

CERTIFICATE

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

certifies that

ARINOX S.p.A.
Via Gramsci, 41/A
IT – 16039 Sestri Levante (GE)

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

coils and strips cut from coils in austenitic steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-722295036-22.

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 2025-12-31.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 137/2002/MUC-002
Munich, 2023-02-17

Notified Body, No. 0036




(S. Loibl)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ3087951



Industrie Service

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

ARINOX S.p.A.
Via Gramsci, 41/A
IT – 16039 Sestri Levante (GE)

als Werkstoffhersteller für

Bänder und Bleche aus Bändern aus austenitischen Stählen

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräterichtlinie 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-722295036-22 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 31.12.2025.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 137/2002/MUC-002
München, 17.02.2023

Notified Body, Nr. 0036



(S. Loibl)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ3087951

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-W 137/2002/MUC-002 von / dated 2023-02-17**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Strasse/Street:		Land:/ Country:	Datum/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment								
	Ort/City:						Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036							
lfd. Nr. /	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions		Gewicht / Weight	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules	Bericht Nr. / report no. C-722295036-22 vom / dated 2022-11-14					
		Art / Spec.	Nr. / No.		Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]				1= 2=kg	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks	
		3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNi18-12 (1.4303), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNi18-9 (1.4307), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X2CrNiMo18-15-4 (1.4438), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	EN DIN	10028-7 17441	AT	Band / coil	0,1	2,0	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W2 / W10 101	
02	X3CrNiMoTi25-25 (1.4577)	SEW	400	AT	Band / coil	0,1	2,0	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W2 / W10 101	

Explanation:
 AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und temperiert N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgeglüht warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichegeglüht / 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 137/2002/MUC-002 von / dated 2023-02-17

Hersteller / Manufacturer:		Name: Straße/Street: Ort/City:		ARINOX S.p.A. Via Gramsci, 41/A 16039 Sestri Levante (GE)		Land/ Country:	Datum/ Date:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment						
						IT	rev. 0 2023-02-17	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 Durchm. / Diameter		Gewicht / Weight	Prüfgrundlagen Requirements Technical Rules					
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to			von / from	bis / to	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNi18-12 (1.4303), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNi18-9 (1.4307), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X2CrNiMo18-15-4 (1.4438), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	EN DIN	10028-7 17441	AT	Band / coil	0,1	2,0	-	-	-	-	-	-	*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
02	X1NiCrMoCu25-20-5 (1.4539)	EN	10028-7	AT	Band / coil	0,1	0,36	-	-	-	-	-	-	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.
03*)	X3CrNiMoTi25-25 (1.4577)	SEW	400	AT	Band / coil	0,1	2,0	-	-	-	-	-	-	
04*)	904L	ASTM	A240	AT	Band / coil	0,1	0,36	-	-	-	-	-	-	
Erklärung:										AT = Lösungsgelüht / solution annealed NT = Normalgelüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgelüht / stress relieved S = Spannungsmorgelüht / stress relieved TM = Thermo-mech. behandelt / thermo-mech. treated U = umgelüht / not annealed QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturergelüht wärmungeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgelüht / 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				
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				