



Industrie Service

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

UGITECH S.A.
Avenue Paul Girod
73400 Ugine (Frankreich)

als Werkstoffhersteller für

Stäbe aus nichtrostenden Stählen

**über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU,
AD 2000-Merkblatt W 0 sowie EN 764-5, Absatz 4.2**

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.
Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. C-3638439-22 genannt.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräte-richtlinie 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 09.06.2025.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 16/2022/MAN-01
Mannheim, 06.07.2022



Notified Body, Nr. 0036

(Dipl.-Ing. Dirk Hirse)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ3215013

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

UGITECH S.A.
Avenue Paul Girod
73400 Ugine (France)

has implemented, operates and maintains a

**Quality Assurance System in accordance with the
Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3,
AD 2000-Merkblatt W 0 as well as EN 764-5, Para. 4.2**

as a material manufacturer for the scope of

stainless steel bars.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-3638439-22.

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 2025-06-09.

In order to adhere the validity an annual surveillance audit is required.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 16/2022/MAN-01
Mannheim, 2022-07-06

Notified Body, Nr. 0036




(Dipl.-Ing. Dirk Hirse)

Certification Body
Material and Welding Technology





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 16/2022/MAN-01 von / dated 2022-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	UGITECH S.A. Avenue Paul Girod 73400 Ugine	Land:/ Country: F	Datum:/ Date: rev. 0 2022-06-09	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 2	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		Bericht Nr. / report no. C-3638439-22 vom / dated 2022-06-20
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg ↓ Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
1	1.4307, 1.4306, 1.4311, 1.4301, 1.4541, 1.4404, 1.4406, 1.4401, 1.4571, 1.4432, 1.4435, 1.4439 1.4550, 1.4429, 1.4436 1.4306, 1.4311, 1.4301, 1.4406, 1.4401, 1.4432, 1.4435, 1.4439 1.4307, 1.4541, 1.4404, 1.4571 1.4301, 1.4541, 1.4401, 1.4571	DIN EN	10272	AT / (U)	Stab (rund) - bar (round)		146					AD 2000-Merkblatt W 2		(U) als Vormaterial für Schmiedeteile und nahtlose Rohre (U) as raw material for forgings and seamless tubes b = cold re-drawn
2	1.4307, 1.4301, 1.4404, 1.4401	DIN EN	10269	AT	Stab (rund) - bar (round)		146					AD 2000-Merkblatt W 7/2		
3	1.4539	VdTÜV-WB 421 DIN EN	10272	AT / (U)	Stab (rund) - bar (round)		146					AD 2000-Merkblatt W 2		
4	1.4462	VdTÜV-WB 418 DIN EN	10272	AT / (U)	Stab (rund) - bar (round)		146					AD 2000-Merkblatt W 2		
5	1.4923	DIN EN	10269	QT1	Stab (rund) - bar (round)		75					AD 2000-Merkblatt W 7/1		

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 = Temperaturregelt wärmungeformt / 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



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 16/2022/MAN-01 von / dated 2022-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	UGITECH S.A. Avenue Paul Girod 73400 UGINE	Land/ Country: F	Datum/ Date: rev. 0 2022-06-09	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 2	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		Bericht Nr. / report no. C-3638439-22 vom / dated 2022-06-20
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
1	1.4307, 1.4306, 1.4311, 1.4301, 1.4541, 1.4404, 1.4406, 1.4401, 1.4571, 1.4432, 1.4435, 1.4439 1.4550, 1.4429, 1.4436 1.4306, 1.4311, 1.4301, 1.4406, 1.4401, 1.4432, 1.4435, 1.4439 1.4307, 1.4541, 1.4404, 1.4571 1.4301, 1.4541, 1.4401, 1.4571	EN	10272	AT / (U)	Stab (rund) - bar (round)		146					EN 13445-2		*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. (U) als Vormaterial für Schmiedeteile und nahtlose Rohre (U) as raw material for forgings and seamless tubes b = cold re-drawn 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.
		EN	10272	AT / (U)			146							
		EN	10272	CR			80							
		EN	10272	CR			135							
		EN	10272	AT/b			35							
2	1.4307, 1.4301, 1.4404, 1.4401	EN	10269	AT	Stab (rund) - bar (round)		146					EN 13445-2		
3	1.4539	EN	10272	AT / (U)	Stab (rund) - bar (round)		146					EN 13445-2		
4	1.4462	EN	10272	AT / (U)	Stab (rund) - bar (round)		146					EN 13445-2		
5	1.4923	EN	10269	QT1	Stab (rund) - bar (round)		75					EN 13445-2		
6	1.4418	EN	10272	QT760	Stab (rund) - bar (round)		115					EN 13445-2		

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 = Temperaturregelt 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