



Italia

CERTIFICATO

The Certification Body - 0948 - TÜV Italia S.r.l.

Certifica che

PADANA TUBI E PROFILATI ACCIAIO S.p.A.
42016 frazione SAN GIACOMO GUASTALLA (RE)

Nei siti produttivi di :
RE1-Via Alcide De Gasperi 42016 frazione SAN GIACOMO GUASTALLA (RE)
RE6: Via Don Dossetti snc 42016 GUASTALLA (RE)

ha implementato , opera e mantiene un

**Sistema di assicurazione qualità in accordo con
Pressure Equipment Directive 2014-68-UE (PED)
Allegato I, Paragrafo 4.3**

Come produttore per lo scopo di

**Produttore di tubi saldati longitudinalmente in acciaio
austenitico**

Per i dettagli del materiale , specifiche applicabili e condizioni di consegna vedere il prospetto in allegato

Il produttore è, dunque, autorizzato a rilasciare certificati di controllo specifico del prodotto entro il campo di applicazione del sistema di qualità valutata e in conformità con la Direttiva 2014-68-UE e specifiche tecniche applicabili.

Questo certificato è valido fino al 02th December 2017

Certificato No.: PED-0948-QS4.3-435-15 Rev.01

Milano, 29/07/2016



Paolo Marone

**Modulo Procedura Schema PED - Divisione IS
PPE-07_M001C Rev.00 del 04/10/2013**

APPROVAZIONE DEI PRODUTTORI DI MATERIALE IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA PED 2014-68-UE

Dettagli del Produttore di Materiali
Informazioni circa lo Scopo di fornitura – Prodotto finale

Pagina 1 di 1



Italia

O.N. n. 0948
per la Dir. PED (2014/68/UE)

PADANA TUBI E PROFILATI ACCIAIO S.P.A. Portamurata 8/A 42016 GUASTALLA (RE)

Annex to certificate : PED-0948-QS4.3-435-15 Rev.01

Date : 29/07/2016 (last update)

1	2	3	5	6	7	8
Pos. No.	Tipo di Designazione (Requirements in accordance with standard)	Dimensioni (mm) e/o Peso (Maximum dimension and/or weight)s	Norma di fornitura del Materiale Material in accordance with (ad es. DIN EN, EMDS)	Stato di Fornitura (Delivery condition)	Metodo di produzione (Production processes)	Note (Remarks)
1.1	X2CrNi18-9 (W.n.1.4307)	D.26,9 +323,9 Sp.0,9+5	EN 10217-7	Come saldato	Tubi formati a freddo con processo in continuo	Saldatura eseguita con processo laser CO2 .
1.2	X5CrNi18-10 (W.n.1.4301)	D. 26,9 +323,9 Sp.0,9+5	EN 10217-7	Come saldato		WPQR n°GB0005/15 rev.00
1.3	X2CrNiMo17-12-2 (W.n..1.4404)	D.26,9 +323,9 Sp.0,9+5	EN 10217-7	Come saldato		WPQR n°GB0006/15 rev.00
1.4	X6CrNiMoTi17-12-2 (W.n.1.4571)	D.26,9 +323,9 Sp.0,9+5	EN 10217-7	Come saldato		WPQR n°L16-4019-013+019 rev.00

