



**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 to PED, Annex I, Paragraph 4.3**

**Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to Certificate No.
383/2009/MUC von/dated 2009-04-09*)**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Str./Street: Ort/City:	Outokumpu Stainless Tubular Products, Ltd. 180 Laurier Blvd. Brockville, ON K6V5T7 Canada	Herst.-Nr.: Manuf.-No.:	Nationalität/ Country Canada	Datum: Date: 2009-04-09	Blatt-Nr. Page No. 1 of 1	TÜV-CERT-Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Benannte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. 0036 Geschäftsfeld Anlagentechnik
-------------------------------	------------------------------------	---	----------------------------	------------------------------------	-------------------------------	---------------------------------	--

Ifd. Nr./ No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. / Material Designation /		Werkstoff / Material Art. Spec. Nr. No.		Kurz zeichen/ Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform/Begriff Description Product Terminology	Abmessungen Dimensions Dicke/Thickness Durchmesser/diameter				Gewicht Weight max.		Bemerkungen Remarks
							von from	bis to	von from	bis to	↓	value	
							6a	6b	7a	7b	8a	8b	
01	304	UNS30400	ASME	SA 403	A	Butt welded fittings	2	10	203	914	-	-	If butt welded fittings are manufactured outside the scope of this approval, a Material Test Certificate according to EN 10204, 3.2 is necessary. 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.
02	304L	UNS30403	ASME	SA 403	A	Butt welded fittings	2	10	203	914	-	-	
03	316	UNS31600	ASME	SA 403	A	Butt welded fittings	2	10	203	914	-	-	
04	316L	UNS 31603	ASME	SA 403	A	Butt welded fittings	2	10	203	914	-	-	

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 = Temperatureregelt 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.**