

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

SOSTA stainless pipes GmbH
Windrose 1 - 2
D-06420 Könnern

als Werkstoffhersteller gemäß

AD 2000-Merkblatt W0

überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/203/1002/WP/0829/18

Aktenzeichen: SAP-Nr. 8115 378 274 / AZ: 1002WL0829/18

Fertigungsstätte: **Windrose 1 - 2, D-06420 Könnern**

Der Geltungsbereich der Überprüfung ist der Anlage Geltungsbereich zu entnehmen.

Die Firma verfügt über folgende Voraussetzungen:

Einrichtungen für ein sachgemäßes Herstellen und Prüfen, geeignete Verfahren zur Herstellung der Erzeugnisse, fachkundiges Personal für das Herstellen und Prüfen der Erzeugnisse sowie ein Qualitätsmanagementsystem mit entsprechenden Aufzeichnungen, das eine sachgemäße Herstellung der Erzeugnisse sowie die Einhaltung der in der Werkstoffspezifikation genannten Anforderungen sicherstellt.

Dieses Zertifikat ist gültig bis

31.10.2021

Hannover, 22.10.2018

Anlage: Geltungsbereich vom 10.10.2018

Region: Halle

Tel. 0345 5686 700
Fax 0345 5686 725
e-mail akoepsel@tuev-nord.de



Walther

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG



Zertifizierungsstelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG (Reg.-Nr. 0045)
 Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045

Geltungsbereich der Überprüfung von Werkstoffherstellern gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nr. 4.3 und AD 2000-Merkblatt W 0
 Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, annex I pt. 4.3 and AD 2000-Guideline W 0

Anlage zum Zertifikat / Annex to Certificate

Firma/firm: SOSTA stainless pipes GmbH
 Ort / place: D-06420 Könnern

Datum / Date : 10.10.2018
 Aktenz. / File: 1002-W0-0829/18
 Aktenz. / File.: 1002WL0829/18

DGRL-Nr.: 07/202/1002/WZ/0829/18
 AD 2000-W0-Nr.: 07/203/1002/WP/0829/18

| lfd.Nr No. | Werkstoffbezeichnung Material Name | Spezifikation Specification | Lieferzust. Condition | Erzeugnisform Product Form | Abmessung / Dimension Dicke [mm] Thickness | Ø[mm] [kg/t] | Prüfgrundlagen Anforderungen Techn. Requirements | Bemerkungen / Remarks |
|---------------|---------------------------------------|-----------------------------------|--------------------------|-------------------------------|--|--------------|--|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| 1.1. | austenitische Stähle | DIN EN 10217-7 Prüfkategorie 2 | AT U | langsnah geschweißtes Rohr | 1,5 - 40 | 60,3 - 2000 | Richtlinie 2014/68/EU Directive 2014/68/EU AD2000-W2 | Zertifiziert gemäß Druckgeräterichtlinie Anhang I , Punkt 4.3 durch die Zertifizierungsstelle der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG . (Reg.-Nr. 0045) Nachweis der Güteeigenschaften nach AD 2000-W2, Punkt 6.2 (2. Absatz) |
| 1.2 | austenitisch-ferritisch | DIN EN 10217-7 Prüfkategorie 2 | AT U | | 1,5 - 40 | 60,3 - 2000 | Richtlinie 2014/68/EU Directive 2014/68/EU AD2000-W2 | Zertifiziert gemäß Druckgeräterichtlinie Anhang I , Punkt 4.3 durch die Zertifizierungsstelle der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG . (Reg.-Nr. 0045) Nachweis der Güteeigenschaften nach AD 2000-W2, Punkt 6.2 (2. Absatz) |
| 1.3 | 2.4858 | DIN 17751 | A | | 2,0 - 12 | 60,3- 2000 | Richtlinie 2014/68/EU Directive 2014/68/EU | Eignungsfeststellung bzw. Einzelgutachten erforderlich |

Erläuterungen / Explanation: +AT / AT = Lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution heat treated; N = Normalgeglüht und normalisierend umgeformt / normalized;

EN 10027-1:2017, Tab. 1; NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed; +QT / V = vergütet / quenched and tempered; M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated

U = Ungeglüht / without annealing; S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperaturgeregelt umgeformt / controlled hot rolled

Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 2014/68/EU/ Hints for non harmonized materials use acc. to Directive 2014/68/EU:

Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.

The specific operation conditions have to be given by the pressure equipment manufacturer. If necessary, the involved notified body has to give his agreement.

