



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
IT-26010 Sergnano (CR)**

als Werkstoffhersteller für

austenitischen Stahl- und Schleuderguß

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

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.
Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. 22023756 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 Anhangs I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis Oktober 2023.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 105/2002/MUC-001
München, 25. Oktober 2021

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ3102326

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
IT-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. 22023756.

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 October 2023.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 105/2002/MUC-001
Munich, October 25th, 2021

Notified Body, No. 0036



(M. Strobel)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ3102326

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-001 von / dated 2021-10-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	FONDINOX S.p.A. Via Marconi, 42/48 IT-26010 Sergnano (CR)	Werk / plant:	Nationalität/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2021-10-25	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 3	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	---	---------------	--	---------------------------------------	--	---

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Report Nr. / report no. 22023756 vom / dated 2021-09-16
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Kürzel / Code 4	von / from 6a	bis / to 6b	von / from 7a	bis / to 7b	1 = t 2 = kg ↓ Wert value 8a	8b	Art / Spec. 9a	Nr. / No. 9b
01	GX5CrNi19-10/ G-X6CrNi 18 9 / 1.4308 GX5CrNiNb19-11/ G-X5 CrNiNb 18 9 / 1.4552 GX5CrNiMo19-11-2/ G-X6 CrNiMo 18 10 / 1.4408 GX5CrNiMoNb19-11-2/ G-X5 CrNiMoNb 18 10 / 1.4581	EN DIN	10213 17445	AT	Gussstück / casting					1	3,5	AD2000 AD2000	W5 A4	
02	1.4308, 1.4552, 1.4408, 1.4581	VdTÜV	286	AT	Schleuderguss / centrifugal castings			96	900	1	3,5	AD2000	W5	max. Länge / max. length 5000 mm

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgeregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 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 = 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 10 / technical rules reference column 10



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGRL 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-001 von / dated 2021-10-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	FONDINOX S.p.A. Via Marconi, 42/48 IT-26010 Sergnano (CR)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr.:/ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				IT	2021-10-25	2 v. / of 3	

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. 22023756 vom / dated 2021-09-16
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	GX5CrNi19-10/ G-X6CrNi 18 9 / 1.4308 GX5CrNiNb19-11/ G-X5 CrNiNb 18 9 / 1.4552 GX5CrNiMo19-11-2/ G-X6 CrNiMo 18 10 / 1.4408 GX5CrNiMoNb19-11-2/ G-X5 CrNiMoNb 18 10 / 1.4581	EN DIN	10213 17445	AT	Gussstück / casting					1	3,5			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 1) max. Länge / max. length 5000 mm 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 Notifizierten 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.
02	1.4308, 1.4552, 1.4408, 1.4581	VdTÜV	286	AT	Schleuderguss / Centrifugal castings ¹⁾			96	900	1	3,5			
03	1.4309, 1.4409	EN	10213	AT	Gussstück / casting Centrifugal castings ¹⁾					1	3,5			
04*)	CF3, CF8, CF3M, CF8M, CF8C CK3MCuN	ASTM ASTM ASTM	A 351 A 743 A 744	AT	Gusstück / casting Centrifugal castings ¹⁾					1	3,5			
05*)	CG6MMN, CF10SMnN	ASTM ASTM	A 351 A 743	AT	Gusstück / casting Centrifugal castings ¹⁾					1	3,5			
06*)	GR 3A, GR 4A, GR 5A, GR 6A	ASTM ASTM	A 890 A 995	AT	Gusstück / casting Centrifugal castings ¹⁾					1	3,5			

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgeregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 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 = 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 10 / technical rules reference column 10



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGRL 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-001 von / dated 2021-10-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	FONDINOX S.p.A. Via Marconi, 42/48 IT-26010 Sergnano (CR)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./: Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				IT	2021-10-25	3 v. / of 3	

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. 22023756 vom / dated 2021-09-16
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Kürzel / Code 4	Dicke / Thickness [mm] von / from 6a	bis / to 6b	Durchm. / Diameter [mm] von / from 7a	bis / to 7b	1 = t 2 = kg ↓ Wert value 8a	8b	Art / Spec. 9a	
07*)	CW12MW, CX2MW, CW2M, CW6MC, CU5MCuC	ASTM	A 494	AT	Gusstück / casting Centrifugal castings ¹⁾					1	3,5			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. ¹⁾ max. Länge / max. length 5000 mm 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 Notifizierten 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.

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgeregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 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 = 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 10 / technical rules reference column 10