



Industrie Service

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

**UGITECH S.A.
Avenue Paul Girod
FR-73403 Ugine Cedex**

als Werkstoffhersteller für

Stäbe und Drähte (rund oder sechskantig) 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-4181189-25 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.

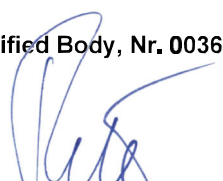
Das Zertifikat ist gültig bis 09.06.2028.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-M 16/2025/MAN-01
München, 10.06.2025

Notified Body, Nr. 0036




(Dipl.-Ing. S. Peter)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ3215013

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



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-M 16/2025/MAN-01 von / dated 2025-06-10

Hersteller / Manufacturer:					Name: UGITECH S.A. Straße/Street: Avenue Paul Girod Ort/City: 73403 Ugine Cedex					Land:/ Country: FR		Datum:/ Date: rev. 0 2025-06-10		Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 4		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-4181189-25 vom / dated 2025-05-28			
		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			
01	1.4307, 1.4306, 1.4311, 1.4301, 1.4541, 1.4404, 1.4406, 1.4401, 1.4571, 1.4432, 1.4435, 1.4439	DIN EN	10272	AT / (U)	Stab - bar ¹⁾				146			AD 2000-MB W 2 / W 10	¹⁾ rund oder sechskantig - round or hexagonal (U) als Vormaterial für Schmiedeteile und nahtlose Rohre - (U) as raw material for forgings and seamless tubes				
	1.4550, 1.4429, 1.4436	DIN EN	10272	AT / (U)				146									
	1.4306, 1.4311, 1.4301, 1.4406, 1.4401, 1.4432, 1.4435, 1.4439	DIN EN	10272	CR				80									
	1.4307, 1.4541, 1.4404, 1.4571	DIN EN	10272	CR				135									
02	1.4307, 1.4301, 1.4541, 1.4404, 1.4401, 1.4571, 1.4435	DIN EN	10272	AT/b	Stab (rund) - bar (round)				35			AD 2000-MB W 2 / W 10	b = kaltnachgezogen - cold re-drawn				
03	1.4307, 1.4301, 1.4404, 1.4401	DIN EN	10269	C700	Stab (rund) - bar (round)				35			AD 2000-MB W 7/2 / W 10					
04	1.4307, 1.4301, 1.4404, 1.4401	DIN EN	10269	AT	Stab - bar ¹⁾				146			AD 2000-MB W 7/2 / W 10					
05	1.4539	TÜV-Verband-WB 421 DIN EN	10272	AT / (U)	Stab - bar ¹⁾				146			AD 2000-MB W 2 / W 10					
06	1.4462	TÜV-Verband-WB 418 DIN EN	10272	AT / (U)	Stab - bar ¹⁾				146			AD 2000-MB W 2 / W 10	Einzelgutachten - individual suitability check				
07	1.4410	DIN EN	10272	AT / (U)	Stab - bar ¹⁾				120			AD 2000-MB W 2 / W 10					
08	1.4923	DIN EN	10269	QT1	Stab - bar ¹⁾				75			AD 2000-MB 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 = Temperaturgereglert 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																	
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 1 of 4							
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH							



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-M 16/2025/MAN-01 von / dated 2025-06-10

Hersteller / Manufacturer:					Name: UGITECH S.A. Straße/Street: Avenue Paul Girod Ort/City: 73403 Ugine Cedex					Land:/ Country: FR		Datum:/ Date: rev. 0 2025-06-10		Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 4		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 Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-4181189-25 vom / dated 2025-05-28			
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from	bis / to	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			
09	1.4307, 1.4311, 1.4301, 1.4404, 1.4401	DIN EN	10269	AT	Draht - rod ¹⁾				32					¹⁾ rund oder sechskantig - round or hexagonal Vormaterial für die Herstellung von spanlos gefertigten Verbindungselemente nach AD 2000-Merkblatt W 7/2 mit anschließender Wärmebehandlung. - Pre-material for the production of fasteners by chipless forming according to AD 2000-Merkblatt W 7/2 with subsequent heat treatment.			
10	1.4923	DIN EN	10269	A	Draht - rod ¹⁾				32					 Vormaterial für die Herstellung von spanlos gefertigten Verbindungselemente nach AD 2000-Merkblatt W 7/1 mit anschließender Wärmebehandlung. - Pre-material for the production of fasteners by chipless forming according to AD 2000-Merkblatt W 7/1 with subsequent heat treatment.			
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																	
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 2 of 4							
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH							



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-M 16/2025/MAN-01 von / dated 2025-06-10

Hersteller / Name: UGITECH S.A. Manufacturer: Straße/Street: Avenue Paul Girod Ort/City: 73403 Ugine Cedex					Land:/ Country: FR	Datum:/ Date: rev. 0 2025-06-10	Blatt-Nr.:/ Page No.: 4 v. / of 4	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-4181189-25 vom / dated 2025-05-28
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	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
10	1.4307, 1.4311, 1.4301, 1.4404, 1.4401	EN	10269	AT	Draht - rod ¹⁾				32			EN 13445-2		1) rund oder sechskantig - round or hexagonal
11	1.4923	EN	10269	A	Draht - rod ¹⁾				32			EN 13445-2		Vormaterial für die Herstellung von spanlos gefertigten Verbindungselemente mit anschließender Wärmebehandlung. - Pre-material for the production of fasteners by chipless forming with subsequent heat treatment. *) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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 tempered 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														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 4 of 4				
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				