



ZERTIFIKAT

Die
Benannte Stelle - Kennnummer 0036 -
nach Druckgeräterichtlinie
der
TÜV SÜD Industrie Service GmbH

bescheinigt, dass die Firma

Böhler Edelstahl GmbH
Division of Böhler Uddeholm AG
Mariazeller Straße 25
A-8605 Kapfenberg

als Werkstoffhersteller

für die Herstellung von Schmiedestücken und Stabstahl sowie
Blöcken, Stranggussknüppel, Brammen und Knüppel

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3
der Druckgeräterichtlinie 97/23/EG

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräterichtlinie 97/23/EG, Bescheinigungen über spezifische Prüfungen an den Werkstoffen im o.g. Geltungsbereich auszustellen. Eventuell weitergehende Anforderungen aus den angewandten technischen Spezifikationen zur Erfüllung des Anhanges I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis zum Februar 2012.

Voraussetzung ist eine gültige Zertifizierung nach ISO 9001:2008.

Zertifikat-Nr. 60/2002/MUC
München, 12.07.2010

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte



(Dr. R. Hackl)

Benannte Stelle, Kennnummer 0036
TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Abteilung Werkstoff- und Schweißtechnik
Westendstrasse 199, 80686 München



CERTIFICATE

The Certification Body - 0036 - of
TÜV SÜD Industrie Service GmbH

certifies that

Böhler Edelstahl GmbH
Division of Böhler Uddeholm AG
Mariazeller Straße 25
A-8605 Kapfenberg

has implemented, operates and maintains a

**Quality Assurance System in accordance with the
Pressure Equipment Directive 97/23/EC (PED)
Annex I, Paragraph 4.3**

as Material Manufacturer for the scope of

manufacture of forgings, bars, ingots,
continuous casting billets, slabs and billets.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.

The manufacturer is, therefore, authorized to issue certificates of specific product control within the scope of the assessed quality system and in accordance with the Pressure Equipment Directive 97/23/EC and applied technical specifications. Possible additional requirements - specific to applied technical specifications to meet PED Annex I - are not affected.

This certificate is valid through February 2012.

The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008.

Certificate No.: 60/2002/MUC

Munich, June 12th, 2010



TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte

(Dr. R. Hackl)

Notified Body, No. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Abteilung Werkstoff- und Schweißtechnik
Westendstrasse 199, 80686 München



Industrie Service

**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.
60/2004/MUC von/dated 12.07.2010***

Hersteller / Name:	Böhler Edelstahl GmbH	Herst.-Nr.:	Nationalität/ Country	Datum: Date:	Blatt-Nr. Page No.	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Benannte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. 0036 Geschäftsfeld Anlagentechnik
Manufacturer: Str./Street:	Mariazeller Straße 25	Manuf.-No.:	A	12.07.2010	1 v/of 4	
Ort/City:	8605 Kapfenberg					

lfd. Nr./ No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. / Material Designation /	Werkstoff / Material		Kurz zeiche n/ Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform/Begriff Description Product Terminology	Abmessungen Dimensions Dicke/Thickness Durchmesser/diameter				Gewicht Weight max.		Bemerkungen Remarks
		Art. Spec.	Nr. No.			von from	bis to	von from	bis to	↓ value	value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	
01	Allgemeine Baustähle constructional steels	DIN EN	17100 10025	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		100		100			<p>Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgerätehersteller zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich./</p> <p>For the use of the materials acc. to column 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.</p> <p>b 1 = warm-kaltverfestigt / hot-cold-hardened</p>
02	Warmfeste Stähle Heat resitant steels	DIN EN	17240 10222-2	V	Stabstahl / bar				d			
03	C 22.8 P250GH	DIN EN	17243 10222-2	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		350		500			
04	20Mn5 15Mo3 13CrMo4-4 10CrMo9-10	DIN EN	17243 10222-2	N/V N/V V V	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250		375			
05	26CrMo4, 10Ni14 12Ni19, X8Ni9	DIN EN	17280 10222-3	N/V N/V	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		70		105			
06	Austenitische Stähle Austenitic steels	DIN SEW EN	17440 400 10222-5	A A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		d		d			
07	A2, A4	EN DIN	10272 267/11	A A	Stabstahl / bar				d			
08	X 8 CrNiNb 16 13 X 8 CrNiMoNb 16 16 X 8 CrNiMoVNb 16 13	VdTÜV	104	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		260		300 400			
09	X20 CrMoV 12 1	VdTÜV	110	V	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250		375			
10	X 8 CrNiMoBNb 16 16 wk	VdTÜV	113/2	b1	Stabstahl / bar				80			

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 = ver-
güht/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 9001:2008 gebunden / The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008.**



Industrie Service

**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.
60/2004/MUC von/dated 12.07.2010*)**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Str./Street: Ort/City:	Böhler Edelstahl GmbH Mariazeller Straße 25 8605 Kapfenberg	Herst.-Nr.: Manuf.-No.:	Nationalität/ Country: A	Datum: Date: 12.07.2010	Blatt-Nr. Page No. 2 v/of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Benannte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. 0036 Geschäftsfeld Anlagentechnik
-------------------------------	------------------------------------	---	----------------------------	--------------------------------	-------------------------------	-----------------------------------	---

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 8a	value 8b	
11	14 MoV 6-3	VdTÜV	184	V	Schmiedestück / forging		60					<p>Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräte-richtlinie zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich./</p> <p>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.</p>
12	X 4 CrNiMoN 23 15	VdTÜV	307	A	Schmiedestück / forging		200		300			
13	X6CrNi18-11	DIN	17460		Stabstahl / bar				160			
14	20 NiCrMo 14 5	VdTÜV	337	V	Stabstahl / bar				130			
15	C 22.8	VdTÜV	350/3	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		150		225			
16	C 22.3	VdTÜV	364	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		150		225			
17	15NiCuMoNb5	VdTÜV	377/3	V	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250		375			
18	X5CrNi13-4	VdTÜV	395/3	V	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		400		400			
19	NiMo16 Cr15 W	VdTÜV	400	A	Stabstahl / bar		250		250			
20	20 MnMoNi 5 5	VdTÜV	401/3	V	Massivteile / full parts Hohlteile / hollow parts		270 350		400 1700			
21	X3CrNiMoN17-13-5	VdTÜV	405	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		300		300			
22	X10NiCrAlTi32-20	VdTÜV	412	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250		300			

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 = ver-
güht/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 9001:2008 gebunden / The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008.**



Industrie Service

**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.
60/2004/MUC von/dated 12.07.2010*)**

Hersteller / Name: Manufacturer: Str./Street: Ort/City:	Böhler Edelstahl GmbH Mariazeller Straße 25 8605 Kapfenberg	Herst.-Nr.: Manuf.-No.:	Nationalität/ Country A	Datum: Date: 12.07.2010	Blatt-Nr. Page No. 3 v/of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Benannte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. 0036 Geschäftsfeld Anlagentechnik
---	---	----------------------------	-------------------------------	-------------------------------	-----------------------------------	---

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	↓ 8a	value 8b	
23	X 2 CrNiMoN 22 5	VdTÜV	418	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		225				225	<p>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./</p> <p>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.</p> <p>b 2 = ausgehärtet / hardened b 1 = warm-kaltverfestigt / hot-cold-hardened</p>
24	X2NiCrMoCu26-20-05	VdTÜV	421	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		160				160	
25	X10NiCrAlTi32-20 H	VdTÜV	434	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250				300	
26	X 5 NiCrTi 26 15	VdTÜV	435/3	b2	Stabstahl / bar						60	
27	1.4533, 1.4553 1.4579	VdTÜV	451	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		d				d	
28	NiCr 21 Mo 14 W	VdTÜV	479	A	Stabstahl / bar		250				250	
29	1.6909	VdTÜV	277/2	b1	Stabstahl / bar						60	
30	X10CrMoVNb 9-1	VdTÜV	511/3	V	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		400				400	
31	NiMo 16 Cr 16 Ti	VdTÜV	424	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		380				380	
32	X11CrMoWVNb 9-1-1	VdTÜV	522/3	V	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		600				600	
33	X2 CrNiMoN 25-7-4 UNS	UNS	S32750	L	Stabstahl / bar						350	

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 9001:2008 gebunden / The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008.**



Industrie Service

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.
60/2002/MUC von/dated 12.07.2010*

Hersteller / Name:	Böhler Edelstahl GmbH	Nationalität/ Country:	A	Datum: Date:	12.07.2010	Blatt-Nr. Page No.:	4 v/of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Benannte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. 0036 Geschäftsfeld Anlagentechnik
Manufacturer: Str./Street:	Mariazeller Straße 25	Herst.-Nr.: Manuf.-No.:						
Ort/City:	8605 Kapfenberg							

lfd. Nr./ No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. / Material Designation /	Werkstoff / Material		Kurzzeichen/ Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform/Begriff Description Product Terminology	Abmessungen Dimensions Dicke/Thickness Durchmesser/diameter				Gewicht Weight max.		Bemerkungen Remarks
		Art. Spec.	Nr. No.			von from	bis to	von from	bis to	↓	value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	
34	X2CrNiMoCuWN 25-7-4	UNS	S32760	L	Stabstahl / bar			350				Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräte-richtlinie 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.
35	X2CrNiMoCuN 25-6-3	UNS	S32550	L	Stabstahl / bar			350				
36	X5 CrNiCuNb 14 5 3	Siehe Bemerkungen		A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		160 120		160 120			
37	NiCr19NbMo (2.4668)	UNS	N07718	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar			15	254			
38	NiCr22Mo9Nb (2.4856)	UNS	N06625	G	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar			12,5	254			
39	NiCr23Mo16Al (2.4605)	UNS	N06059	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar			12,5	375			
40	NiCr20FeMo3TiCuAl (2.4852)	UNS	N09925	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		375	12,5	254			
41	NiCr23Co12Mo	UNS	N06617	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		254	12,5	235			
42	Werkstoffe von lfd. Nr. 01-41 materials from No. 01-41				Blöcke / ingot Stranggußknüppel/ continuous casting billet Brammen /slab Knüppel / billet		130 132 50 120 1000		252			
43	1.6368	VdTÜV	377/3	V	Vorgeformtes Halbzeug / Pre-deformed semi-finished products				700			

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 = Temperaturgeregelte 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 = Prüf. gegenstand 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 9001:2008 gebunden / The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008.**