



Industrie Service

CERTIFICATE

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

certifies that

SAFAS S.p.A.
Via Verona, 23
I-36077 Tavernelle di Altavilla (VI)

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

ferritic and stainless steel castings.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. 18505446.

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 April 2019.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 32/2002/MUC
Munich, April 07th, 2017

Notified Body, No. 0036




(H. Müller)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ2566245

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



Industrie Service

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

SAFAS S.p.A.
Via Verona, 23
I-36077 Tavernelle di Altavilla (VI)

als Werkstoffhersteller für

ferritischen und austenitischen Stahlguß

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräte-richtlinie 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. 18505446 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 Anhangs I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis April 2019.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 32/2002/MUC
München, 07. April 2017

Notified Body, Nr. 0036



(H. Müller)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ2566245

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



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 32/2002/MUC von / dated 2017-04-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SAFAS S.p.A. Via Verona, 23 I-36077 Tavernelle di Altavilla (VI)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date:	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2017-04-07	3 v. / of 5	

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		Bemerkungen / Remarks
		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	GS-38.3, GS-45.3	DIN	1681	N	Gußstück / casting					1	12			<p>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.</p> <p>Bericht Nr. / report no. 18505446 vom / dated 2017-04-07</p>
02	GP240GH / GS-C 25 G20Mn5 / GS-22 Mo 4 G17CrMo5-5 / GS-17 CrMo 5 5	DIN EN DIN	10213 17245	N/V	Gußstück / casting					1	12			
03	Austenitischer Stahlguss / stainless steel casting	DIN EN DIN	10213 17445	A	Gußstück / casting					1	12			
04	GX6CrNi18-10	SEW	685	A	Gußstück / casting					1	12			
05	G-X5CrNi 13 4 (1.4313) G-X4CrNi13-4 (1.4317) G-X3CrNi13-4 (1.6982)	VdTÜV DIN EN	452 10213	V	Gußstück / casting					1	20			
06	Unlegierte und niedrig legierte Werkstoffe / unalloyed and low alloyed materials	DIN EN DIN	10025 17100	U	Blöcke / ingots					1	10			
	C 35, Ck 35, Cq 35, 24 CrMo 5 C 35 E	DIN EN	17240 10269	U						1	10			

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in 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 32/2002/MUC von / dated 2017-04-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SAFAS S.p.A. Via Verona, 23 I-36077 Tavernelle di Altavilla (VI)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date:	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2017-04-07	4 v. / of 5	

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		Bemerkungen / Remarks
		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
07	Austenite ohne N-/Cu- legierte /stainless steel without N-/Cu- alloys C 22.8	DIN EN	17440 10272	U	Blöcke / ingots					1	10			<p>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.</p> <p>Bericht Nr. / report no. 18505446 vom / dated 2017-04-07</p>
	C 22.3	DIN EN VdTÜV	17243 10222-2 350/3	U						1	10			
	WCA, WCB, WCC	VdTÜV	364	U	Gußstück / casting					1	10			
		ASME ASTM	SA 216 SA216M A 216 A 216M							1	10			
08	WC1, WC6, WC9, CA15	ASME ASTM	SA 217 SA217M A 217 A217M		Gußstück / casting					1	15			
09	CF3, CF3M, CF8, CF8M,	ASTM	A 296 A 296M		Gußstück / casting					1	10			
10	CF3, CF3A, CF8M, CF8, CF8A, CF8C, CF3M, CD4MCu, CN7M	ASME ASTM	SA 351 SA351M A351 A351M		Gußstück / casting					1	10			

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in 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 32/2002/MUC von / dated 2017-04-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SAFAS S.p.A. Via Verona, 23 I-36077 Tavernelle di Altavilla (VI)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date:	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2017-04-07	5 v. / of 5	

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		Bemerkungen / Remarks
		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
11	LCA, LCB, LCC, LC1, LC2 LC2-1, LC3	ASME ASTM	SA 352 SA352M A 352 A 352M		Gußstück / casting					1	12			<p>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.</p> <p>Bericht Nr. / report no. 18505446 vom / dated 2017-04-07</p>
12	8, class B+ C	ASME ASTM	SA 487 SA 487M A487 A487M		Gußstück / casting					1	20			
13	CF3, CF8M, CF8, CF8C, CF3M, CN7M	ASTM	A743		Gußstück / casting					1	17			
14	CF3,CF8M, CF8, CF8C, CF3M, CN7M	ASTM	A744		Gußstück / casting					1	17			
15	G17CrMoV5-10 GS-17 CrMoV 5 11	EN DIN	10213 17245	V	Gußstück / casting					1	10			
16	G17CrMo9-10 GS-18 CrMo 9 10	EN DIN	10213 17245	V	Gußstück / casting					1	10			
17	GX23CrMoV12-1 GX 22 CrMoV12 1	EN DIN	10213 17245	V	Gußstück / casting					1	10			
18	1B, 4A, 5A, 6A	ASME ASTM	SA 995 A995		Gußstück / casting					1	14			

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10