812 222 1225 |
| Zertifikat (bisheriges) | | Certificate (previous) | <i>//JJ/</i> |
| | | | /202/WZ/JJ |
| Ablauf der Gültigkeit des Zertifikats (Monat / Jahr) | | Expiry of validity of certificate (month / year) | <i>/</i> |
| Auftrags-Nr. des (bisherigen) Zertifikats | | Order No. of (previous) certificate | |
| Prüf- und Zertifizierungsordnung bestätigt durch | | General Conditions of Testing and Certification confirmed by | |
| Auftragsbestätigung oder | | order confirmation or | <input checked="" type="checkbox"/> |
| PZ-Vertrag oder | | contract or | Auftrags-Nr. |
| Antrag | | application | 812 222 1225 |
| Bemerkungen / Notes | | | |

| 1 Organisation und allgemeine Anforderungen | | Organization and general requirements | 3 | 2 | 1 |
|---|---|--|------------|--------------------------|--|
| 1.1 | Berücksichtigung des vorangegangenen Zeitraums: wesentliche Änderungen, die sich auf die Qualität oder die Eigenschaften der hergestellten Produkte auswirken -x- this is initial inspection Schlussfolgerungen Auditor:in -x- | Consideration of the previous period: essential changes which may have an effect to the quality or the properties of the manufactured products Auditor's conclusions | | | |
| 1.2 | 1. Überwachungsprüfung <input type="checkbox"/> Audit vor Ort <input type="checkbox"/> Verzicht gemäß AD 2000 (auf eine jährliche Überwachungsprüfung konnte verzichtet werden; es wurden beim Werkstoffhersteller regelmäßige Werkstoffabnahmeprüfungen durch eine TUO durchgeführt) ----- AZ / SAP-Nr.: | 1. Surveillance inspection <input type="checkbox"/> Audit on site <input type="checkbox"/> Waiver acc. to AD 2000 (an annual surveillance inspection was not necessary; regular material inspection tests were carried out by a TUO at the material manufacturer's premises) ----- File / SAP No.: | | | |
| | 2. Überwachungsprüfung <input type="checkbox"/> Audit vor Ort <input type="checkbox"/> Verzicht gemäß AD 2000 (auf eine jährliche Überwachungsprüfung konnte verzichtet werden; es wurden beim Werkstoffhersteller regelmäßige Werkstoffabnahmeprüfungen durch eine TUO durchgeführt) ----- AZ / SAP-Nr.: | 2. Surveillance inspection <input type="checkbox"/> Audit on site <input type="checkbox"/> Waiver acc. to AD 2000 (an annual surveillance inspection was not necessary; regular material inspection tests were carried out by a TUO at the material manufacturer's premises) ----- File / SAP No.: | | | |
| U/S | 1.3 Beschreibung der Unternehmensorganisation (z.B. QM-Handbuch, Integriertes Management System) o.N.: Quality Manual DMSQMS-1488377632-57 Print date 23.01.2024 o.e.: | Description of company organization (e.g. QM Manual, Integrated Management System) | -x- | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> |
| U/S | 1.4 Organigramm der Verantwortlichen mit Zuständigkeitsbereich o.N.: Organizational Chart Date 23rd of January 2024 o.e.: | Organizational chart of those responsible with responsibility | -x- | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> |
| U/S | 1.5 Qualifiziertes Aufsichts- und Prüfpersonal (Organisationsplans, Betriebsbeschreibung [Abs. 7]) o.N.: Organizational Chart Date 23rd of January 2024 o.e.: | Qualified supervisory and testing personnel (organization chart, Factory Description [section 7]) | -x- | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> |
| U/S | 1.6 Dokumentiertes QM-System, Arbeitsanweisungen und Prüfnormen, u.a. <ul style="list-style-type: none">Vorgabe von qualitätsbeeinflussenden Fertigungsdaten,Festlegung von Prüfmaßgaben,Verfahren und Überprüfung der BetriebseinrichtungenVerfahren und Kalibriertätigkeiten bei Wäge-, Mess- und PrüfeinrichtungenArt und Umfang der Dokumentation und deren Auswertung,Bereitstellung der Dokumente o.N.: e.g. DMS-CTS-331 Processflow Focus Product Quality from 04.04.2023 WPI008 from 24.10.2023 Vers. 3.0 Sampling Oxysteel 2 Process FMEA preparation and final inspection Process Flow from 12.08.2021 Ver. 3.0 Complain handling. o.e.: | Documented QM system, working instructions and test standards, et al. <ul style="list-style-type: none">Specification of production data influencing quality,determination of test specifications,procedures and inspection of factory equipmentprocedures and calibration activities for weighing, measuring and testing equipmenttype and scope of documentation and its evaluation,provision of documents | -x- | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> |
| | 1.7 Vormaterial aus eigenem Schmelzbetrieb o.N.: Yes o.e.: | Raw material from own melting shop | -x- | | |
| AD 2000 | 1.8 Fremdbezug des Vormaterials (Brammen, Knüppel) Hersteller des Vormaterials: | External procurement of raw material (slabs, ingots) Manufacturers of raw material: | | | |
| | <input type="checkbox"/> sind im Rahmen dieser Überprüfung anerkannt (Nachweise siehe entsprechende Evaluierung) oder | are recognised in the context of this review (for evidence see relevant evaluation) or | | | |
| | <input type="checkbox"/> sind bereits nach AD 2000-Merkblatt W 0 überprüft (Zertifikat benennen) oder | are already evaluated according to AD 2000-Merkblatt W 0 (state certificate) or | | | |

| | | | | | |
|--|---|---|-------------------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> | sind in Bezug auf den Fertigungsprozess entsprechend DIN EN ISO 9001 zertifiziert Zertifikat-Nr. Gültigkeitsdauer Zertifizierungsstelle | are certified in acc. to EN ISO 9001 with regard to the manufacturing process Certificate No. Expiry date Certification Body | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| o.N.: o.e.: | N.A. | | | | |
| 1.9 | Qualifizierung von Schweißverfahren sowie Schweißer und/oder Bediener von Schweißeinrichtungen (zutreffend, wenn Schweißen als Teil des Herstellverfahrens angewendet wird) <ul style="list-style-type: none"> Überprüfung auf Übereinstimmung mit dem Geltungsbereich und dem jeweiligen Technischen Regelwerk/Norm, Angabe der Prüfnummern der Qualifizierung von Schweißverfahren im Bericht, bzw. als Anlage | Qualification of welding procedures as well as welders and/or operators of welding equipment (applicable if welding is used as part of the manufacturing process) <ul style="list-style-type: none"> Verification of conformity with the scope of approval and the respective technical code/standard, indication of file numbers of the qualification of welding procedures in the report, resp. as annex | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| o.N.: o.e.: | N.A. | | -X- | | |
| Σ | Bemerkungen / Anmerkung | Remarks / comment | | | |
| Evaluierung auf Basis objektiver Nachweise (o.N.) 3 nicht erfüllt, 2 erfüllt mit Anmerkung, 1 erfüllt | | Evaluation based on objective evidences (o.e.) 3 not fulfilled, 2 fulfilled with comment, 1 fulfilled | | | |

| 2 Untervergabe | | Subcontracting | 3 | 2 | 1 |
|-----------------------|---|---|-------------------------------------|--------------------------|--------------------------|
| U/S | 2.1 Untervergabe von Fertigungsprozessen an Unterlieferanten (z.B. mechanische Bearbeitung etc.) | Subcontracting of manufacturing processes to subcontractors (e.g. mechanical processing etc.) | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| o.N.: o.e.: | N.A. | | -X- | | |
| | 2.2 Auswahl und Bewertung sowie Liste von Unterlieferanten (Lohnbetrieben) | Selection criteria and assessment as well as list of subcontractors | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| o.N.: o.e.: | N.A. | | -X- | | |
| | 2.3 Untervergabe von Fertigungsprozessen, die die Güteeigenschaften beeinflussen, an | Subcontracting of manufacturing processes that influence quality properties to | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| o.N.: o.e.: | N.A. | | | | |
| AD 2000 U/S | 2.4 Die mit diesen Fertigungsprozessen beauftragten Unterlieferanten <input type="checkbox"/> sind im Rahmen dieser Überprüfung überprüft (Nachweise siehe entsprechende Evaluierung) oder <input type="checkbox"/> sind bereits nach AD 2000-Merkblatt W 0 überprüft (Zertifikat benennen) oder <input type="checkbox"/> sind in Bezug auf den Fertigungsprozess entsprechend DIN EN ISO 9001 zertifiziert Zertifikat-Nr. Gültigkeitsdauer Zertifizierungsstelle | The subcontractors commissioned with these production processes <input type="checkbox"/> are reviewed as part of this evaluation (evidences see corresponding evaluation) or <input type="checkbox"/> are already evaluated according to AD 2000-Merkblatt W 0 (state certificate) or <input type="checkbox"/> are certified in acc. to EN ISO 9001 with regard to the manufacturing process Certificate No. Expiry date Certification Body | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| o.N.: o.e.: | N.A. | | -X- | | |
| Σ | Bemerkungen / Anmerkung | Remarks / comment | | | |

| 3 Aufsichtspersonal | | Supervisory staff | 3 | 2 | 1 |
|----------------------------|---|--|----------|----------|----------|
| U/S | 3.1 Nachweis der Qualifikation des verantwortlichen Aufsichtspersonals anhand eines Fachgesprächs: <ul style="list-style-type: none"> Abnahmebeauftragte, Prüfaufsicht (ZfP), Schweißaufsicht und | Proof of the qualifications of the responsible supervisory staff based on a technical discussion: <ul style="list-style-type: none"> Manufacturer's authorized representatives, inspection authority for NDT, | | | |

| | | | | | | | |
|-----|--|---|--|------------|--------------------------|--------------------------|-------------------------------------|
| | <ul style="list-style-type: none"> verantwortliche Werksangehörige für die sachgemäße Übertragung der Kennzeichnung | <ul style="list-style-type: none"> welding coordinator and authorised personnel for proper transfer of marking | | | | | |
| | o.N.: o.e.: | Jeffrey Flemming General Manager and Manufacturers authorised representative | | -x- | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| U/S | 3.2 | Qualifikation des ZfP-Personals | Qualification of NDT personnel | | | | |
| | o.N.: o.e.: | NA | | -x- | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| U/S | 3.3 | Aus- und Weiterbildung des Aufsichtspersonals für die Herstellung, Prüfung und Überwachung | Education and training for specialized personnel for manufacturing, testing and monitoring | | | | |
| | o.N.: o.e.: | internal and external training e.g. Technical and Legal Aspects of Testing and Certification Mr. S. Braam | | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| | Σ | Bemerkungen / Anmerkung | Remarks / comment | | | | |

| 4 Beurteilung d. Ergebnisse aus Werkstoffprüfungen | | | Evaluation of results of material tests | | | 3 | 2 | 1 |
|--|----------------|---|---|------------|--------------------------|--------------------------|-------------------------------------|---|
| U/S | 4.1 | Erstüberprüfung <ul style="list-style-type: none"> chemische Zusammensetzung (alle wesentlichen Legierungselemente, ggfs. Stückanalysen und werksintern festgelegte Analysenspannen) mechanisch-technologischen Prüfungen (getrennt nach gleichem Werkstoff und Lieferzustand, Abmessungsbereich, Herstellungsverfahren, sowie Probenrichtung) <p>Auswertung der mechanisch-technologischen Werte: Eine Werkstoffgruppe kann sinngemäß entsprechend des Systems für die Gruppeneinteilung von metallischen Werkstoffen nach ISO/TR 15608 (DIN SPEC 1097) gebildet werden. Es gilt die Einteilung nach Gruppen (erste Spalte, z.B. 1, 2, 3, ..., 21 etc.) aus den Tabellen.</p> <p>Der Nachweis an einer Gruppe aus unlegierten Stählen kann entfallen, wenn an einer Gruppe aus legierten Stählen überprüft wird und die Herstellungsverfahren gleich sind.</p> <p>Die Anzahl der Werte ist so zu bemessen, dass eine statistisch gesicherte Aussage über eine ausreichende Fertigungssicherheit möglich ist (je mind. 30 Einzelwerte).</p> <p>Auswertung: Mittelwert - 2x Standardabweichung > Sollwert</p> | Initial inspection <ul style="list-style-type: none"> chemical composition (all essential alloying elements, if necessary product analysis and factory-defined analysis ranges) mechanical-technological tests (separated by same material and delivery condition, size range, production process, as well as samples direction) <p>Evaluation of mechanical-technological values: A material group can be formed in accordance with the system for grouping metallic materials according to ISO / TR 15608 (DIN SPEC 1097). The division into groups (first column, e.g. 1, 2, 3, ..., 21 etc.) from the tables applies.</p> <p>Proof of a group of unalloyed steels can be omitted if a group of alloyed steels is checked and the manufacturing processes are the same.</p> <p>The number of values is to be measured that a statistically reliable statement about sufficient production reliability is possible (≥ 30 values each).</p> <p>Evaluation: Average - 2x standard deviation > setpoint</p> | | | | | |
| | o.N.: o.e.: | Dataanalyse by Spotfire for S235JR+AR for the years 2017 to 2023, setpoint verified. | | -x- | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | |
| U/S | 4.2 | Wiederholungsprüfung Der Hersteller stellt aus dem Zeitraum der Gültigkeit des letzten Zertifikates Prüfergebnisse aus eigener Fertigung von typischen Produkten und Werkstoffen auf. Auswertung: Mittelwert - 2x Standardabweichung > Sollwert | Renewal inspection The manufacturer prepares test results from the period of validity of the last certificate from its own production of typical products and materials. Evaluation: Average - 2x standard deviation > setpoint | | | | | |
| | o.N.: o.e.: | | | -x- | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | Σ | Bemerkungen / Anmerkung | Remarks / comment | | | | | |

| 5 Nachweis der Güteeigenschaften | | Quality certificates | 3 | 2 | 1 |
|---|---|--|-------------------------------------|--------------------------|-------------------------------------|
| AD 2000 | 5.1 Prüfbescheinigungen gemäß DIN EN 10204 unter Berücksichtigung der Regelungen des AD 2000-Merkblatt W 0, u.a.: <ul style="list-style-type: none"> vollständige Kennzeichnung, Bescheinigungen des Vormaterial-Herstellers bei Fremdbezug, werkstoffabhängige Festlegung entsprechend den AD 2000-Merkblättern der Reihe W (Prüfumfang) | Inspection documents according to EN 10204 taking into account of regulations of AD 2000-Merkblatt W 0, et al.: <ul style="list-style-type: none"> complete marking, certificates of primary material manufacturer for external procurement, material-dependent specification acc. to AD 2000 Merkblättern of the W series (scope of testing) | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| | o.N.: IC 3.1 e.g. Doc nr. 2024006633 00 from 23.01.2024 | | | | |
| AD 2000 | 5.2 Regelmäßige Abnahmeprüfungen mit Abnahmeprüfzeugnissen 3.2 gemäß DIN EN 10204 durch eine TÜO in den letzten 3 Jahren | Regularly inspection tests with Inspection Certificates 3.2 in accordance with EN 10204 by a TÜO during last 3 years | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | o.N.: N.A. | | | | |
| AD 2000 Ü / S | 5.3 Produktaudit Sofern im Zeitraum der Gültigkeit des Zertifikates keine Abnahmeprüfungen durch eine TÜO stattgefunden hat, ist ein Produktaudit wie folgt durchzuführen: <ol style="list-style-type: none"> An einem repräsentativen Produkt entsprechend AD 2000-Merkblatt der Reihe W ist eine Abnahmeprüfung gemäß Prüfumfang des entsprechenden AD 2000-Merkblattes der Reihe W durchzuführen. Wenn kein repräsentatives Produkt entsprechend AD 2000-Merkblatt der Reihe W verfügbar ist, ist eine Vergleichsmessung an Probenmaterial (AD 2000-Merkblatt der Reihe W) zu machen, welches der/die Auditor:in durch ein akkreditiertes Prüflabor (ISO/IEC 17025) durchführen lässt. Diese Ergebnisse sind dann mit den Ergebnissen des Prüflabors des Herstellers zu vergleichen. Sollte der Hersteller im Zeitraum der Gültigkeit des Zertifikates keine Produkte nach AD 2000-Merkblatt der Reihe W gemäß dem Geltungsbereich fertigen, kann alternativ eine Erprobung von mechanischen Eigenschaften im Beisein des/der Auditor:in im Prüflabor des Herstellers durchgeführt werden. Im Falle der Erprobung der mechanischen Eigenschaften durch ein externes akkreditiertes Prüflabor, ist eine Dokumentationskontrolle des Prüfberichts des externen Prüflabors durchzuführen. | Product audit If no inspection tests by a TÜO have taken place during the period of validity of the certificate, a product audit shall be carried out as follows: <ol style="list-style-type: none"> An inspection test shall be carried out on a representative product according to the AD 2000-Merkblatt W series in accordance with the test scope of the corresponding AD 2000-Merkblatt W series. If no representative product according to AD 2000-Merkblatt der Reihe W is available, a comparative measurement shall be made on sample material (AD 2000-Merkblatt W series), which the auditor has carried out by an accredited testing laboratory (ISO/IEC 17025). These results shall be compared with the results of the manufacturer's testing laboratory. If the manufacturer does not manufacture products according to AD 2000-Merkblatt series W in accordance with the scope during the period of validity of the certificate, a test of mechanical properties can alternatively be carried out in the presence of the auditor in the manufacturer's test laboratory. In case of testing of mechanical properties by an external accredited testing laboratory, a documentation control of the test report of the external testing laboratory shall be carried out. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| | o.N.: IC 3.1 e.g. Doc nr. 2024006633 00 from 23.01.2024, o.e.: The in-house laboratory is accredited according to EN ISO/IEC 17025:2017 | | | | |
| | Σ Bemerkungen / Anmerkung | Remarks / comment | | | |
| | The mechanical technological tests and the melt analyzes are completely automated. | | | | |
| 6 Nichtkonformitäten und Korrekturmaßnahmen | | Non-conformance and corrective actions | 3 | 2 | 1 |
| | 6.1 Qualitätsabweichungsberichte / Beschwerden an den Hersteller | Non-conformity reports / complaints to the manufacturer | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| | o.N.: There are no direct customer complaints because the factory does not supply customers directly. This takes place via their own trading organization. This then handles the complaints. | | | | |
| | 6.2 Bewertung der Korrekturmaßnahmen / Verbesserungen aus dem vorangegangenen Audit-Bericht | Evaluation of corrective actions / improvements from the previous audit report | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | o.N.: N.A. | | | | |
| | Σ Bemerkungen / Anmerkung | Remarks / comment | | | |
| | e.g. Orderbooking for one article with two grades from 15.05.2023 => PPS A3, 5W and 8D Report | | | | |

| 7 | Werksbegehung | Factory inspection | 3 | 2 | 1 |
|----------------|---|---|--------------------------|--------------------------|-------------------------------------|
| 7.1 | Dokumentation der Wareneingangskontrollen (u.a. Kennzeichnung des Materials) | Record of incoming inspection (et al. marking of materials) | | | |
| o.N.: o.e.: | The bunkers containing the feedstock for the blast furnaces were not audited. The pig iron is the input for the steel production process and is repeatedly chemically analyzed and further processed in the Oxysteel plant 2. All results can be accessed in real time in the in-house database system Elvis. | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 7.2 | Wärmebehandlungseinrichtungen einschließlich Abkühl- und Transporteinrichtungen, die für die Einstellung der Güteeigenschaften maßgebend sind. Art der Bestätigung, dass diese Angaben in regelmäßigen Abständen überprüft und den Festlegungen gerecht werden. | Heat treatment facilities including cooling and transport facilities, which are decisive for setting quality properties. Type of confirmation that these data are checked at regular intervals and meet the requirements. | | | |
| o.N.: o.e.: | There is one Hotmill, minimal slab dimensions max.12 m long and max. 2,1 m with. Max slab weight 39,3 ton. result in coils 1,48x 25,7 mm thickniss and max. coil weight 38,5 ton. Max coil width 2.1 m. Forging equipment is N.A. | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 7.3 | Aufzeichnungen der durchgeführten Wartungs-tätigkeiten der Betriebseinrichtungen (u.a. Intervalle) | Records of executed maintenance of factory equipment (et al periods) | | | |
| o.N.: o.e.: | In the hot rolling mill, replacement rolls are located both in a side hall and directly on the system so that they can be changed automatically within a few minutes in an emergency. Maintenance plan including checked activities, e.g. at Mazak and Hundei machining centers. | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 7.4 | Vorhandene Prüfeinrichtungen <ul style="list-style-type: none"> • Zug- und Biegeprüfmaschinen, Pendelschlagwerk, Härteprüfgeräte, • Geräte zur Maßkontrolle, • Einrichtungen f. metallographische Untersuchungen, • Geräte für z.B. Ultraschall-, Oberflächen-, Wirbelstrom-, Durchstrahlungsprüfung In Anspruch genommene Fremd-Einrichtungen (Regelmäßige Kalibrierung, Erkennbarkeit des Kalibrierstatus, Zugang zu den Arbeitsanweisungen und zu den Prüfnormen) | Existing test facilities <ul style="list-style-type: none"> • tensile and bending testing machines, pendulum impact testers, hardness testers, • devices for dimensional control • facilities for metallographic examinations • devices for e.g. ultrasonic, surface, eddy current, radiographic testing External facilities used (Regular calibration, visibility of calibration status, access to work instructions and test standards) | | | |
| o.N.: o.e.: | see accreditation according to EN ISO 17025 nr L 150 from Raad voor Accreditatie (Dutch Accreditation Council RvA) valid until Aug 2027 including scope for e.g. tensile tests, ... | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 7.5 | <ul style="list-style-type: none"> • automatische ZfP-Anlagen Diese Prüfeinrichtungen müssen erstmalig durch qualifiziertes Personal des Herstellers überprüft und von einem Mitarbeiter der zuständigen unabhängigen Stelle bewertet werden. Das Personal sowohl für die Prüfung der Prüfeinrichtungen durch den Hersteller als auch für die Bewertung des Prüfergebnisses durch die zuständige unabhängige Stelle muss mindestens entsprechend der Stufe 2 gemäß DIN EN ISO 9712 im jeweiligen Prüfverfahren qualifiziert sein. Bei der Wiederholungsprüfung sind Kalibriernachweise und Referenzmuster vorzulegen. | <ul style="list-style-type: none"> • automatic NDT systems These test facilities shall be inspected initially by qualified personnel from the manufacturer and evaluated by an employee of the responsible independent body. The personnel both for the testing of the test facilities by the manufacturer and for the assessment of the test results by the responsible independent body shall at least be qualified according to level 2 in accordance with EN ISO 9712 in the respective test procedure. Calibration certificates and reference samples shall be available for Renewal inspection. | | | |
| o.N.: o.e.: | N.A. | | -x- | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 7.6 | Dokumentation der Produktprüfung und -bewertung, z.B. <ul style="list-style-type: none"> • Schmelzen- und Stückanalysen, • zerstörungsfreie Prüfungen, • Kontrolle der Wärmebehandlung, • Kontrolle des Fertigungsablaufs, • mechanisch-technologische Prüfungen, • Verwechslungsprüfungen, • Kontrolle der Kennzeichnung Die Ergebnisse von Kontrolltätigkeiten sind festzuhalten | Documentation of product testing / evaluation, e.g. <ul style="list-style-type: none"> • cast and product analysis, • non-destructive testing, • control of heat treatment, • control of the production process, • mechanical-technological tests, • positive material identification, • control of labeling, marking The results of control activities shall be recorded | | | |

AD 2000 Ü / S

| | | | | |
|----------------|--|---|--------------------------|-------------------------------------|
| o.N.: o.e.: | IC 3.1 e.g. Doc nr. 2024006633 00 from 23.01.2024 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 7.7 | Überprüfung der Produktkennzeichnung, Rückverfolgbarkeit | Inspection of product marking, traceability | | |
| o.N.: o.e.: | IC 3.1 e.g. Doc nr. 2024006633 00 from 23.01.2024 and plate 19019 DP 600 Volvo t = 0,8 mm | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Σ | Bemerkungen / Anmerkung | Remarks / comment | | |

| Auditfeststellungen | | Audit findings | |
|---|---|---|--|
| GP | Bewährte Praktiken / Hinweise | Good practices / comments | |
| <p>Overall, a very well-developed quality management system with high penetration throughout the entire organization. All requested employees were able to find and show the work instructions and forms necessary for their own area in SharePoint.</p> <p>The level of automation is extremely high and impressed the auditors.</p> | | | |
| OI | Verbesserungsmöglichkeiten (Verbesserung bis zum nächsten Audit) | Opportunities for improvement (improvement until next audit) | |
| <p>After successful certification, the inspection certificates should contain the sentence: The manufacturer was checked and certified by TÜV NORD Systems (0045) as a manufacturer in accordance with PED Annex I point 4.3. and AD 2000 W0.</p> | | | |
| NC | Nichtkonformitäten | Nonconformities | |
| <p>none</p> | | | |
| Termin für Beseitigung der Nichtkonformität (Innerhalb von 2 Monaten nach dem Audit) | | Date for completion of nonconformity (within 2 months after audit) | |
| Bestätigt von (Verantwortliche Person der Firma) | | Confirmed by (responsible person of company) | |
| Zu jeder Nichtkonformität sind geeignete Korrekturmaßnahmen festzulegen und umzusetzen. Erst nach erneuter Überprüfung (Dokumentationsprüfung oder Audit) kann die Nichtkonformität geschlossen werden. | | For each nonconformity, appropriate corrective measures has to be defined and implemented. The nonconformity may be closed only after reassessment (by documentation review or audit) | |
| Bemerkungen | | Remarks | |

| Auditschlussfolgerungen | | Audit conclusions | |
|--|-----------------------|--|--|
| Anforderungen nach | | Requirements of | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | AD 2000-Merkblatt W 0 | AD 2000-Merkblatt W 0 | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | EN 764-5, Abs. 4.2 | EN 764-5, sec. 4.2 | |
| sind erfüllt | | are fulfilled <input checked="" type="checkbox"/> | |
| wird nach Korrektur begutachtet | | will be assessed after correction <input type="checkbox"/> | |
| Nichtkonformität geschlossen am: | | Nonconformity closed on: | |
| Nach Korrektur erfüllt (Bestätigung des Auditors) | | Fulfilled after correction (confirmation of auditor) | |
| sind nicht erfüllt (Nachaudit erforderlich) | | are not satisfied (additional audit required) <input type="checkbox"/> | |
| Bemerkungen | | Remarks | |
| <p>In the next audit, the auditor would like to see the shipping area with sampling and the production and labeling of the slabs.</p> | | | |
| Die Zertifizierungsstelle nimmt die Bewertung der Auditfeststellungen und Auditschlussfolgerungen vor | | The certification body will carry out the assessment of audit findings and audit conclusions | |

| | | |
|---|--|--|
| Nächstes Audit am: | Next audit on: | Jan. 2025 |
| Auditbericht wurde erstellt und übermittelt durch <small>Bei digitaler Erstellung und Übermittlung des Berichts an den Hersteller sind Unterschriften nicht erforderlich</small> | Audit report was created and transmitted by <small>Signatures are not required in case of a digital creation and transmission of the report to the manufacturer</small> | D. Niekamp D. Niekamp |
| Der/die Auditor:in erklärt mit Abgabe dieses Berichtes, den auditierten Hersteller nicht beraten zu haben oder an der Produktrealisierung anderweitig beteiligt gewesen zu sein | By submitting this report, the auditor declares that he/she has not consulted the audited manufacturer or been otherwise involved in the product realisation | |

Notifizierte Stelle 0045

Notified Body 0045

| Empfehlungen des/der Auditor:in | Recommendations of auditor |
|--|---|
| Die folgenden Empfehlungen werden nur wirksam, wenn die Anforderungen erfüllt sind | The following recommendations will only take effect if the requirements are met |
| Zertifizierung wird empfohlen (Erst- und Wiederholungsprüfung) <input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W 0 Der Entwurf eines Geltungsbereiches (überprüfter Lieferumfang) liegt als Anlage dem Auditbericht bei <input checked="" type="checkbox"/> EN 764-5, Abs. 4.2 Empfohlene Geltungsdauer des/der Zertifikats(e) | Certification is recommended (Initial and renewal inspection) AD 2000-Merkblatt W 0 The draft of scope of approval (verified scope of delivery) is attached as an appendix to the report EN 764-5, sec. 4.2 Recommended validity of certificate(s) 3 Jahr(e) / Year(s) |
| <input type="checkbox"/> Änderung des/der Zertifikats(e) (Überwachungsprüfung), folgende Änderung | Change of certificate(s) (Surveillance inspection), following change |
| Sprachfassung des Zertifikats | Language version of certificate <div style="float: right;"> <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> </div> |
| <input type="checkbox"/> Aufrechterhaltung der Zertifizierung wird empfohlen Bemerkungen / Remarks: | It is recommended to maintain the certification |

| Z Bewertung | Review |
|---|--|
| <input checked="" type="checkbox"/> Die Evaluierung ist plausibel und nachvollziehbar. Eine Entscheidung zur Zertifizierung bzw. Aufrechterhaltung ist möglich | Evaluation is plausible and comprehensible. A certification decision is possible |
| <input type="checkbox"/> Die Evaluierung ist überwiegend plausibel und nachvollziehbar. Eine Entscheidung zur Zertifizierung bzw. Aufrechterhaltung ist mit folgenden Anmerkungen möglich: | Evaluation is largely plausible and comprehensible. A certification decision is possible with the following comments: |
| <input type="checkbox"/> Die Evaluierung ist <u>nicht plausibel</u> und <u>nicht ausreichend</u> . Für eine Entscheidung zur Zertifizierung bzw. Aufrechterhaltung werden weitere Informationen benötigt: | Evaluation is partly <u>implausible</u> and <u>insufficient</u> . Further information is required for a certification decision: <div style="text-align: right;">Name/Datum</div> |

| Z Zertifizierungsentscheidung | Certification decision |
|--|--|
| <input checked="" type="checkbox"/> Anforderungen entsprechend des Zertifizierungsprogramms auf Basis der STH-W0-VA-320 bzw. STD-IS-DG-AA-323-200 sind erfüllt. Die Bewertung der Evaluierung ist plausibel und nachvollziehbar, Zertifikat(e) wird/werden ausgestellt: <input checked="" type="checkbox"/> TN/AD2000-W0//24/ <input checked="" type="checkbox"/> 0045/202/WZ//24 | Requirements according to certification scheme on basis of STH-W0-VA-320 bzw. STD-IS-DG-AA-323-200 are fulfilled. The review of evaluation is plausible and comprehensible, certificate(s) is/are issued: |
| <input type="checkbox"/> Zertifikat <u>nicht ausgestellt</u> , mit folgender Begründung | Certificate <u>not issued</u> , due to following reason |
| <input type="checkbox"/> Die Zertifizierung wird aufrecht erhalten | Certification is maintained |
| Der/die Zertifizierer:in erklärt mit Abgabe der Zertifizierungsentscheidung, den auditierten Hersteller nicht beraten zu haben oder an der Produktrealisierung anderweitig beteiligt gewesen zu sein | By submitting the certification decision, the certifier declares that he/she has not consulted the audited manufacturer or been involved in any other way in the realisation of the product |
| <hr/> Zertifizierer:in / Certifier | |