



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

**RIGANTI S.p.A.**  
**Via Vittorio Veneto, 1**  
**I-21048 Solbiate Arno (VA)**

als Werkstoffhersteller für

Gesenschmiedestücke und Flansche aus ferritischen und austenitischen Stählen

**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. 722228005 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 Juni 2022.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 99/2003/MUC-001  
München, 15. Juli 2020

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ3039626

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

**RIGANTI S.p.A.**  
**Via Vittorio Veneto, 1**  
**I-21048 Solbiate Arno (VA)**

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

die-formed parts and flanges of ferritic and austenitic steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.  
Further details are mentioned in report no. 722228005.

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 June 2022.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 99/2003/MUC-001  
Munich, July 15<sup>th</sup>, 2020

Notified Body, No. 0036



(M. Strobel)

**Certification Body**  
Material and Welding Technology



EQ3039626

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



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 99/2003/MUC-001 von / dated 2020-07-15**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RIGANTI S.p.A. Via Vittorio Veneto, 1 I-21048 Solbiate Arno (VA)	Werk / plant:	Nationalität/ Country: <b>I</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2020-07-15	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 4	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	---------------	---------------------------------------	---------------------------------------	--	---

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. 722228005 vom / dated 2020-06-04
		Art / Spec.	Nr. / No.			von / from	bis / to	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	Allgemeine Baustähle structural steels	EN	10250-2	N U/N	Gesenkschmiedestück / die-formed part Flansch / flange		100		100	2	300	AD 2000 AD 2000	W13/ W9	
02	Austenite ohne N-legierte/ Austenitic stainless without N-alloyed steels	EN	10222-5	A	Gesenkschmiedestück / die-formed part Flansch / flange		160		160	2	300	AD 2000 AD 2000	W2/W10 W9	
03	X 6 CrNi 18 11 X 8 CrNiTi 18 10 X 6 CrNiMo 17 13 X 8 CrNiNb 16 13 X 8 CrNiMoNb 16 16 X 8 CrNiMoVNb 16 13	DIN	17460	A	Gesenkschmiedestück / die-formed part Flansch / flange		160		160	2	300	AD 2000 AD 2000	W2/W10 W9	
04	C35E (1.1181), 25 CrMo 4 (1.7218) C 35, Ck 35, 24 Cr Mo 5	EN DIN	10269 17240	V	Formteil für Verbindungselement / Pre-formed joining element (Klammerschraube/mushroom head/ anchor screw)		100		100			AD 2000	W7	
05	C 22.8	VdTÜV	350/3	N	Flansch / flange		80		200			AD 2000	W9	
06	P250GH C 22.8	EN DIN	10222-2 17243	N	Gesenkschmiedestück / die-formed part		80		200			AD 2000	W13	
07	P285NH, QH T/Ste 285	VdTÜV EN DIN	352/3 10222-4 17103	N/V	Gesenkschmiedestück / die-formed part Flansch / flange		40		200			AD 2000 AD 2000	W13/W10 W9	<b>mit Einzelgutachten / with individual expertise</b>

**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 = temperaturgeregelte 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 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 99/2003/MUC-001 von / dated 2020-07-15**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RIGANTI S.p.A. Via Vittorio Veneto, 1 I-21048 Solbiate Arno (VA)	Werk / plant:	Nationalität/ Country: <b>I</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2020-07-15	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 4	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	---------------	---------------------------------------	---------------------------------------	--	---

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. <b>722228005</b> <i>vom / dated 2020-06-04</i>
		Art / Spec.	Nr. / No.			von / from	bis / to	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
08	P355NH, NL1, QH1, QL1 T/W/StE 355	VdTUV EN DIN	354/3 10222-4 17103	N/V	Gesenkschmiedestück / die-formed part Flansch / flange		40		200			AD 2000 AD 2000 AD 2000	W13/ W9 W10	

**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 99/2003/MUC-001 von / dated 2020-07-15**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RIGANTI S.p.A. Via Vittorio Veneto, 1 I-21048 Solbiate Arno (VA)	Werk / plant:	Nationalität/ Country: <b>I</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2020-07-15	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 4	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	---------------	---------------------------------------	---------------------------------------	--	---

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. 722228005 vom / dated 2020-06-04
		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*)	Allgemeine Baustähle structural steels	EN	10250-2	N U/N	Gesenkschmiedestück / die-formed part Flansch / flange		100		100	2	300			*) The references of column 10 have to be regarded. Particular safety factors have to be considered for each material acc. to non harmonised standards to fulfil essential safety requirements of PED Annex I and described in a Particular Material Appraisal (PMA).  <b>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten</b> <b>Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. /</b> <b>For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.</b> <b>The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</b>
02	Austenite ohne N-legierte/ Austenitic stainless without N-alloyed steels	EN	10222-5	A	Gesenkschmiedestück / die-formed part Flansch / flange		160		160	2	300			
03*)	X 6 CrNi 18 11 X 8 CrNiTi 18 10 X 6 CrNiMo 17 13 X 8 CrNiNb 16 13 X 8 CrNiMoNb 16 16 X 8 CrNiMoVNb 16 13	DIN	17460	A	Gesenkschmiedestück / die-formed part Flansch / flange		160		160	2	300			
04	C35E (1.1181), 25 CrMo 4 (1.7218) C 35, Ck 35, 24 Cr Mo 5	EN DIN	10269 17240	V	Formteil für Verbindungselement / Pre-formed joining element (Klammerschraube/mushroom head/ anchor screw)		100		100					
05	C 22.8	VdTÜV	350/3	N	Flansch / flange		80		200					
06	P250GH C 22.8	EN DIN	10222-2 17243	N	Gesenkschmiedestück / die-formed part		80		200					
07	P285NH, QH T/STE 285	VdTÜV EN DIN	352/3 10222-4 17103	N/V	Gesenkschmiedestück / die-formed part Flansch / flange		40		200					

**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 = temperaturgeregelte 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 99/2003/MUC-001 von / dated 2020-07-15**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RIGANTI S.p.A. Via Vittorio Veneto, 1 I-21048 Solbiate Arno (VA)	Werk / plant:	Nationalität/ Country: <b>I</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2020-07-15	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 4	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	---------------	---------------------------------------	---------------------------------------	--	---

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. <b>722228005</b> <i>vom / dated 2020-06-04</i>
		Art / Spec.	Nr. / No.			von / from	bis / to	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
08	P355NH, NL1, QH1, QL1 T/W/StE 355	VdTÜV EN DIN	354/3 10222-4 17103	N/V	Gesenkschmiedestück / die-formed part Flansch / flange		40		200					*) The references of column 10 have to be regarded. Particular safety factors have to be considered for each material acc. to non harmonised standards to fulfil essential safety requirements of PED Annex I and described in a Particular Material Appraisal (PMA).  <b>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten</b> <b>Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. /</b> <b>For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.</b> <b>The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</b>

**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