



Industrie Service

# CERTIFICATE

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

certifies that

**SAFAS S.p.A.**  
**Via Verona, 23**  
**IT – 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,  
AD 2000-Merkblatt W 0 as well as EN 764-5, Para. 4.2**

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. C-722312459-23.

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 2026-04-30.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 032/2002/MUC-002  
Munich, 2023-06-28

**Notified Body, Nr. 0036**



(S. Loibl)



EQ3107257



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  
IT – 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,  
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-722312459-23 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 30.04.2026.

**Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.**

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 032/2002/MUC-002  
München, 28.06.2023

Notified Body, Nr. 0036



(S. Loibl)





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 032/2002/MUC-002 von / dated 2023-06-28**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SAFAS S.p.A. Via Verona, 23 36077 Tavernelle di Altavilla (VI)	Land/ Country: <b>IT</b>	Datum/ Date: rev. 0 2023-06-28	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 5	<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. C-722312459-23 vom / dated 2023-02-21
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	GE200 (1.0420), GE240 (1.0446) GS-38.3, GS-45.3	EN DIN	10293 1681	N	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	12	AD 2000	W5	
02	GP240GH (1.0619) / GS-C 25 G20Mn5 (1.6220) / GS-22 Mo 4 G17CrMo5-5 (1.7357) / GS-17 CrMo 5 5	EN DIN	10213 17245	N/QT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	12	AD 2000	W5	A 3.2 inspection certificate is mandatory. Exception: For grade GP240GH a 3.2 inspection certificate is mandatory if weight exceeds 500kg.
03	GX5CrNi19-10 (1.4308), GX5CrNiNb19-11 (1.4552), GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408), GX5CrNiMoNb19-11-2 (1.4581)	EN DIN	10213 17445	AT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	12	AD 2000	W5, W10	A 3.2 inspection certificate is mandatory if weight exceeds 200 kg.
04	GX6CrNi18-10 (1.6902)	SEW	685	AT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	12	AD 2000	W5, W10	A 3.2 inspection certificate is mandatory.
05	G-X5CrNi 13 4 (1.4313) G-X4CrNi13-4 (1.4317) G-X3CrNi13-4 (1.6982)	VdTÜV EN	452 10213	QT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	20	AD 2000	W5, W10	A 3.2 inspection certificate is mandatory.
06	Unlegierte und niedrig legierte Werkstoffe / unalloyed and low alloyed materials	EN DIN	10025 17100	U	Blöcke / ingots	-	-	-	-	1	10	AD 2000	W0	
07	C 35, Ck 35, Cq 35, 24 CrMo 5 C 35 E	DIN EN	17240 10269	U	Blöcke / ingots	-	-	-	-	1	10	AD 2000	W0	

**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 = Temperaturregert 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



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 032/2002/MUC-002 von / dated 2023-06-28**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SAFAS S.p.A. Via Verona, 23 36077 Tavernelle di Altavilla (VI)	Land:/ Country: <b>IT</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-06-28	Blatt-Nr./: Page No.: 2 v. / of 5	<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. C-722312459-23 vom / dated 2023-02-21
		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
08	Austenite ohne N-/Cu-legierte / stainless steel without N-/Cu- alloys	EN DIN	10272 17440	U	Blöcke / ingots	-	-	-	-	1	10	AD 2000	W0	
09	P250GH/C 22.8 (1.0460)	EN DIN VdTÜV	10222-2 17243 350/3	U	Blöcke / ingots	-	-	-	-	1	10	AD 2000	W0	
10	C 22.3 (1.0427)	VdTÜV	364	U	Blöcke / ingots	-	-	-	-	1	10	AD 2000	W0	

**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 wärmugeformt / 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



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 032/2002/MUC-002 von / dated 2023-06-28**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SAFAS S.p.A. Via Verona, 23 36077 Tavernelle di Altavilla (VI)	Land/ Country: <b>IT</b>	Datum/ Date: rev. 0 2023-06-28	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 5	<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. C-722312459-23 vom / dated 2023-02-21
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	GE200 (1.0420), GE240 (1.0446) GS-38.3, GS-45.3	EN DIN	10293 1681	N	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	12			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  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.
02	GP240GH (1.0619) / GS-C 25 G20Mn5 (1.6220) / GS-22 Mo 4 G17CrMo5-5 (1.7357) / GS-17 CrMo 5 5	EN DIN	10213 17245	N/QT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	12			
03	GX5CrNi19-10 (1.4308), GX5CrNiNb19-11 (1.4552), GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408), GX5CrNiMoNb19-11-2 (1.4581)	EN DIN	10213 17445	AT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	12			
04	GX6CrNi18-10 (1.6902)	SEW	685	AT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	12			
05	G-X5CrNi 13 4 (1.4313) G-X4CrNi13-4 (1.4317) G-X3CrNi13-4 (1.6982)	VdTÜV EN	452 10213	QT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	20			
06	Unlegierte und niedrig legierte Werkstoffe / unalloyed and low alloyed materials	EN DIN	10025 17100	U	Blöcke / ingots	-	-	-	-	1	10			
07	C 35, Ck 35, Cq 35, 24 CrMo 5 C 35 E	DIN EN	17240 10269	U	Blöcke / ingots	-	-	-	-	1	10			

**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 wärmumgeformt / 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



**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 032/2002/MUC-002 von / dated 2023-06-28**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SAFAS S.p.A. Via Verona, 23 36077 Tavernelle di Altavilla (VI)	Land/ Country: <b>IT</b>	Datum/ Date: rev. 0 2023-06-28	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 5	<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. C-722312459-23 vom / dated 2023-02-21
		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
08	Austenite ohne N-/Cu-legierte / stainless steel without N-/Cu- alloys	EN DIN	10272 17440	U	Blöcke / ingots	-	-	-	-	1	10			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  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.
09	P250GH/C 22.8 (1.0460)	EN DIN VdTÜV	10222-2 17243 350/3	U	Blöcke / ingots	-	-	-	-	1	10			
10	C 22.3 (1.0427)	VdTÜV	364	U	Blöcke / ingots	-	-	-	-	1	10			
11*)	WCA, WCB, WCC	ASME ASTM	SA-216 A216	A/N/NT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	10			
12*)	WC1, WC6, WC9, CA15	ASME ASTM	SA-217 A217	NT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	15			
13*)	CF3, CF3M, CF8, CF8M,	ASTM	A296	AT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	10			
14*)	CF3, CF3A, CF8M, CF8, CF8A, CF8C, CF3M, CD4MCu, CN7M	ASME ASTM	SA-351 A351	AT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	10			
12*)	LCA, LCB, LCC, LC1, LC2 LC2-1, LC3	ASME ASTM	SA-352 A352	NT/QT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	12			

**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



**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 032/2002/MUC-002 von / dated 2023-06-28**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	SAFAS S.p.A. Via Verona, 23 36077 Tavernelle di Altavilla (VI)	Land/ Country: <b>IT</b>	Datum/ Date: rev. 0 2023-06-28	Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 5	<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. C-722312459-23 vom / dated 2023-02-21
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
13*)	8, class B+ C	ASME ASTM	SA-487 A487	QT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	20			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  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.
14*)	CF3, CF8M, CF8, CF8C, CF3M, CN7M	ASTM	A743	AT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	17			
15*)	CF3, CF8M, CF8, CF8C, CF3M, CN7M	ASTM	A744	AT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	17			
16	G17CrMoV5-10 (1.7706) GS-17 CrMoV 5 11	EN DIN	10213 17245	QT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	10			
17	G17CrMo9-10 (1.7379) GS-18 CrMo 9 10	EN DIN	10213 17245	QT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	10			
18	GX23CrMoV12-1 (1.4931) GX 22 CrMoV12 1	EN DIN	10213 17245	QT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	10			
19*)	1B, 4A, 5A, 6A	ASME ASTM	SA-995 A995	AT	Gussstück / casting	-	-	-	-	1	14			

**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 = Temperaturgeregelt 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