



Industrie Service

CERTIFICATE

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

certifies that

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

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 and rods (round or hexagonal).

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-4181189-25.

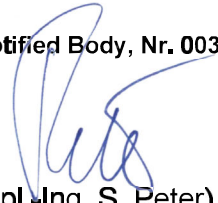
The manufacturer is therefore authorized to issue certificates of specific product control within the scope of the assessed quality system and in accordance with the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU. Possible additional requirements - specific to applied technical specifications to meet PED Annex I - are not affected.

This certificate is valid through 2028-06-09.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-M 16/2025/MAN-01
Munich, 2025-06-10

Notified Body, Nr. 0036


(Dipl.-Ing. S. Peter)



Certification Body
Material and Welding Technology



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.: 3 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		Lieferzustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Report 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
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 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	EN	10272	AT / (U)	Stab - bar ¹⁾				146			EN 13445-2		¹⁾ rund oder sechskantig - round or hexagonal (U) als Vormaterial für Schmiedeteile und nahtlose Rohre - (U) as raw material for forgings and seamless tubes <



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 / 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.: 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.	Bemerkungen / Remarks			
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 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 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							