



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

**Die Notifizierte Stelle - Kennnummer 0036 -  
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH**

bescheinigt, dass die Firma

**Fondinox S.p.A.  
Via Marconi, 42-48  
I-26010 Sergnano (CR)**

als Werkstoffhersteller für

austenitischen Stahl- und Schlegelerguß

**über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem  
entsprechend der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Absatz 4.3  
sowie AD 2000-Merkblatt W 0**

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.

Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. EQ 2759050-19 / 600409317 genannt.


Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU 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 April 2021.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 105/2002/MUC  
München, 23. April 2019

**Notified Body, Nr. 0036**



  
(H. Müller)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ2759050

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland



Industrie Service

# CERTIFICATE

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

certifies that

**Fondinox S.p.A.**  
**Via Marconi, 42-48**  
**I-26010 Sergnano (CR)**

has implemented, operates and maintains a

**Quality Assurance System in accordance with the  
Pressure Equipment Directive 2014/68/EU,  
Annex I, Section 4.3 as well as AD 2000-Merkblatt W 0**

as a material manufacturer for the scope of  
stainless steel and centrifugal castings.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.  
Further details are mentioned in report no. EQ 2759050-19 / 600409317.

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 2014/68/EU. Possible additional requirements - specific to applied technical specifications to meet PED Annex I - are not affected.

This certificate is valid through April 2021.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 105/2002/MUC  
Munich, April 23<sup>rd</sup>, 2019

Notified Body, No. 0036



  
(H. Müller)

**Certification Body**  
Material and Welding Technology



EQ2759050

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



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 105/2002/MUC von / dated 2019-04-23**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	FONDINOX S.p.A. Via Marconi, 42/48 I-26010 Sergnano (CR)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date:	Blatt-Nr./ Page No.:	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
				I	2019-04-23	1 v. / of 1	

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition  Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	GX5CrNi 19-10/ G-X6CrNi 18 9 / 1.4308  GX5CrNiNb 19-11/ G-X5 CrNiNb 18 9 / 1.4552  GX5CrNiMo 19-11-2/ G-X6 CrNiMo 18 10 / 1.4408  GX5CrNiMoNb 19-11-2/ G-X5 CrNiMoNb 18 10 / 1.4581	DIN EN DIN	10213 17445	A	Gussstück / casting					1	3,5	AD2000 AD2000	W5 A4	
02	1.4308, 1.4552, 1.4408, 1.4581	VdTÜV	286	A	Schleuderguss / centrifugal castings			96	900	1	3,5	AD2000	W5	max. Länge / max. length 5000 mm

**Erklärung / 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 und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed  
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules  
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10



Industrie Service

**Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 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 105/2002/MUC von / dated 2019-04-23**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	FONDINOX S.p.A. Via Marconi, 42/48 I-26010 Sergnano (CR)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date:	Blatt-Nr./ Page No.:	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
				I	2019-04-23	1 v. / of 2	

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition  Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			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
01	GX5CrNi 19-10/ G-X6CrNi 18 9 / 1.4308  GX5CrNiNb 19-11/ G-X5 CrNiNb 18 9 / 1.4552  GX5CrNiMo 19-11-2/ G-X6 CrNiMo 18 10 / 1.4408  GX5CrNiMoNb 19-11-2/ G-X5 CrNiMoNb 18 10 / 1.4581	DIN EN/ DIN	10213 17445	A	Gussstück / casting					1	3,5			1) max. Länge / max. length 5000 mm
02	1.4308, 1.4552, 1) 1.4408, 1.4581	VdTÜV	286	A	Schleuderguss / Centrifugal castings			96	900	1	3,5			<p><b>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten</b>  <b>Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. /</b>  <b>For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.</b>  <b>The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge</b></p>
03	1.4309, 1.4409	DIN EN	10213	A	Gussstück / casting Centrifugal castings					1	3,5			
04	CF3, CF8, CF3M, CF8M, CF8C CK3MCuN	ASTM ASTM ASTM	A 351 A 743 A 744	A	Gussstück / casting Centrifugal castings					1	3,5			
05	CG6MMN, CF10SMnN	ASTM ASTM	A 351 A 743		Gussstück / casting Centrifugal castings					1	3,5			
06	GR 3A, GR 4A, GR 5A, GR 6A	ASTM ASTM	A 890 A 995		Gussstück / casting Centrifugal castings					1	3,5			

**Erklärung / 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 und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed  
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules  
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10



Industrie Service

**Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 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 105/2002/MUC von / dated 2019-04-23**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	FONDINOX S.p.A. Via Marconi, 42/48 I-26010 Sergnano (CR)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date:	Blatt-Nr./ Page No.:	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
				I	2019-04-23	2 v. / of 2	

Ifd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition  Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
07	CW12MW, CX2MW, CW2M, CW6MC, CU5MCuC	ASTM	A 494		Gusstück / casting Centrifugal castings					1	3,5			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 Benannten 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

**Erklärung / 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 und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed  
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules  
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10