

**AVIZ SANITAR**  
**PENTRU PRODUSELE ALIMENTARE ȘI NEALIMENTARE Nr. P-17410/2023**  
*Санитарное заключение для пищевых и непищевых продуктов*  
**din/от 16 iunie 2023**

**Prin prezentul aviz sanitar se confirmă că producerea, importul, utilizarea și desfacerea produselor / echipamentelor**  
*Настоящим санитарным заключением подтверждается что производство, ввоз, использование и реализация продукции / оборудования*  
Stații de epurare biologică a apelor menajere și de producere de tip "BIOFIX-U" cu capacitatea de la 0,5 m<sup>3</sup>/zi pînă la 5000,0 m<sup>3</sup>/zi

**sunt conforme Regulamentului (lor) sanitar (e) / соответствуют санитарному (ым) регламенту (ам) (se va indica denumirea completă a Regulamentului (lor) sanitar (e) / указать полное наименование санитарного (ых) регламента (ов))**  
HG nr.950 din 25.11.2013

**Organizația-producătoare/importatoare, țara de origine / организация произв./импортер, страна происхождения**

"METIOLIS" S.R.L., Moldova

**Destinatarul avizului sanitar / получатель санитарного заключения**

METIOLIS S.R.L. , Republica Moldova, r-nul Ialoveni, or. Ialoveni, str. Ialoveni, 2

**Temei pentru recunoașterea conformității produselor Regulamentului (lor) sanitar (e) menționat (e) a servit /**

*Основанием для признания продукции указанному (ым) санитарному (ым) регламенту (ам) послужило*

Demers, evaluare tehnică 02/11- 023:2018 emisă în Republica Moldova, rapoarte de încercări nr.15/1 din 24.01.2023 și nr.176 din 07.07.22 a Laboratorului Investigații de Mediu

(a enumera documentele de însoțire, buletinele de analiză / перечислить сопроводительные док., протоколы исслед.)

**Caracteristica sanitară a produselor / санитарная характеристика продукции:**

**Parametrii (factorii) / показатели (факторы)**

**Normativul sanitar / санитарный норматив**

CBO5, mg O<sub>2</sub>/l < 25,0

Substanțe în suspensii, mg/l < 35,0

Produse petroliere, mg/l < 0,5

Alți parametri corespund prevederilor HG nr.950 din 25.11.2013

**Domeniu de utilizare / Область применения:**

Epurarea biologică a apelor menajere și de producere pentru localități și obiective separate

**Condițiile necesare de utilizare, depozitare, transportare, măsurile de securitate / Необходимые условия использования, хранения, транспортировки, меры безопасности:**

Avizarea suplimentară a amplasării instalațiilor și evacuării apelor epurate în fiecare caz concret

**AVIZUL SANITAR este valabil pînă la / Санитарное заключение действительно до: 30.06.2026**

**DIRECTORUL AGENȚIEI NAȚIONALE PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ**

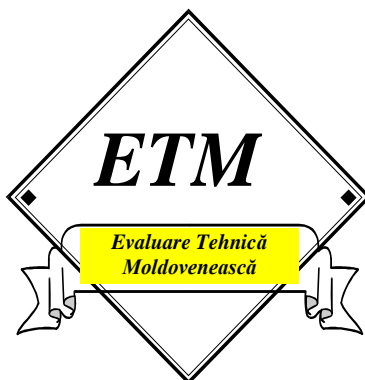
**Nicolae Jelamschi**

Digitally signed by Jelamschi Nicolae  
Date: 2023.06.16 15:29:48 EEST  
Reason: MoldSign Signature  
Location: Moldova



**MINISTERUL INFRASTRUCTURII ȘI DEZVOLTĂRII REGIONALE  
AL REPUBLICII MOLDOVA**

**CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII**



**Evaluare tehnică  
Nr. 02/11-016:2023**

*Valabilitate până la 30.09.2026*

**Cod NM MD**

**Stație tip Biofix-U de epurare biologică  
a apelor uzate menajere**

**Titular:** "METIOLIS" SRL, or. Ialoveni, str. Ialoveni 2,  
Republica Moldova, tel. 022 273899,  
c.f. 1003600100261.

**Producător:** "METIOLIS" SRL, or. Ialoveni, str. Ialoveni 2,  
Republica Moldova, tel. 022 273899.

Evaluarea tehnică a fost emisă de ICȘP "INMACOMPROIECT" SRL, MD 2015, or. Chișinău, str. Sarmizegetusa nr. 15, tel/fax 022 52-11-30, Grupa specializată nr. 11 "Lucrări de gospodărie comunală, alimentări cu apă, canalizări, stații de tratare și epurare, transport urban și salubritate".

Prezenta evaluare tehnică conține 15 pagini și anexa 68 pagini care face parte integrantă din prezenta evaluare.

Prezenta evaluare tehnică este eliberată în conformitate cu Regulamentul cu privire la organizarea și funcționarea ghișeului unic de elaborare a evaluării tehnice în construcții, în baza anexei nr.1 la Hotărârea Guvernului nr. 913 din 06 noiembrie 2014.

***Prezenta Evaluare tehnică este valabilă numai însoțită de avizul tehnic al  
Consiliului Tehnic Permanent pentru Construcții și nu ține loc de Certificat de calitate***



**MINISTERUL SĂNĂTĂȚII  
AL REPUBLICII MOLDOVA**

МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ  
РЕСПУБЛИКИ МОЛДОВА

**AGENȚIA NAȚIONALĂ PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ  
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ОБЩЕСТВЕННОГО ЗДОРОВЬЯ**

MD-2028, muș. Chișinău, str. Gheorghe. Asachi, 67-a  
Tel. + 373 22 574501, fax + 373 22 729725  
IDNO 1018601000021

E-mail: office@ansp.gov.md

**DOCUMENTAȚIE MEDICALĂ / Медицинская документация  
FORMULAR / Форма Nr. 303-2/e  
APROBAT DE MS al RM / Утверждена МЗ РМ 31.10.11 Nr. 828**

Centrul de încercări de laborator acreditat de către  
Centrul Național de Acreditare din Republica Moldova MOLDAC  
Испытательный лабораторный центр аккредитованный  
Национальным Аккредитационным Центром РМ MOLDAC  
Certificat nr. LI-044 din 17.02.2018 valabil până la 16.02.2022

**AVIZ SANITAR**

**PENTRU PRODUSELE ALIMENTARE ȘI NEALIMENTARE Nr. 449**

*Санитарное заключение для пищевых и непищевых продуктов*

din/om " 18. " 03, a.l. 2022

**Prin prezentul aviz sanitar se confirmă că producerea, importul, utilizarea și desfacerea produselor / echipamentelor  
Настоящим санитарным заключением подтверждается, что производство, ввоз, использование и реализация продукции / оборудования**

Articole (produse) din polietilena (HDPE; LDPE; LLDPE; PE-X; PE-RT) anexa verso!

**sunt conforme Regulamentului (lor) sanitar (e) / соответствуют санитарному (ым) регламенту (ам) (se va indica  
denumirea completă a Regulamentului (lor) sanitar (e) / указать полное наименование санитарного (ых) регламента (ов)**

Reglementărilor tehnice cu privire la cerințele minime pentru comercializarea produsele pentru  
construcții aprobate prin HG 913/2016, HG 308/2011, HG 278/2013

**Organizația-producătoare/importatoare, țara de origine / организация произв./импортёр, страна происхождения**

SC "VALROM INDUSTRIE" SRL, România

**Destinatarul avizului sanitar / получатель санитарного заключения**

SC "VALROM INDUSTRIE" SRL, România, București, bd. Preciziei 28, sector 6

**Ca temel pentru recunoașterea conformității produselor Regulamentului (lor) sanitar (e) menționat (e) a servit /  
Основанием для признания продукции указанному (ым) санитарному (ым) регламенту (ам) послужило**

Demers, certificat de înregistrare, aviz tehnic, agreement tehnic, certificate de calitate, analiză,  
avize sanitare, fișa cu date de siguranță, aviz sanitar nr.376 din 22.02.2019

(a enumera documentele de însoțire, buletinele de analiză / перечислить сопроводительные док., протоколы исслед.)

**Caracteristica sanitară a produselor / санитарная характеристика продукции:**

**Parametrii (factorii) / показатели (факторы)      Normativul sanitar / санитарный норматив**

Articolele în conformitate cu documentele normative, admise pentru utilizare în lucrări de  
construcție, montarea instalațiilor de apă rece și caldă, canalizare, încălzire, stații de epurare

**Domeniu de utilizare / Область применения:** montarea sistemelor de apeduct, canalizare

**Condițiile necesare de utilizare, depozitare, transportare, măsurile de securitate / Необходимые условия  
использования, хранения, транспортировки, меры безопасности:**

plasarea pe piață în condițiile respectării legislației în vigoare în Republica Moldova

**AVIZUL SANITAR este valabil pînă la / Санитарное Заключение действительно до:** 31 martie 2025

**DIRECTORUL AGENȚIEI NAȚIONALE PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ**

Nicolae BELAMSCHI

(numele / пренумела / Ф.И.О.)



*N. Belamschi*  
(semnătura / подпись)

ANSP/HA03

000163

03

10-XVI-09

ex: St. Constantinovici  
tel: 574 679

Anexa la avizul sanitar nr. 449 din 18.03 2022

| Nr. | Denumirea prdus  |
|-----|--|
| 1   | Tuburi, fittinguri, camine de apometru și cabine de puț pentru: rețele de transport apă potabilă, rețele de canalizare exterioară sub presiune și rețele transport apă brută (netratată) |
| 2   | Tuburi și fittinguri pentru: rețele de gaz   |
| 3   | Tuburi și fittinguri pentru: canalizare interioară   |
| 4   | Tuburi, fittinguri, cămine de vizitare, cămine de inspecție pentru: canalizare exterioară fără presiune și drenaj  |
| 5   | Tuburi și fittinguri pentru: instalații de apă rece, apă caldă, încălzire cu radiatoare și încălzire prin pardoseală   |
| 6   | Rezervoare supraterane și subterane, rezervoare și sisteme AquaPUR pentru: stocarea lichidelor alimentare, apă potabilă și apă brută (netratată)   |
| 7   | Separatoare de grăsimi, separatoare de hidrocarburi, stații de epurare și fose septice pentru: epurarea biologică a apelor menajere și de producere pentru locații și obiective separate |
| 8   | Stații de pompare: pentru canalizări exterioare și interioare pentru pomparea apelor uzate menajere  |

Director



Nicolae JELAMSCHI

# CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 11 A0007492-22**



Data emiterii 19 septembrie 2022

Valabil până 19 septembrie 2025

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspecție-Certificare-Calitate" S.R.L.  
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, [www.certificare.md](http://www.certificare.md)  
Certificat de acreditare nr. OCpr - 003

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:  
DENUMIREA / DESCRIEREA

Tevi din PVC-U. "Basicline" pentru evacuare, canalizare și drenaj, fără presiune,  
subterane cu suprafața interioară și exterioară netedă și pentru sistem, tip A,  
DN 110 mm ÷ 630 mm, SN2 ÷ SN16. Fabricare în serie conform SR EN 13476-2.

Codul NCM  
3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

SM EN 13476-2+A1:2020 p.6.1, 6.2, 7.2 (tab.5.6), 8.1.1 (tab.8), 9.1.1 (tab.14), 9.1.2 (tab.14), 11.2.1 (tab.18)

PRODUCĂTOR

S.C. "VALPLAST INDUSTRIE" S.R.L. bd. Preciziei, nr.9, sector 6, București, România

Codul țării  
RO

SOLICITANT

S.C. "VALPLAST INDUSTRIE" S.R.L. bd. Preciziei, nr.9, sector 6, București, România

Codul IDNO  
RO14368402

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de testări nr. 1-1158 din 21.04.2022, eliberat de LÎ «Лабконсулт Плюс» ООД, or. Sofia, Bulgaria, certificat de acreditare nr. 71 ЛИ, valabil până la 27.04.2024, Raportului de identificare a produselor nr. 9211-22 din 13.09.2022, Raportului de control tehnic al produselor supuse certificării nr. 9211-22 din 13.09.2022, Raportului de evaluare a procesului de producție nr. 9211-22 din 13.09.2022, Raportului sumar nr. 9211-22 din 16.09.2022, eliberate de către OC "ICC".

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ:

Schema de certificare nr. 3: Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului de evaluare periodică a produselor certificate Nr. 22.22.9211-EPPC din 19.09.2022. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu legislația în vigoare. La întreprindere este implementat sistemul de management al calității ISO 9001:2015 certificat nr.10599 valabil până la 07.02.2025, sistemul de management de mediu ISO 14001:2015 certificat nr. 4869 valabil până la 07.02.2025.

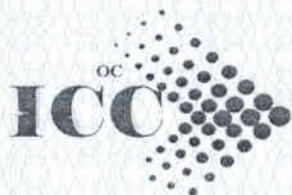
CONDUCĂTORUL ORGANISMULUI  
DE CERTIFICARE

Savoi V.

eria A Nr. 0007492



# CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 11 A0007490-22**



Data emiterii 19 septembrie 2022

Valabil până 19 septembrie 2025

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspectie-Certificare-Calitate" S.R.L.  
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, [www.certificare.md](http://www.certificare.md)  
Certificat de acreditare nr. OCpr - 003

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:  
DENUMIREA / DESCRIEREA

Țevi din PVC-U, "Basicline" pentru canalizare îngropate, pentru bransamente și sisteme de  
evacuare fără presiune, DN110 mm ÷ 630 mm, SN2 ÷ SN16.  
Fabricare în serie conform EN 1401-1.

Codul NCM  
3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

EN 1401-1:2019 p.5.1 (tab.1), 6.1, 6.2, 7.2 (tab.5,6,7), 8.1.1.2 (tab.11), 9.1 (tab.14), 9.2 (tab.15), 10  
(tab.16), 13.1, 13.2 (tab.17)

PRODUCĂTOR

S.C. "VALPLAST INDUSTRIE" S.R.L. bd. Preciziei, nr.9, sector 6, București, România

Codul țării  
RO

SOLICITANT

S.C. "VALPLAST INDUSTRIE" S.R.L. bd. Preciziei, nr.9, sector 6, București, România

Codul IDNO  
RO14368402

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Rapoartelor de testări: nr. 2100183CAI din 31/03/2021, nr.2100239CAI din 16/04/2021, nr.2100240CAI din  
19/04/2021, nr.2100254CAI din 22/04/2021, 2100255CAI din 22/04/2021, eliberate de Laboratorul de  
încercari Kiwa Cernmet Italia S.p.A, atestat de acreditare nr.0001 L, valabil până 14/11/2024, Raportului de  
testări nr. 1-1157/21.04.2022, eliberat de LÎ «Лабконсулт Плюс» ООД, or. Sofia, Bulgaria, certificat de  
acreditare nr. 71 JII valabil până la 27.04.2024, Raportului de identificare a produselor nr. 9211-22 din  
13.09.2022, Raportului de control tehnic al produselor supuse certificării nr. 9211-22 din 13.09.2022,  
Raportului de evaluare a procesului de producție nr. 9211-22 din 13.09.2022, Raportului sumar nr. 9211-22  
16.09.2022, eliberate de către OC "ICC".

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ:

Schema de certificare nr. 3. Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului  
de evaluare periodică a produselor certificate Nr. 22.22.9211-EPPC din 19.09.2022. Certificatul este valabil  
doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu  
legislația în vigoare. La întreprindere este implementat sistemul de management al calității ISO 9001:2015 certificat  
nr.10599 valabil până la 07.02.2025, sistemul de management de mediu ISO 14001:2015 certificat nr.4869  
valabil până la 07.02.2025.

CONDUCĂTORUL ORGANISMULUI  
DE CERTIFICARE

Savoi V.

eria A Nr. 0007490



În atenția antreprenorilor și organelor de control!



Organism Certificare Produse CERTMATCON  
 MD2023, str. Uzinelor, 4/2, of. 4, mun. Chișinău,  
 Republica Moldova.  
 tel. +373 22 903 001, mob. +373 78 191 001.  
 www.certmatcon.md e-mail: office@certmatcon.md.



# CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Numărul: CC-186-2024

Prin prezentul certificat de conformitate se atestă că produsul

**BETON**

Clase de rezistență:

C8/10; C12/15; C16/20; C20/25; C25/30



VERIFICA CERTIFICATUL

fabricat conform cerințelor SM EN 206:2013+A2:2021 și SM 324:2017

produs de:  
**V.A.R. SRL**

Republica Moldova, mun. Chișinău, sec. Ciocana, str. Voluntarilor, 15/7  
 loc de fabricare: mun. Chișinău, sec. Ciocana, str. Voluntarilor, 15/7

este supus de către producător unui control al procesului de producție care cuprinde toate măsurile necesare pentru îndeplinirea și menținerea cerințelor specificate în documentul de referință.

CERTMATCON a efectuat inspecția inițială a procesului de producție și a controlului producției în fabrică (CPF), a evaluat rapoartele de încercări și va efectua supravegherea continuă a procesului de producție, a CPF și a produsului prin încercări pe eșantioane prelevate de la locul de producție.

Schemă de certificare aplicabilă: 3, conform SM SR EN ISO/CEI 17067:2014.

Acest certificat va rămâne valabil atât timp cât standardul, produsul pentru construcții, metodele de evaluare a constanței performanței și condițiile de producție în fabrică nu sunt modificate esențial.

Certificatul a fost emis în mod voluntar de către producătorul și poate fi suspendat sau retras dacă se constată că nu se mențin condițiile în baza cărui a fost emis.

|                      |            |
|----------------------|------------|
| Certificare inițială | 29.06.2021 |
| Recertificare        | 28.06.2024 |
| Expirare             | 27.06.2029 |

Director General  
**Ion RUHA**



de vizat până în Iunie 2025  
 de vizat până în Iunie 2026  
 de vizat până în Iunie 2027  
 de vizat până în Iunie 2028

Certificat valabil doar cu condiția vizării anuale.

# CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 11 A0007529-23**

Data emiterii 29 martie 2023

Valabil până 10 august 2025

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspecție-Certificare-Calitate" S.R.L.  
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, [www.certificare.md](http://www.certificare.md)

Certificat de acreditare nr. OCpr - 003 .

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:  
DENUMIREA / DESCRIEREA

Țevi din polietilenă monostrat (tip 1), dublustrat și triplustrat coextrudate (tip 2),  
cu strat exfoliabil din materiale termoplastice (tip 3), marca WaterPRO și WaterKIT;  
PE 100 și PE 100RC, SDR 7.4 ÷ SDR 41 cu DN 20 mm ÷ 1200 mm, destinate  
transportului apei sub presiune pentru consum uman, apei brute și apei pentru utilizări generale.  
Fabricare în serie conform EN 12201-2.

Codul NCM  
3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

SM EN 12201-2+A1:2016 p. 5.1 ,5.2, 5.3, 6.1, 6.2, 7.2 (tab.3), 8.2 (tab.5), 11.1.1, 11.1.2, 11.1.3, 11.2 (tab.6)

PRODUCĂTOR

S. C. „VALROM INDUSTRIE” SRL, bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul țării  
RO

SOLICITANT

S. C. „VALROM INDUSTRIE” SRL, bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul IDNO  
RO8529679

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Rapoartelor de testări: nr.V102/21-4, nr.V102/21-9 din 15.11.2021, eliberate de LÎ IMA Materialforschung und Anwendungstechnik or.Dresden, Germania, certificat acreditare nr. D-PL-13119-02-00, Avizului sanitar nr.16 CRSPB/12.12.2019, eliberat de Centrul Regional de Sănătate Publică București, Raportului de identificare a produselor nr. 9174-22 din 17.05.2022, Raportului de control tehnic al produselor supuse certificării nr. 9174-22 din 17.05.2022, Raportului de evaluare a procesului de producție nr. 9174-22 din 18.05.2022, Raportului sumar nr. 9174-22 din 10.08.2022, Raportului sumar nr. 9174-22<sup>M</sup> din 28.03.2023, eliberate de OC "ICC".

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ:

Certificatul dat înlocuiește certificatul de conformitate Nr. OC ICC 11A C0007469-22 din 10.08.2022. Schema de certificare nr. 3. Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului de evaluare periodică a produselor certificate Nr. 22.22.9174-EPPC din 10.08.2022. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu legislația în vigoare. Întreprinderea deține certificat de înregistrarea mărcii de conformitate nr. PIR0519, nr. PIR0520, nr.PIR0521, eliberat de OC TÜV Rheinland - DIN CERTCO, Germania. La întreprindere este implementat sistemul de management al calității ISO 9001:2015, certificatul nr.8172 valabil până la 24.11.2025, sistemul de management al sănătății și securității ocupaționale SR ISO 45001:2018, certificatul nr.3298 valabil până la 24.11.2025, sistemul de management de mediu SR EN ISO 14001:2015, certificatul nr.3305 valabil până la 24.11.2025, eliberate de SRAC CERT SRL atestat de acreditare SM 004, București, România.

Seria A Nr. 0007529



ADJ. CONducĂTORUL  
ORGANISMULUI DE CERTIFICARE

Neaga O.

În atenția antreprenorilor și organelor de control !

Copiile certificatelor se legalizează prin specimenul de stampilă și semnătura deținătorului certificatului





S.R.L. "CertElectroTest"  
Certificare Voluntară

## CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare OCpr - CET 13 C240004-24

Data emiterii 17 ianuarie 2024

Valabil pînă la 17 ianuarie 2025

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr - CET

ORGANISMUL DE CERTIFICARE PRODUSE (OCpr) din cadrul S.R.L. "CertElectroTest" (CET),  
Adresa: str. Alba Iulia, 75A, of. 402, MD 2071, mun. Chișinău; tel.: +373 69585111, +373 69304950; e-mail: cet3.office@gmail.com

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:  
DENUMIREA / DESCRIEREA

Cabluri și conductoare electrice marca ЮЖКАБЕЛЬ conform anexei, unde (...) - cifre și/sau litere ce reprezintă secțiunea produsului în mm<sup>2</sup> în variantele modelului  
Contract de livrare: nr.12/472 din 28.06.2023 cu ПАО «Завод ЮЖКАБЕЛЬ»,  
Ucraina

Codul NCM

8544

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

Documentele normative conform anexei

PRODUCĂTOR

ПАО «Завод ЮЖКАБЕЛЬ», Ucraina

Codul țării

UA

SOLICITANT

"CEGOLTAR" SRL, str. Nufierilor 25, mun. Chisinau, Republica Moldova  
depozit: mun. Chisinau, str. Petricani 21/1, Republica Moldova

Codul IDNO

1003600017268

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raport de evaluare final Nr. 183-RE din 17.01.2024, eliberat de OCpr din cadrul CertElectroTest SRL;  
Raport de încercări Nr.03/24 din 15.01.2024; nr. 04/24 din 15.01.2024; nr. 05/24 din 15.01.2024  
eliberate de LÎ din cadrul "CERTIFICARE" SRL, MD 2001, mun. Chișinău, bl. Gagarin 2, certificat de  
acreditare LÎ-134 din 04.07.2022.

INFORMAȚIE SUPPLEMENTARĂ:

Schema de certificare 2. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării cu informație în limba de stat a  
fiecărei unități de produs conform legislației în vigoare. Contract de prestări servicii Nr. 03-CET/24 din  
11.01.2024.

Conducătorul organismului  
de certificare



Popescu Diana



## ANEXĂ

### LA CERTIFICATUL DE CONFORMITATE

Fila File

1 1

Nr. OCpr - CET 13 C240004-24

din 17 ianuarie 2024

#### Lista produselor concrete asupra cărora se extinde acțiunea certificatului de conformitate

| Nr. | Denumirea produsului  | Documentul normativ de conformitate  |
|-----|---|--|
| 1   | Cablu electric tip:<br>АПвЭП, АПвЭВ, АПвЭВнгд, АПвЭгП, АПвЭгаП, АПвЭгаПу, ПвЭП,<br>ПвЭВ, ПвЭВнгд, ПвЭгП, ПвЭВнг, ПвЭгаП, АПвПг, N2XSУ, N2XS(F)<br>2У, N2XS(FL)2У, N2XS(F)H, NA2XSУ, NA2XS(F)2У, NA2XS(FL)<br>2У, NA2XS(F)H, RHZ1- OL  | SM IEC 60502-2:2016 cap.4-8  |
| 2   | Conductoare electrice tip:<br>ПВС, ПВСм, ПВСнг, ШВВП, H05VV-F   | SM IEC 60227-5:2016<br>SM CEI 60227-1:2014   |
| 3   | Conductoare electrice tip:<br>ПВ1, ПВ2, ПВ3, ППВ, АПВ, АППВ, ВВП, ВПП, РПШЭж, РПШ,<br>ПНП, АПНП, ПВВП, АПУНП, ПУНП, ПУТНП, Т.Ф... H07V-U,<br>H07V-K, H07RN-F  | SM SR EN 50525-2-31: 2013<br>SM SR EN 50525-1: 2013<br>SM IEC 60227-1:2016 cap.2.1-2.4               |
| 4   | Conductoare electrice cu fibre optice tip:<br>ОП, ОПТ, ОКПБ ОБгП, ОБП, ОЦАрП, ОЦКП, ОКТБг-М, ОКАД-<br>ММ, ОАрП, ОЦПс, ОЦПТ, ОПТ, ОКА, ОБгПО, ОАрБгПО, ОЦБгП,<br>ОЦПгП   | SM EN 60794-1-1:2016 cap. 4, 6, 7  |
| 5   | Conductoare electrice tip :<br>А, АС, АСRS, ААС   | GOST 839-80 p.5.2, 5.3<br>IEC 61089 cap.5,7  |
| 6   | Cablu electric tip:<br>ААБл, ААБлГ, ААБ2л, ЦААБл, ЦААБлГ, ЦААБ2л, АСБл, ААШв,<br>СБ, СБл, СБГ, ААШв, ААШнг, АСБ, АСБ2л, СБ  | SM IEC 60502-1+A1:2019 cap.4-7   |
| 7   | Cablu electric tip:<br>КВВГ, КВВнг, КВБ6Шв, КВБ6Шнг, АКВБ6Шв, АКВВГ, АКВВнг,<br>АКВВгнг, АВК, КВВгЭ, КВВгнг, КВВнгд-FR, КВВгнгд-FR,<br>УSLCY-JZ, УSLY-OZ  | SM IEC 60502-1+A1:2019 cap. 4, 5, 6, 7<br>SM EN 50575:2016   |
| 8   | Conductor electric tip:<br>СИП1, СИП1А, СИП2, СИП2А, СИП3, СИП4, СИП5   | SM IEC 60502-1+A1:2019 cap. 4, 5, 6, 7<br>SM HD 626SI:2015 cap.3,4<br>GOST 31946-2012 p.5.2.1, 5.2.7 |
| 9   | Cablu electric tip:<br>АВВГ, АВВнг, АВВК, ВВГ, ВВнг, ВВнг-ПБ, ВВГ-П, АВБ6Шв,<br>АВБ6Шнг, ВБ6Шв, ВБ6Шнг, АПвБ6Шв, АПвБ6Шнгд, АПвБ6Шл,<br>ПвБ6Шв, ПвБ6Шнг, ПвБ6Шл, АВВнг-LS, ВВнг-LS, ВВнгд-LS,<br>ВВнгд-FR, НУМ-Ј, НУМ-О, НУУ, НУУ-Ј, ВВнг-FR LS, ВВнгд-<br>FR, РFXP-LX, ВВгнгд-FR, ВБВнгд-FR, ПвВнгд-FR, ПвВгнгд-<br>FR, ПвБВнгд-FR, НУМ, N2XH-Ј, НАУУ-Ј, АС2Х2УАВ2У, ННХН<br>FE... | SM IEC 60502-1+A1:2019 cap.4-7   |
| 10  | Conductor electric tip:<br>ПММ, ПМТ, ПБ, АПБ, ПБД, АМ, ПЭТВ, ПЭЭИ1, ММ, МТ, ШММ,<br>МФ-85, МФ-100, ПСДКТ, ПСДКТ-п, ПЭЭИД, ПЭЭИДХ2   | SM EN 60317-32:2016  |

Conducătorul organismului de certificare

Popescu Diana

## DECLARAȚIE DE CONFORMITATE N° 081-062022-MD

**Producția:** Dispozitive complete de joasă tensiune pentru distribuția și controlul energiei electrice

**Model/Tip:** АВР, АОМ, АОТ, БИЗ, БП, БУ, БУАВР, ВПО, ВРУ, ВРУ-1, ВРУ-1М, ВРУ-3Ф, ВРУ8500, ВРЩ, ГРЩ, ИВРУ, И710, ИТП, К, КЗ, КЗ-11, КИ, КИП, КНС, КУН, КСРМ, НКУ, ОЩВ, ПКУ, ППУ, ПР, ПС, ПСН, ПУ, РКПН, РП, РПР, РУ, РУСМ, РУСМ5000, РУСМ8000, РУСП, РУСП-П, РЩ, СЧ, ТИК, ТН-АСКУЭ, УОЩВ, УСПД, УЭРМ, ША, ШАВР, ШАО, ШАУР, ШВ, ШВН, ШВР, ШЗВ, ШЗН, ШК, ШКДЭ, ШКУ, ШКУН, ШМ, ШМП, ШМП серии ТИТАН, ШМП с прозрачной дверцей, ШМП серии PRO, ШМП серии GENERICA, ШМП серии ТИТАН 3, 5, 7, ШНО, ШО, ШП, ШПД, ШПД-1, ШПЧА, ШПЦН, ШР, ШРС, ШС, ШСЦН, ШУ, ШУ5000, ШУНО, ШУО, ШУП, ШУЭ, ЩА, ЩАВР, ЩАО, ЩАП, ЩАПС, ЩВ, ЩГП, ШДР, ЩДУ, ШЗТТ, ЩК, ЩЭ, ЩКД, ЩКУ, ЩКУН, ЩН, ЩНО, ЩМ, ЩО, ЩО70, ЩО91, ЩОА, ЩОС, ЩПК, ЩПО, ЩПС, ЩР, ЩР ДГУ, ЩРВ, ЩРВ-PRO, ЩРВ-TREND, ЩРК, ЩРН, ЩРН-PRO, ЩРО, ЩС, ЩСН, ЩСО, ЩСС, ЩСУ, ЩУ, ЩУВ, ЩУГ, ЩУК, ЩУО, ЩУР, ЩУРВ, ЩУРН, ЩЭ, ЩЭМ, Я5000, ЯАВР, ЯВУ, ЯЗВ, ЯЗН, ЯЗН-11, ЯИП, ЯК, ЯОУ9000, ЯРП, ЯС, ЯСЦН, ЯТП, ЯУ, ЯУН, ЯУО, ЯУР, ЯУ-3Ф, ЯЦН,

**Marca comercială** IEK

**Numele și adresa producătorului:** Societatea cu răspundere limitată «ЭЛЕКТРОФФ-ИНЖИНИРИНГ» Federația Rusă, 117545, or. Moscova, 1 Dorojnii proezd, 4/1 (Adresa producerii: 301030, regiunea Tula, Yasnogorsk, str. P. Dobrynya, 1-Б.

**Reprezentantul autorizat pe teritoriul Republicii Moldova:** Societatea cu Răspundere Limitată "IEK TRADE", Republica Moldova, MD-2044, or. Chişinău, str. Maria Dragan 21.

Declarăm, că produsele înregistrate sub marca IEK, cu condiția că sunt instalate corect, deservite și utilizate în mod corespunzător în conformitate cu scopul lor, în conformitate cu reglementările, standardele aplicabile, instrucțiunile furnizorului, respectă cerințele următoarelor reglementări tehnice și standarde:

Reglementarea tehnică „*Punerea la dispoziție pe piață a echipamentelor electrice destinate utilizării în cadrul unor anumite limite de tensiune*” (HG Nr. 745 din 26.10.2015).

SM SR EN 61439-1:2013

### Declarația este întocmită în baza:

Proceselor verbale de testări și încercări de laborator № 291 ИЛНВО, emise de Centrul de testare al Societății cu răspundere limitată „PROMMASH TEST”, atestat de acreditare № RA.RU.21BC05

Societatea cu Răspundere Limitată  
"IEK TRADE" 14.06.2022  
Republica Moldova, MD-2044, or. Chişinău  
str. Maria Dragan, 21  
(locul și data emiterii)

Tel.: +373 (22) 479-065, 479-066  
Fax: +373 (22) 479-067  
info@iek.md; infomd@md.iek.ru  
www.iek.md





# CERTIFICAT DE CONFORMITATE

## EXPERTIZA TEHNICĂ ȘI VERIFICARE

Centrul de Știință și Expertiză Tehnică "MOLDTESTENERGO"  
MD 2064, mun. Chișinău, str. Creangă 49/3, of.30 tel. 0694 -26081

Nr. de înregistrare CȘET MTE 26 16C 408-23

Data eliberării: 19 ianuarie 2023

Valabil pînă la: 18 ianuarie 2024

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:  
DENUMIREA /DESCRIEREA

Codul NM MD  
8544 49 910

Cabluri de forță cu izolație și manta din PVC ignifuge, pentru tensiuni 0,66 și 1kV cu frecvență de 50Hz de mărci: АВВГ, АВВГнг, АПвБбШп, АВБбШв, ВВГнг, ВВГнгд, ВВГнг-LS, NYM-J, NYU-J, PFXP-LX, NHXN-J, N2XH-J, NA2XS(F)2Y( АПвЭГП ) на номинальное напряжение — 6-20 кВ

Contract de livrare Nr 12/459 din 11.01.2022

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN:

Securitate SM IEC 60502-1+A1:2019 - Cabluri de energie cu izolație extrudată și accesoriile lor pentru tensiuni nominale de la 1 kV ( $U_m=1,2$  kV) pînă la 30kV ( $U_m=36$ kV). Partea 1: Cabluri pentru tensiuni nominale de la 1 kV ( $U_m=1,2$  kV) și 3kV ( $U_m=3,6$  kV).

SM IEC 60331-21:2016 Încercări pentru cabluri electrice în condiții de incendiu. Integritatea circuitului. Partea 21: Proceduri și cerințe. Cabluri de tensiune nominală pînă la și inclusiv 0,6/1 kV (analog standardului Fire și cabluri izolate. Cerințe de securitate la incendiu și metode de încercare). Directiva de joasă tensiune 2014/35/UE.

PRODUCĂTOR

ПАО „Завод Южкабель”, Украина , 61099, г.Харьков , ул. Автогенная 7

Codul țării  
UA

SOLICITANT

“CEGOLTAR” SRL , PM, or. Chișinău, str. Nufărilor 25

Codul CUI/О  
38180588

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA:

Certificatelor de conformitate Ucrainei № UA.PS.000192-21 de la 26.01.2021. pînă la 21.01.2024 eliberat ТОВ “Орган по сертификации ПромСтандарт”, 4900069032, г. Днепро , ул. Староказачья 56 .

Actul de identificare № 275-023 din 16.01.2023

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ:

Evaluarea periodică inter pares a produselor va fi efectuată de CȘET “Moldtestenergo” o dată pe an

Directorul CȘET “MOLDTESTENERGO”

D.ș.t.  
I.ș.



M. Guraevschi

*Copiile prezentului certificat de conformitate MTE se legalizează în modul stabilit de Centrul de știință și expertiză Tehnică “MOLDTESTENERGO”*

# SIDERINOX

Siderinox S.p.a. Frazione Caselle 20081 Morimondo (MI) Italia  
 Ufficio Commerciale: Tel. 02 9498151 - Fax 02 949815250/251  
 Ufficio Amministrativo: Tel. 02 9498161 - Fax 02 949816350  
 Ufficio Spedizioni: Tel. 02 949816222 - Fax 02 949815350  
 Ufficio Acquisti: Tel. 02 949816345 - Fax 02 949816350  
 Casella e-mail: sx@siderinox.it Sito web: www.siderinox.it

Capitale Sociale Euro 3.300.000 i.v.  
 Cod. Fiscale e Reg. Imp. MI N. 01825510157  
 R.E.A. Milano N. 878116  
 Centro Meccanografico n. MI074282  
 Partita IVA 01825510157

AZIENDA CON SISTEMA  
 DI GESTIONE QUALITÀ  
 CERTIFICATO DA DNV GL  
 = ISO 9001 =

|  |  |   |            |  |                              |
|--|--|---|------------|--|------------------------------|
| <b>INSPECTION CERTIFICATE EN 10204</b>   |  |   | <b>3.1</b> | <b>N° 599432</b>                         | Page 1 / 1                   |
| Purchaser <b>INVESTA SPÓLKA Z.O.O.</b>   |  |   |            |  |                              |
| DDT<br><b>N 2477</b>   |  | SIDERINOX order number<br><b>N 2535</b>               |            | Customer's order<br><b>N CZZ20C01426</b> |                              |
| Product<br><b>Stainless steel round pipe Ø 10 x 1 mm AISI 304/304L brushed EN 10217-7 Longitudinally welded</b>                          |  |   |            |  |                              |
| Dimension<br><b>10 x 1 mm</b>  |  | Steel type<br><b>EN 1.4301/1.4307 / AISI 304/304L</b> |            | Quantity (m)<br><b>2712</b>              | Weight (kg)<br><b>576</b>    |
| Production Norm<br><b>EN 10217-7</b>   |  | Rolling<br><b>Cold rolled</b>                         |            | Tolerances<br><b>D3 \ T3</b>             | Welding factor<br><b>V=1</b> |
| Marking<br><b>MANUFACTURER'S MARK - DIMENSION - STEELGRADE - HEAT N. - PRODUCTION NORM - EXECUTION - E.C. INSPECTOR - WORK INSPEKTOR</b> |  |   |            |  |                              |
| Manufacturing process<br><b>Route = 03</b>   |  | Surface finishing<br><b>W0</b>                        |            |  |                              |

### CHEMICAL COMPOSITION

| Heat          | % C           | % Mn          | % P           | % S           | % Si          | % Cr            | % Ni           | % Mo          | % Ti          | % N           |
|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-----------------|----------------|---------------|---------------|---------------|
|               | 0,000 - 0,030 | 0,000 - 2,000 | 0,000 - 0,040 | 0,000 - 0,010 | 0,000 - 1,000 | 17,500 - 19,500 | 8,000 - 10,000 | 0,000 - 0,000 | 0,000 - 0,000 | 0,000 - 0,110 |
| <b>E04421</b> | <b>0,025</b>  | <b>1,420</b>  | <b>0,031</b>  | <b>0,002</b>  | <b>0,440</b>  | <b>18,200</b>   | <b>8,000</b>   |               |               | <b>0,060</b>  |

The chemical values refer to the certificate issued by the steel mill according to EN 10088 / 10028-7 / ASTM A 240 and stored at our office.

### TEST RESULTS

\* (D) Direction: (L) Longitudinal, (T) Transverse - \*\* (P) Position: (W) Welding, (M) Material

| Test unit | Test Class | (D) | (P) | TENSILE TEST in N/mm <sup>2</sup> =MPa |       |                  |            | HARDNESS |
|-----------|------------|-----|-----|--|-------|------------------|------------|----------|
|           |            |     |     | Yield Strength                         |       | Tensile Strength | Elongation | HRB      |
|           |            |     |     | Rp 0,2%                                | Rp 1% | Rm               | A %        |          |
|           |            |     |     | 195 -                                  | 230 - | 500 - 740        | 40 -       |          |
| T20054030 | TC1        | L   | M   | 292                                    | 370   | 658              | 43         |          |
| T20054031 | TC1        | L   | M   | 290                                    | 366   | 653              | 42         |          |
| T20054033 | TC1        | L   | M   | 290                                    | 368   | 662              | 42         |          |
| T20054034 | TC1        | L   | M   | 285                                    | 378   | 658              | 42         |          |
| T20054035 | TC1        | L   | M   | 285                                    | 375   | 661              | 42         |          |
| T20054036 | TC1        | L   | M   | 290                                    | 373   | 664              | 42         |          |
| T20054043 | TC1        | L   | M   | 280                                    | 360   | 651              | 42         |          |
| T20054044 | TC1        | L   | M   | 295                                    | 381   | 665              | 43         |          |

|                     |    |                      |    |                                   |       |
|---------------------|----|----------------------|----|-----------------------------------|-------|
| Visual inspection   | OK | Drift expanding test | OK | Sealing test                      | OK    |
| Check on dimensions | OK | UNI EN ISO 8493      | OK | UNI EN ISO 10893-1                | OK    |
| Antimixing test     | OK | UNI EN ISO 8492      | OK | Non destructive Eddy Current test | OK    |
|                     |    | EN ISO 5173          | OK | UNI EN ISO 10893-2                | OK    |
|                     |    |                      | OK | Weld bend test                    | N. P. |
|                     |    |                      | OK | Intergranular corrosion test      | N. P. |

WE CERTIFY THAT THE MATERIAL SUPPLIED COMPLIES WITH THE REQUIREMENTS AGREED ON THIS ORDER

Notes:

Certifications:  
 UNI EN ISO 9001  
 Dir. PED 2014/68/EU  
 AQUAP from Nr. 7293-06-TU to Nr 7298-06-TU  
 Qualifications:  
 WPS/WPAR: UNI EN ISO 15609-4/UNI EN ISO 15614-11  
 WPS/WPAR: UNI EN ISO 15609-1/UNI EN ISO 15614-1  
 WLD: UNI EN ISO 14732 operator  
 NDT: UNI EN ISO 9712 operator

Document issued by:

*D. Ricco*

D. Ricco  
 Quality engineering

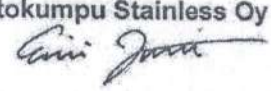
Document confirmed by:

*V. Brandonisio*

V. Brandonisio  
 Quality manager



INSPECTION CERTIFICATE 3.1  
 DIN EN 10204 3.1

|  |   |   |  |                                 |                        |   |          |   |  |  |  |  |
|--|---|---|--|---------------------------------|------------------------|---|----------|---|--|--|--|--|
| Delivery address, Empfänger, Lieu de livraison<br>SARITAS CELIK SAN. VE TIC. A.S.<br>Y.DUDULLU ORG.SAN.BOL 2.<br>CAD. NO:31-33<br>34775 ISTANBUL<br>TURKEY   |   | SARITAS CELIK SANAYI VE TICARET AS<br>Y. DUDULLU ORG. SAN. BOL. 2.CADDE<br>NO 31-33, UMRANIYE<br>34775 ISTANBUL<br>TURKEY |  |                                 |                        |   |          |   |  |  |  |  |
| Requirements, Anforderungen, Exigences<br>AD 2000 W2, W10 & EN 10028-7<br>ASTM A240/A240M<br>ASME SA-240/SA-240M II A ED.  |   | Our Order No.<br>Unser Auftrag Nr.<br>Notre commande n°<br>92786  | Your order, Ihre Bestellung, Votre commande<br>T7-JUN'14 SHIPMENT WEEK25 |                                 |                        |   |          |   |  |  |  |  |
| Product, Erzeugnisform, Produit<br>COIL, STAINLESS STEEL   |   | Mark of Manufacturer<br>Zeichen des Lieferwerkes<br>Signe de producteur<br>outokumpu                                      | Process<br>Erschmelzungsart<br>Mode de fusion<br>AOD                     |                                 |                        |   |          |   |  |  |  |  |
| Grade, Werkstoff, Nuance<br>1.4404 TYPE 316L 1.4401  |   | Tolerances Toleranzen, Tolérances<br>EN ISO 9445-2 S  |  |                                 |                        |   |          |   |  |  |  |  |
| Marking, Kennzeichnung, Marquage<br>1.4404 2B  |   | Marks, Versandzeichen, Marques<br>T7-JUN'14 SHIPMENT WEEK25   |  |                                 |                        |   |          |   |  |  |  |  |
| Line<br>Reihe<br>Ligne   | Item<br>Position<br>Poste   | Charge-test No.<br>Schmelz-Probé Nr.<br>Coulée n°   | Size, Abmessungen, Dimensions  | Quantity<br>Stückzahl<br>Nombre | Weight, Gewicht, Poids | Finish<br>Ausführung<br>Fini<br>EN/ASTM |          |   |  |  |  |  |
| 1  | 13  | 37964 5   | 0,5 X 1000 X 2000 MM   |                                 | 1040 KG                | 2B                                      |          |   |  |  |  |  |
| 2  | 14  | 37582 2   | 1,2 X 1000 X 2000 MM   |                                 | 1340 KG                | 2B                                      |          |   |  |  |  |  |
| 3  | 15  | 37680 5   | 2,0 X 1000 X 2000 MM   |                                 | 1750 KG                | 2B                                      |          |   |  |  |  |  |
| Charge no.<br>Schmelz Nr.<br>Coulée n°   | Chemical composition, Chemische Zusammensetzung, Composition chimiques        |   |  |                                 |                        |   |          |   |  |  |  |  |
|  | C<br>%  | Si<br>%   | Mn<br>%  | P<br>%                          | S<br>%                 | Cr<br>%                                 | Ni<br>%  | MO<br>%   | N<br>%   |  |  |  |
| 37964  | 0,020   | 0,46  | 1,03   | 0,034                           | <.001                  | 16,6                                    | 10,1     | 2,05  | 0,040  |  |  |  |
| 37582  | 0,021   | 0,50  | 0,86   | 0,033                           | 0,001                  | 16,8                                    | 10,1     | 2,03  | 0,046  |  |  |  |
| 37680  | 0,019   | 0,55  | 0,87   | 0,033                           | 0,001                  | 16,9                                    | 10,0     | 2,04  | 0,048  |  |  |  |
| 37302  | 0,019   | 0,50  | 0,85   | 0,034                           | 0,001                  | 16,7                                    | 10,1     | 2,04  | 0,049  |  |  |  |
| Line<br>Reihe<br>Ligne   | Mechanical properties, Mechanische Eigenschaften, Caractéristiques mécaniques |   |  |                                 |                        |   |          |   | Tensile test, Zugversuch, Essai de traction  |  |  |  |
|  | Location<br>Ort<br>Lieu   | Rp0.2<br>MPa  | Rp1.0<br>MPa   | Rm<br>MPa                       | %                      | A50<br>%                                | A80<br>% | Hardness<br>Härte, Duralité<br>HBW  | ISO 6892-1:2009 A224<br>SAMPLES PERPENDICULAR TO<br>THE ROLLING DIRECTION  |  |  |  |
| 1  | E   | 289   | 315  | 606                             |                        | 59                                      | 57       | 168   | APPROVED ACC TO<br>AD2000-WO WITH<br>VERIFICATION OF THE<br>UNIFORMITY OVER THE<br>STRIP LENGTH. CERTIFIED<br>ACC TO PED 97/23/EC<br>BY CERTIFICATION BODY<br>FOR PRESSURE EQUIPMENT<br>OF THE TÜV NORD<br>REG.-NO. 0045 |  |  |  |
| 2  | A   | 296   | 320  | 616                             |                        | 56                                      | 55       | 169   |  |  |  |  |
|  | E   | 286   | 310  | 612                             |                        | 59                                      | 57       | 168   |  |  |  |  |
| 3  | A   | 303   | 329  | 624                             |                        | 56                                      | 55       | 168   |  |  |  |  |
|  | E   | 271   | 297  | 609                             |                        | 61                                      | 59       | 166   |  |  |  |  |
| Identify test, Verwechslungsprüfung, Contrôle d'identification<br>Size, Abmessungen, Dimensions<br>Surface, Oberfläche, Surface<br>Test of intergran. corros, Prüfung auf Interkrist. Korros, Test de corros. interkrist.<br>EN ISO 3651-2 A: OK |   |   |  |                                 |                        |   |          | OK<br>OK<br>OK  |  | A = Beginning / Anfang / Début<br>E = End / Ende / Fin |  |  |
| ASTM A240/A240M<br>ASME SA-240/SA-240M II A ED.<br>TYPE 316  |   |   |  |                                 |                        |   |          | We certify that the above mentioned products comply with the terms of the order contract.<br>Wir bestätigen, dass die Lieferung den Vereinbarungen der Bestellannahme entspricht.<br>Nous certifions que les produits énumérés ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.   |  |  |  |  |
|  |   |   |  |                                 |                        |   |          | This test certificate is made by controlled ADP-system and is valid without signature.<br>Dieses Zeugnis wurde von einem überprüften Datenverarbeitungssystem erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.<br>Ce certificat a été établi par un système informatique contrôlé et est valide sans signature.   |  |  |  |  |
|  |   |   |  |                                 |                        |   |          | <p><b>Outokumpu Stainless Oy</b></p>  <p>Authorized inspector<br/>Werkstachverständiger<br/>Inspecteur autorisé</p> <p>EMILIA JUNTARI</p> <p>FI-95490 Tomio, Finland</p> <p>www.outokumpu.com<br/>Domicile: Tomio, Finland, Business Identity Code 0823315-9</p> |  |  |  |  |



# MARCEGAGLIA S.p.A.

Sede legale ed amministrativa: via Drezicini, 16 - 46040 Gazzolo degli Ippoliti - Mantova - Italy  
 www.gruppomarcegaglia.com  
 Stabilimento di Forlì: via Metall, 20 - 47037 Fontanafredda - Forlì - Cesena - Italy

## 3.1 CERTIFICATO DI COLLAUDO EN 10204

Nr.  
10512076516

|  |                              |  |            |  |                    |
|--|------------------------------|--|------------|--|--------------------|
| Clienti<br>Customer<br>Kunde<br>Client | THYSSENKRUPP ENERGOSTAL S.A. | Ordine Cliente<br>Customer's Order<br>Bestellung<br>Commande du Client | ZI12000232 | Ordine Marcegaglia<br>Mill Order<br>Unsere Auftragsbestätigung<br>Notre confirmation de commande | 1121059931 /000020 |
|--|------------------------------|--|------------|--|--------------------|

|  |  |  |                |  |                |  |             |
|--|--|--|----------------|--|----------------|--|-------------|
| Tipo di Acciaio<br>Steel type<br>Werkstoff<br>Nuance acier | TP 304L<br>1.4307/1.4301<br>X2CrNi18-9/X5CrNi18-10 | Norma di collaudo<br>Test specification<br>Prüfnormen<br>Specification | EN 10217-7 TC1 | Tolleranze<br>Tolerances<br>Toleranzen<br>Tolérances | ISO 1127 D3-T3 | Trattamento Termico<br>Heat treatment<br>Wärmebehandlung<br>Traitement thermique | Aria<br>Air |
|--|--|--|----------------|--|----------------|--|-------------|

| Tubi saldati longitudinalmente<br>Welded tubes longitudinalmente<br>Rohre/Tubes sou |   | TXT002 16x2x6000 TP304L LAS Z |                                   |  |                                      |  | Composizione Chimica<br>Chemical Analysis/Chimische Analyse/Comp. Chimique |        |        |       |       |       |        |        |       |  |  |  |  |  |  |
|---|---|-------------------------------|-----------------------------------|--|--------------------------------------|--|--|--------|--------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|--|--|--|--|--|--|
| Pos. Nr   | Partita<br>Batch<br>Partie nr<br>Nr de partie | Quantità<br>Menge<br>Quantité | Rea<br>Weight<br>Gewicht<br>Poids | Pezzi<br>Pieces<br>Stückzahl<br>Pièces | Colata<br>Heat<br>Schmelze<br>Coulée | St. Fornitura<br>Condition Supply<br>Lieferzustand<br>Etat de commande | C (%)  | Si (%) | Mn (%) | P (%) | S (%) | N (%) | Cr (%) | Ni (%) |       |  |  |  |  |  |  |
| 1   | 2K4002459                                     | 1013,4                        | MTZ24 KG                          | 169                                    | PZZ                                  | SC42368  | W1   | 0.03   | 1      | 2     | 0.045 | 0.015 | 0.11   | 17.5   | 8     |  |  |  |  |  |  |
|   |   |                               |                                   |  |                                      |  |  | 0.030  | 0.302  | 1.000 | 0.026 | 0.008 | 0.0568 | 18.461 | 8.173 |  |  |  |  |  |  |

| Valori richiesti<br>Requirements<br>Anforderungen<br>Caractéristiques demandées | Carico di Snervamento<br>0.2% R0.2<br>Yield Strength<br>Grenze<br>Limite élastique | Carico di Snervamento<br>1.0% R1.0<br>Yield Strength<br>Dehngrenze<br>Limite élastique | Carico di Rottura<br>Rm<br>Tensile Strength<br>Zugfestigkeit<br>Résistance à la rupture | Allungamento a rottura<br>A5<br>Elongation<br>Dehnung<br>Allongement | Durezza HRB<br>Hardness<br>Härte<br>Dureté | Svasatura<br>Flaring test<br>Riefentest<br>Evaasement | Sollecitazioni<br>Flanging test<br>Ringelversuch<br>Appliquement | Plega a rovescio<br>Reverse bend<br>test<br>Deugefährtes<br>oht<br>Retournement | Mandrinatura ad anello<br>Ring Expanding<br>test<br>Aufweitrversuch<br>Mandrin. Ann. | Prova Idraulica<br>Hydraulic test<br>Wasserdruk<br>prüfung<br>Epreuve<br>Hydraulique | C.N.D.<br>Eddy Current<br>test<br>Zerstörungsmis<br>prüfung<br>Contrôle non<br>destructif | Antimiscuglio<br>Amalgam test<br>Verwachsungs<br>prüfung<br>Contrôle<br>d'identification | Prova di bordatura<br>Flange test<br>Bordversuch<br>Rattachement de<br>colonne |
|---|--|--|---|--|--|---|--|---|--|--|---|--|--|
|   | 180  | 215  | 470<br>670  | 40   |  | EN ISO<br>8493  | EN ISO<br>8492   |   |  | EN<br>10246-2  |   | EN 10088-2   |  |
| Pos. Nr   | 264  | 314  | 565   | 51   |  | OK  | OK   |   |  | OK   |   | OK   |  |

|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
| Prova di trazione secondo<br>Tensile test according to<br>Zugversuch gemäß<br>Essai de traction en according avec<br>EN 10002-1:2004 | Prova di corrosione intermetallica secondo<br>Intergranular corrosion test according to<br>Prüfung auf interkristalline Korrosion gemäß<br>Essai de corrosion test according to<br>EN ISO 3651-2:1998~ | Controllo visivo e dimensionale<br>Visual and dimensional control<br>Sicht- und Abmessungskontrolle<br>Contrôle visuel et dimensionnel<br>OK | Omologazione AQUAP<br>De N204 E291<br>De N°80106 a 80116<br>De N°7442-06-TU a 7443-06-TU<br>De N°7430-06-TU a 7433-06-TU |
|--|--|--|--|

|   |   |  |  |
|---|---|--|--|
| Mercato<br>Market<br>Kennzeichnung/Markage  |   |  |  |
| Legende   |   |  |  |
| 1 Sigla Produttore<br>Manufacturer trade mark<br>Zachlen des Lieferwerks<br>Talon du producteur | 5 Colata<br>Heat<br>Schmelze<br>Coulée  | 9 Tubo Crudo - Ricotto<br>Not annealed - Annealed tube<br>Ungelötetes - Geglötetes Rohr<br>Pas recuit - Recuit | 13 Provato Eddy Current<br>Eddy Current Tested<br>Wirbelstromgeprüft<br>Epruvé courant de Foucault   |
| 2 Norma di collaudo<br>Test specification<br>Prüfnormen<br>Specification                        | 6 Saldato<br>Welded<br>Geschweisst<br>Soudé   | 10 Tipo di classe<br>Class type<br>Prüfklasse<br>Sene  | 14 Diametro e spessore in mm<br>Diameter and Thickness mm<br>Auswenddurchmesser und Wandstärke mm<br>Diameter et epaisseur en mm                     |
| 3 Tipo Acciaio 1<br>Group 1<br>Werkstoff 1<br>Nuance 1  | 7 Stato di fornitura<br>Supply condition<br>Lieferzustand<br>Etat de commande   | 11 Tubo N°<br>Tube N°<br>Rohr N°<br>Tube N°  | 15 Diametro e spessore schedula<br>Diameter and Thickness Schedule<br>Auswenddurchmesser und Wandstärke Schedule<br>Diameter et epaisseur a schedule |
| 4 Tipo Acciaio 2<br>Group 2<br>Werkstoff 2<br>Nuance 2  | 8 Laminato - Non laminato<br>Inade bead removed - not remove<br>Innenast geglättet - nicht geglättet<br>Laminé - Pas laminé | 12 Prevede il Certificato<br>With test mill<br>Mit Werkabnahmezeugnis<br>Demande le certificat                 |  |

|   |
|---|
| Observation<br>CHEMICAL COMPOSITION ACCORDING TO EN 10088; TUBE TO EN 10217-7 TC1 AND DIRECTIVE 97/23/EC (PED) ANNEX I, PARAGRAPH 4.3 ; WELD FACTOR V=1 |
|---|

|  |                          |  |   |
|--|--------------------------|--|---|
| Avviso di spedizione<br>Shipping notice<br>Versandanzeige<br>Avis d'expédition | 1005011493<br>8305212230 | <p>Noi certifichiamo che il prodotto fornito è conforme ai requisiti dell'ordinazione<br/>         We Certify that material supplied complies with the requirements agreed on order<br/>         Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellanahme entspricht<br/>         Nous certifions que le produit fourni est conforme à la qualité de la commande</p> <p>Mod.001 Rev.04 08/2002</p> | <p>Marcegaglia S.p.A.<br/>         Quality Department<br/>         Resp. Laboratorio<br/>         S.Toscana</p> |
|--|--------------------------|--|---|



Marcegaglia  
 41030 via Biscione, 16 - Giugiaro degli Spini (Modena) Italy  
 Tel. +39 - 0571 665 115 Fax. +39 - 0571 665 160  
 www.marcegaglia.com  
 Distribuzione in Italia:  
 via E. Mattei, 20 - 47034 Forlì (Forlì) - Italy - 0543 401015  
 fax 0543 401011 - fax 0543 401015

Inspection Certificate 3.1 EN 10204  
 Type  
 WELDING PROCESS QUALIFICATION: ALL THE LASER WELDING PROCESS ARE QUALIFIED ACCORDING EUROPEAN PRESSURE EQUIPMENT DIRECTIVE PED 97/23/EC BY THE NOTIFIED BODY N.1233 EUROPED WITH WELDING PROCEDURE QUALIFICATION WPQR N° PW0907 A001 Registration no. 10M203 AND WPQR N° PW0907 A002 Registration no. 11M017.  
 STILL VALID UNDER PED 2014/68/EU PER ARTICLE 48 CLAUSE 3.

Customer: PL MARCEGAGLIA SPECIALTIES RAP  
 VIA BRESCIANI 16  
 46040 GAZOLDO DEGLI IPPOLITI IT  
 Material: 59004581  
 Description: TX1002 21,3x2x6000 4307/304L LAS Z  
 Consignee: Thyssenkrupp Materrals Poland S.A.  
 Nowe Marzy  
 86-134 Nowe Marzy PL  
 Code: 0000008560  
 Delivery N°: 8356121673  
 Quality Control: O.M.D./Q.M. S.Toscana  
 Plant Of Forli: 2505002557  
 Pages: 23/25  
 Order N°: 1591872176/100  
 Part Number: ZAMOWIENIEZS2100

Test specification: EN 10217-7 TC1  
 Stainless steel grade: TP 304L 1.4307/1.4301 X2CrNi18-9/5CrNi18-10  
 Tolerances: ISO 1127 D3-T3

| Item | Identification Nr | Heat    | Quantity MTL | Quantity KG | Quantity PZ | Delivery conditions | Reworks |
|------|-------------------|---------|--------------|-------------|-------------|---------------------|---------|
| 1    | 21J6000946        | 8800029 | 762          | 670         | 127         | W0                  | BRUSHED |
| 2    | 21J6000951        | MM05103 | 762          | 675         | 127         |                     |         |

| Identification Nr | Chemical Type | C (%) | Si (%) | Mn (%) | P (%) | S (%) | N (%) | Cr (%) | Ni (%) |
|-------------------|---------------|-------|--------|--------|-------|-------|-------|--------|--------|
| 21J6000946        | RAW MATERIAL  | .025  | .420   | 1.580  | .0270 | .0010 | .0570 | 18.080 | 8.020  |
| 21J6000951        | RAW MATERIAL  | .017  | .378   | 1.076  | .0269 | .0074 | .0507 | 18.126 | 8.085  |

| Identification Nr | Type of mechanical test | Rp 0.2 [MPa] | Rp 1.0 [MPa] | Rm [MPa] | A5 (%) |
|-------------------|-------------------------|--------------|--------------|----------|--------|
| 21J6000946        | TUBE                    | 399          | 439          | 649      | 43.8   |
| 21J6000951        | TUBE                    | 380          | 419          | 617      | 46.9   |

MARCEGAGLIA SPECIALTIES FOR IMPROVED PLANT SYSTEM CERTIFICATIONS QUALITY SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO EN ISO 9001:2015 AND IATF 16949:2016 AND ISO 3854:2009 AND A SAFETY SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO OHSAS 18001:2007 AND AN ENVIRONMENTAL SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO ISO 14001:2015.  
 MARCEGAGLIA SPECIALTIES FOR IMPROVED PRODUCT CERTIFICATIONS DWGW ACCORDING TO DW541 LASER AND TIG WELDED TUBES STAINLESS STEEL GRADE 1.4301/DMA FROM 15.00 TO 108.00MM AND GRADE 1.4571 FROM 15.00 TO 54.00MM.  
 TUV A02000 WZM10 AND PED ANNEX 1 PARAGRAPH 4.3 LASER AND TIG WELDED TUBES STAINLESS STEEL GRADE 1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4571.  
 1.4308, 1.4438 THICKNESS FROM 0.80 TO 4.00MM AND DIAMETERS FROM 8.00 TO 283.00 MM. ENHEDG FOR DAILY TUBES TX1015. EUROPEAN DIRECTIVE 1989/2004 FOR DAIRY TUBES TX1031, TX1014, TX1015.

**NON DESTRUCTIVE TESTS**  
 EDDY CURRENT TEST FOR THE VERIFICATION OF HYDRAULIC LEAKTIGHTNESS ACCORDING TO EN ISO 18653.1:2011. CONFORM  
 EDDY CURRENT TEST FOR THE DETECTION OF IMPERFECTIONS ACCORDING TO EN ISO 18653-2:2011. CONFORM  
 ANTIMIXING TEST. CONFORM  
 VISUAL INSPECTION AND DIMENSIONAL CONTROLS. CONFORM

**DESTRUCTIVE TESTS**  
 BRIT EXPANDING TEST ACCORDING TO EN ISO 8463.2:2005. CONFORM  
 FLATTENING TEST ACCORDING TO EN ISO 8462.2:2004. CONFORM  
 RING EXPANDING TEST ACCORDING TO EN ISO 8465.2:2004. CONFORM  
 TENSILE TEST ACCORDING TO EN ISO 6892-1:2009  
 INTERGRANULAR CORROSION TEST ACCORDING TO EN ISO 3651-2:1986. CONFORM

**Marking**  
 (LGO)MARCEGAGLIA) 50MMETROS X 5ESPESORE, NOM6 HEAT N°502415 EN 14351 EN 14357 TP 304L EN 10217.7 TC1 ESTATO DIFENDENTURAS \$SIGLAS \$DATAS \$ORAS

**Remarks:**  
 CONFORM CONFORM CONFORM TO EN 10204 TUBE TO EN 10217.7 TC1 AND DIRECTIVE 2014/68/EU (PED) WELDED FACTORY

WE CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED PRODUCTS COMPLY WITH THE TERMS OF ORDER CONTRACT AND THE STANDARDS RECALLED IN THE PRESENT TEST CERTIFICATE





Marcegaglia  
46040 via Brecciana 16-Casola degli Ippoliti Mantova Italy  
Tel. +39 - 0376 85011 Fax. +39 - 0376 850100  
www.marcegaglia.com  
Sede e stabilimento di produzione  
Via Brecciana 16 - Casola degli Ippoliti - Mantova - Italia  
Tel. +39 0376 850111 Fax. +39 0376 850100

Type Inspection Certificate 3.1 EN 10204  
Number 10521649223  
Issued On  
WELDING PROCESS QUALIFICATION: ALL THE LASER WELDING PROCESS ARE QUALIFIED ACCORDING EUROPEAN PRESSURE EQUIPMENT DIRECTIVE PED 97/23/EC BY THE NOTIFIED BODY N.1233 EUROPE WITH WELDING PROCEDURE QUALIFICATION WPOR N° PM0907A001 Registration no. 10M203 AND WPOR N° PM0907A002 Registration no. 11M017. STILL VALID UNDER PED 2014/68/EU PER ARTICLE 48 CLAUSE 3.

Customer  
PL MARCEGAGLIA SPECIALTIES RAP  
VIA BRESCIANI 16  
46040 GAZOLDO DEGLI IPPOLITI IT

Consignee  
Thyssenkrupp Materials Poland S.A.  
Nowe Marzy  
86-134 Nowe Marzy PL

Delivery Nn  
8355121673  
Quality Control  
Q.M.D./Q.M. S.Toscano  
Plant Of/Fori  
3/25

Order Nr  
1591872179/10  
Part Number  
Client Order  
ZAMOWIENIEZS210X

Material  
59004679

Description  
TX1003 34x1,5x6000 TP304L LAS LZ

Code: 0000085560

Test specification: EN 10217-7 TC1 EN 10357 ASTM A270  
Stainless steel grade: TP 304L 1.4307/1.4301 X2CrNi18-9/X5CrNi18-10  
Tolerances: EN 10357 - DIN 11850

| Item | Identification Nr | Heat    | Quantity MTL | Quantity KG | Quantity PZZ | Delivery conditions | Reworks |
|------|-------------------|---------|--------------|-------------|--------------|---------------------|---------|
| 1    | 20W9004930        | 0456862 | 546          | 630         | 91           | Wzbr CD             | BRUSHED |

| Identification Nr | Chemical Type | C (%) | Si (%) | Mn (%) | P (%)  | S (%)  | N (%)  | Cr (%) | Ni (%) |
|-------------------|---------------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 20W9004930        | RAW MATERIAL  | 0.03  | 1      | 2      | 0.045  | 0.015  | 0.11   | 17.5   | 8      |
|                   |               | 0.21  | 0.310  | 1.680  | 0.0260 | 0.0010 | 0.0690 | 18.120 | 8.030  |

| Identification Nr | Type of mechanical test | Rp 0.2 [MPa] | Rp 1.0 [MPa] | Rm [MPa] | A5 (%) |
|-------------------|-------------------------|--------------|--------------|----------|--------|
| 20W9004930        | TUBE                    | 396          | 435          | 644      | 43.9   |

NON DESTRUCTIVE TESTS  
EDDY CURRENT TEST FOR THE VERIFICATION OF HYDRAULIC LEAKTIGHTNESS ACCORDING TO EN ISO 10893-1:2011 CONFORM  
EDDY CURRENT TEST FOR THE DETECTION OF IMPERFECTIONS ACCORDING TO EN ISO 10893-2:2011 CONFORM  
ANTIMIXING TEST CONFORM  
VISUAL INSPECTION AND DIMENSIONAL CONTROLS CONFORM  
ROUGHNESS Ra VALUES MEASURED FOR RAW MATERIAL MAX 0.8 µm AND INTERNAL WELDING AREA MAX 1.6 µm ACCORDING TO EN 10357 CONFORM

DESTRUCTIVE TESTS  
DRIFT EXPANDING TEST ACCORDING TO EN ISO 8403:2005 CONFORM  
FLATTENING TEST ACCORDING TO EN ISO 8402:2004 CONFORM  
RING EXPANDING TEST ACCORDING TO EN ISO 8495:2004 CONFORM  
TENSILE TEST ACCORDING TO EN ISO 6892-1:2009  
INTERGRANULAR CORROSION TEST ACCORDING TO EN ISO 3651-2:1998 CONFORM

REMARKS:  
CHEMICAL COMPOSITION ACCORDING TO EN 10203-1 TABLE TO EN 10217-7 TC1 EN 11850 AND DIRECTIVE 2014/68/EU (PED)  
WELDING FACTOR 0.41

WE CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED PRODUCTS COMPLY WITH THE TERMS OF ORDER CONTRACT AND THE STANDARDS RECALLED IN THE PRESENT TEST CERTIFICATE

MARCEGAGLIA SPECIALTIES FORUMPOPOLI PLANT SYSTEM CERTIFICATIONS QUALITY SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO EN 9001:2015 AND IATF 16949:2016 AND ISO 3834-2:2005 AND A SAFETY SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO CHASAS 18001:2007 AND AN ENVIRONMENTAL SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO ISO 14001:2015. MARCEGAGLIA SPECIALTIES FORUMPOPOLI PRODUCT CERTIFICATIONS DVGN ACCORDING TO GHS41 LASER AND TIG WELDED TUBES STAINLESS STEEL GRADE 1.4404 DIA FROM 15.00 TO 106.00MM AND GRADE 1.4521 FROM 15.00 TO 54.00MM. TUV A202000 WZWI10 AND PED ANNEX I PARAGRAPH 4.3 LASER AND TIG WELDED TUBES STAINLESS STEEL GRADE 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4571, 1.4435, 1.4436 THICKNESS FROM 0.80 TO 4.00MM AND DIAMETERS FROM 8.00 TO 283.00 MM. EHEDG FOR DAIRY TUBES TX1015. EUROPEAN DIRECTIVE 1935/2004 FOR DAIRY TUBES TX1003, TX1014, TX1015.



Marcegaglia  
 42010 Via S. Maria 15 - 42010 Sesto San Giovanni (MO) Italy  
 Tel. +39 - 0576 6611 Fax. +39 - 0576 665 800  
 www.marcegaglia.com  
 Sede Legale: Via S. Maria 15 - 42010 Sesto San Giovanni (MO) Italy  
 Registro Imposte: 01502040151 - Partita IVA: 01502040151

Customer  
 THYSENKRUPP MATERIALS POLAND  
 U.L. GRUDZIADZKA 159  
 87100 TORUN PL

Code: 0000035410

Condition  
 THYSENKRUPP MATERIALS POLAND S.A.  
 U.L. TORUNSKA, 7  
 41303 DABROWA GORNICZA PL

Delivery N°  
 OR  
 Delivery note n°

Number  
 10521770228

Quality Control  
 G.M.D./G.M. S. Torziano  
 Plant Of Forth

Pages  
 7/19

Material  
 59004749  
 Description  
 TX1003 52x1x60000 TP304L LAS LZ

Test specification:  
 Stainless steel grade: TP 304L 1.4307/1.4301 X2CrNi18-9/X5CrNi18-10  
 Tolerances: EN 10357 - DIN 11850

Welding process  
 LASER WELDING

Order N°  
 119140560620

Client Order  
 Z121002622

| Item | Identification N° | Heat    | Quantity MTL | Quantity KG | Quantity PZZ | Delivery conditions | Remarks |
|------|-------------------|---------|--------------|-------------|--------------|---------------------|---------|
| 1    | 21K6002811        | 0102093 | 366          | 450         | 61           | W20 CD              | BRUSHED |
| 2    | 21K6002812        | 0102093 | 366          | 450         | 61           |                     |         |

| Identification N° | Chemical Type | C (%) |       | Si (%) |       | Mn (%) |       | P (%)  |       | S (%) |  | N (%) |  | Cr (%) |  | Ni (%) |  |
|-------------------|---------------|-------|-------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|-------|--|-------|--|--------|--|--------|--|
|                   |               | 0.03  | 1     | 2      | 0.045 | 0.015  | 0.11  | 17.5   | 8     | 10    |  |       |  |        |  |        |  |
| 21K6002811        | RAW MATERIAL  | 0.27  | 0.350 | 1.690  | 0.340 | 0.010  | 0.620 | 18.120 | 8.040 |       |  |       |  |        |  |        |  |
| 21K6002812        | RAW MATERIAL  | 0.27  | 0.350 | 1.690  | 0.340 | 0.010  | 0.620 | 18.120 | 8.040 |       |  |       |  |        |  |        |  |

NON DESTRUCTIVE TESTS  
 EDDY CURRENT TEST FOR THE VERIFICATION OF HYDRAULIC LEAKTIGHTNESS ACCORDING TO EN ISO 10853.1.2011 CONFORM  
 EDDY CURRENT TEST FOR THE DETECTION OF IMPERFECTIONS ACCORDING TO EN ISO 10853.2.2011 CONFORM  
 AUTOMATIC TEST CONFORM  
 VISUAL INSPECTION AND DIMENSIONAL CONTROL S. CONFORM  
 ROUGHNESS RA VALUES MEASURED FOR RAW MATERIAL MAX 0.8 µm AND INTERNAL WELDING AREA MAX 1.6 µm ACCORDING TO EN 10357 CONFORM

DESTRUCTIVE TESTS  
 DRIFT EXPANDING TEST ACCORDING TO EN ISO 8463.2005 CONFORM  
 FLATTENING TEST ACCORDING TO EN ISO 8462.2004 CONFORM  
 RING EXPANDING TEST ACCORDING TO EN ISO 8495.2004 CONFORM  
 TENSILE TEST ACCORDING TO EN ISO 8892.1.2005  
 INTERGRANULAR CORROSION TEST ACCORDING TO EN ISO 9651.2.1998 CONFORM

Marking  
 R.G. MARCEGAGLIA SPALMATECROS X SPMESCORE MOUS MEAT N° EN 140107EN 14307 TP 304L EN 10217.7 TC1 EN 10357STA TO DI FORNITURAS ESPECIALES SONTAS KONAS

REMARKS:  
 CHEMICAL COMPOSITION ACCORDING TO EN 10002-1 TABLE 10 EN 10217.7 TC1 CONFORM AND DIRECTIVE 2006/68/EC  
 WELDING FACTOR 0.1

WE CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED PRODUCTS COMPLY WITH THE TERMS OF ORDER CONTRACT AND THE STANDARDS RECALLED IN THE PRESENT TEST CERTIFICATE



Customer:  
INVESTA SP. Z O.O.  
UL ZASTAWNA 27  
83000 PRUSZCZ GDANSKI PL

Material:  
59004771

Description:  
TX1003 63,5x1,5x6000 TP304L LAS LZ

Code: 000023130

Consignee:  
Investa Sp. z o.o.  
Smolice 19, Tulipan Park - Hal  
95010 Slivkovo PL

Delivery N°:  
OR  
Delivery note n°  
1005012088

Quality Control:  
Q.M/D/G/M S. Toscano  
Plant Of Origin

Pages:  
13/23

Test specification: EN 10217-7 TC1 EN 10357 ASTM A270  
Stainless steel grade: TP 304L 1.4307/1.4301 X2CrNi19-9/5CrNi18-10  
Tolerances: EN 10357 - DIN 11850

Welding process:  
LASER WELDING

Order N°:  
Part Number  
1191387563/50

Client Order:  
CZZ21001507

Marcogaglia  
ul. Gagarina 16/Gdańsk 80-930 Sopot, ul. Młocznarska 54  
Tel.: +48 - 022 66 11 11 Fax.: +48 - 022 66 11 11  
www.marcogaglia.com

Subsidiary of Polimetal  
ul. Gagarina 16/Gdańsk 80-930 Sopot, ul. Młocznarska 54  
ul. Gagarina 16/Gdańsk 80-930 Sopot, ul. Młocznarska 54

Type: Inspection Certificate 3.1 EN 10204  
WELDING PROCESS QUALIFICATION ALL THE LASER WELDING PROCESS ARE QUALIFIED ACCORDING EUROPEAN PRESSURE EQUIPMENT DIRECTIVE PED 97/23/EC BY THE NOTIFIED BODY N. 1233 EUROPED WITH WELDING PROCEDURE QUALIFICATION WFOR N° PM09070001 Registration no. 1042203 AND WFOR N° PM09070002 Registration no. 1140017. STILL VALID UNDER PED 2014/68/EU PER ARTICLE 48 CLAUSE 3.

This document was produced automatically  
AND IS VALID WITHOUT SIGNATURE

Number: 10521738075

Issued On

| Item | Identification N° | Heat    | Quantity MTL | Quantity KG | Quantity PZ2 | Quantity PZ1 | Delivery conditions | Remarks |
|------|-------------------|---------|--------------|-------------|--------------|--------------|---------------------|---------|
| 1    | 21W3003621        | 8800054 | 222          | 472         | 37           | 37           | WZD CD              | BRUSHED |
| 2    | 21W3003622        | 8800054 | 222          | 472         | 37           | 37           | WZD CD              | BRUSHED |

| Identification N° | Chemical Type | C (%) | Si (%) | Mn (%) | P (%) | S (%) | N (%) | Cr (%) | Ni (%) |
|-------------------|---------------|-------|--------|--------|-------|-------|-------|--------|--------|
| 21W3003621        | RAW MATERIAL  | 0.022 | 0.03   | 1      | 0.045 | 0.015 | 0.11  | 18.070 | 8.010  |
| 21W3003622        | RAW MATERIAL  | 0.022 | 0.03   | 1      | 0.045 | 0.015 | 0.11  | 18.070 | 8.010  |

| Identification N° | Type of mechanical test | Rp 0.2 [MPa] | Rp 1.0 [MPa] | Rm [MPa] | A5 (%) |
|-------------------|-------------------------|--------------|--------------|----------|--------|
| 21W3003621        | TUBE                    | 398          | 439          | 649      | 43.3   |
| 21W3003622        | TUBE                    | 398          | 439          | 649      | 43.3   |

MANREGAGLIA SPECIALTIES FOR LAMPOROLI PLANT SYSTEM CERTIFICATIONS QUALITY SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO EN 9001:2015 AND IATF 16949:2016 AND ISO 9001:2008 AND A SAFETY SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO OHSAS 18001:2007 AND AN ENVIRONMENTAL SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO ISO 14001:2015 MARCEGAGLIA SPECIALTIES FOR LAMPOROLI PRODUCT CERTIFICATIONS QUALITY SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO GWS41 LASER AND THE WELDED TUBES STAINLESS STEEL GRADE 1.4401 DIA FROM 15.00 TO 106.00MM AND GRADE 1.4571 FROM 15.00 TO 54.00MM TUV A20000 WZMTC AND PED ANNEX 1 PARAGRAFI 4.3 LASER AND THE WELDED TUBES STAINLESS STEEL GRADE 1.4307, 1.4308, 1.4307, 1.4401, 1.4401, 1.4401, 1.4571, 1.4425, 1.4426 THICKNESS FROM 0.80 TO 4.00MM AND DIAMETERS FROM 8.00 TO 203.50 MM. EVIDENCE FOR DAILY TUBES TX1015, EUROPEAN DIRECTIVE 1935/2004 FOR DAILY TUBES TX1003, TX1014, TX1015.

NON DESTRUCTIVE TESTS  
EDDY CURRENT TEST FOR THE VERIFICATION OF HYDRAULIC LEAKTIGHTNESS ACCORDING TO EN ISO 10863.1:2011 CONFORM  
EDDY CURRENT TEST FOR THE DETECTION OF IMPERFECTIONS ACCORDING TO EN ISO 10863.2:2011 CONFORM  
AUTOMATIC TEST CONFORM  
VISUAL INSPECTION AND DIMENSIONAL CONTROL CONFORM  
ROUGHNESS RA VALUES MEASURED FOR RAW MATERIAL MAX 0.8 µm AND INTERNAL WELDING AREA MAX 1.5 µm ACCORDING TO EN ISO 7 CONFORM

Marking  
RIGID MARCEGAGLIA SQUARE CROSS EXPANSOR, MODEL HEAT TREAT, EN 14316/EN 14307, TP 304TP 304L EN 10217.7 TC1 EN 10357/STATO DI FORNITURA SINGOLA SDAVIA KORAS

Remarks:  
CHEMICAL COMPOSITION ACCORDING TO EN 10088-7, EN 10217.7, EN 10357 AND DIRECTIVE 2008/98/EC  
WELDING ACTION V11

WE CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED PRODUCTS COMPLY WITH THE TERMS OF ORDER CONTRACT AND THE STANDARDS RECALLED IN THE PRESENT TEST CERTIFICATE

COMPANY WITH  
MADE IN ITALY  
CERTIFIED BY DNV GL  
= ISO 9001 =  
= ISO 14001 =  
= ISO 45001 =  
= ISO 50001 =

ITA S.p.A.  
Via S. Maria Maddalena, 10  
I-36017 BASSANO DEL GRAPPA  
Tel. +39 0422 461111  
Fax +39 0422 461112  
www.itala.com

**ilita** 

**TEST CERTIFICATE ACCORDING TO EN 10204(2005) 3.1** N°0000737851

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS - CERTIFICAT D'ESSAIS - CERTIFICATO DI COLLAUDO Pag. 1/01  
 Longitudinally laser welded tubular steel longitudinal seamless roller tubes soudés longitudinalement laser/tubi saldati longitudinalmente laser

Customer: **Tysasohrupp Materials Poland S.A.**  
 Customer Order N°: **Z123009153**  
 Customer's Drawing: **U1...GRUZZADAZKA 159**  
 Reference: **87-100 TORUN K-P**

Manufacturer's mark: **ilita**   
 Specification: **EN 10217-2**  
 Inspector's Stamp: **U.A.**

|          |     |            |          |                     |           |    |        |        |           |           |       |         |               |             |           |                      |
|----------|-----|------------|----------|---------------------|-----------|----|--------|--------|-----------|-----------|-------|---------|---------------|-------------|-----------|----------------------|
| Item No. | 230 | DIMENSIONS | DIAMETER | 76.10 X 2.00 X 6000 | PIECES N° | 74 | METERS | 444.00 | WEIGHTING | 1.580.000 | GRADE | 17-304L | STANDARD CODE | X2 CRN 18-9 | EXECUTION | Welding<br>Execution |
|----------|-----|------------|----------|---------------------|-----------|----|--------|--------|-----------|-----------|-------|---------|---------------|-------------|-----------|----------------------|

Chemical analysis acc. to: **ASTM A240/EN 10088-2/EN 10028-7 Last Edition**  
 Steel making process: **E/AOD**

|          |     |         |         |        |     |       |      |        |     |        |      |       |      |       |      |       |      |       |      |       |     |       |
|----------|-----|---------|---------|--------|-----|-------|------|--------|-----|--------|------|-------|------|-------|------|-------|------|-------|------|-------|-----|-------|
| Item No. | 220 | HEAT N° | HEAT N° | 462794 | % C | 0.020 | % SI | 0.0010 | % S | 0.0028 | % Mn | 1.710 | % Ni | 8.000 | % Mo | 0.290 | % Ti | 0.170 | % Cu | 0.360 | % N | 0.079 |
|----------|-----|---------|---------|--------|-----|-------|------|--------|-----|--------|------|-------|------|-------|------|-------|------|-------|------|-------|-----|-------|

Mechanical test acc. to: **EN 10217-2**  
 Mechanical Prüfung/essai mécanique/Certificatió meccanica

|          |     |         |         |        |                |                |     |                |     |          |                |     |         |    |      |
|----------|-----|---------|---------|--------|----------------|----------------|-----|----------------|-----|----------|----------------|-----|---------|----|------|
| Item No. | 220 | HEAT N° | HEAT N° | 462794 | YIELD STRENGTH | R <sub>e</sub> | 520 | R <sub>m</sub> | 520 | ELONGAT. | A <sub>5</sub> | 45% | HARNESS | HB | 52.5 |
|----------|-----|---------|---------|--------|----------------|----------------|-----|----------------|-----|----------|----------------|-----|---------|----|------|


**Test Results**

Technical drawing: **EN ISO 9001 OK / approved / approvato / approved**  
 Material Certificate Test acc. to: **EN ISO 9001 OK / approved / approvato / approved**  
 Intergranular Corrosion Test acc. to: **EN ISO 9814-2/10 OK**  
 Non Destructive Test acc. to: **EN ISO 17613/EN 10 OK**  
 Leak Test/sondaggio: **EN ISO 14726 OK**  
 Dimensional control: **EN ISO 10361 OK**  
 Visual and grouping control: **no remarks**

Material fully conform to type **4301/304** - Issued in agreement with TÜV SÜD Industrie Service GmbH - QS approved acc. to PED, Annex I, Para. 4.3 by Notified Body 0036  
 Certification N. D04-000-03-W 112020K0C

We certify that the delivered products comply with the specification of the order. We guarantee that the products are made in Italy.  
 Nous certifions que les produits livrés sont conformes aux références de la commande. Nous garantissons que le matériel est fabriqué en Italie.  
 We certify that the delivered products comply with the specification of the order. We guarantee that the products are made in Italy.  
 Nous certifions que les produits livrés sont conformes aux références de la commande. Nous garantissons que le matériel est fabriqué en Italie.

Inspector: **Marco Alessandrini**  
 Inspector de Pagine / Firma Inspector

**Anvedi** 



Marcegaglia  
 Via Breggiani 16 - 37039 Bressanone (TN)  
 www.marcegaglia.com  
 Direzione e P.O. - 047242 Edizione: 1997-C  
 tel. 0471/302711 fax 0471/302719/20

Type: Inspection Certificate 3.1 EN 10204  
 THIS DOCUMENT WAS PRODUCED AUTOMATICALLY AND IS VALID WITHOUT SIGNATURE  
 WELDING PROCESS QUALIFICATION: ALL THE LASER WELDING PROCESS ARE QUALIFIED ACCORDING EUROPEAN PRESSURE EQUIPMENT DIRECTIVE PED 97/23/EC BY THE NOTIFIED BODY N.1233 EUROPEAN QUALIFICATION WPCR N° PM9074001 Registration no. 10M203 AND WPCR N° PM9074002 Registration no. 11M017. STILL VALID UNDER PED 2014/68/EU PER ARTICLE 48 CLAUSE 3.

Customer:  
 PL MARCEGAGLIA SPECIALTIES RAP  
 VIA BRESCIANI 16  
 46040 GAZZOLDO DEGLI IPPOLLITI IT

Code: 0000085560

Consignee:  
 Thyssenkrupp Materials Poland S.A.  
 Nowe Marzy  
 86-134 Nowe Marzy PL

Delivery Ni  
 Or  
 Delivery note nr  
 8365121673  
 2505002557

Quality Control  
 Q.M.D./M. S. Toscano  
 Part Of Forth

Pages  
 22/25

Material  
 59004786  
 Description  
 TX1T002 80X2X6000 TP304L LAS LZ

Test specification: EN 10217-7 TC1  
 Stainless steel grade: TP 304L 1.4307/1.4301 X2CrNi18-9/X5CrNi18-10  
 Tolerances: ISO 1127 D3-T3

Welding process  
 LASER WELDING

Order Nr  
 1591872176/30  
 Part Number

Client Order  
 ZAMOWIENIEZS2100

| Item | Identification Nr | Heat    | Quantity MTL | Quantity KG | Quantity PZZ | Delivery conditions | Reworks |
|------|-------------------|---------|--------------|-------------|--------------|---------------------|---------|
| 1    | 21J4008095        | 0540872 | 114          | 434         | 19           | WDR                 | BRUSHED |

| Identification Nr | Chemical Type | C (%) | Si (%) | Mn (%) | P (%) | S (%) | N (%) | Cr (%) | Ni (%) |
|-------------------|---------------|-------|--------|--------|-------|-------|-------|--------|--------|
| 21J4008095        | RAW MATERIAL  | 0.03  | 1      | 2      | 0.045 | 0.015 | 0.11  | 17.5   | 8      |
|                   |               |       |        |        |       |       |       | 19.5   | 10     |
|                   |               |       |        |        |       |       |       | 18.070 | 8.060  |

| Identification Nr | Type of mechanical test | R <sub>0.2</sub> [MPa] | R <sub>0.10</sub> [MPa] | R <sub>m</sub> [MPa] | A5 (%) |
|-------------------|-------------------------|------------------------|-------------------------|----------------------|--------|
| 21J4008095        | TUBE                    | 399                    | 439                     | 649                  | 43.3   |
|                   |                         | 180                    | 215                     | 470                  | 40     |
|                   |                         |                        |                         | 670                  |        |

MARCEGAGLIA SPECIALTIES FOR LAMPOROU PLANT SYSTEM CERTIFICATIONS QUALITY SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO EN ISO 9001:2015 AND EN ISO 14001:2015 AND ISO 45001:2018 AND A SAFETY SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO OHSAS 18001:2007 AND AN ENVIRONMENTAL SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO ISO 14001:2015. MARCEGAGLIA SPECIALTIES FOR LAMPOROU PRODUCT CERTIFICATIONS DVMQ ACCORDING TO GWS41 LASER AND THE WELDED TUBES STAINLESS STEEL GRADE 1.4404 DIA FROM 15.80 TO 108.00MM AND GRADE 1.4571 FROM 15.00 TO 54.00MM. TUV A22000 WZM/TG AND PED AMEX 1. PARAGRAFI 4.3 LASER AND THE WELDED TUBES STAINLESS STEEL GRADE 1.4307, 1.4306, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4571, 1.4405, 1.4438 THICKNESS FROM 0.80 TO 4.00MM AND DIAMETERS FROM 8.00 TO 283.00 MM. EMEDEO FOR DAIRY TUBES TYP016, EUROPEAN DIRECTIVE 1032/2004 FOR DAIRY TUBES TYP004, TYP014, TYP015.

NON DESTRUCTIVE TESTS  
 BODY CURRENT TEST FOR THE VERIFICATION OF HYDRAULIC LEAKTIGHTNESS ACCORDING TO EN ISO 10883-1:2011 CONFORM  
 EDDY CURRENT TEST FOR THE DETECTION OF IMPERFECTIONS ACCORDING TO EN ISO 10883-2:2011 CONFORM  
 ANTI-BLING TEST CONFORM  
 VISUAL INSPECTION AND DIMENSIONAL CONTROLS CONFORM

DESTRUCTIVE TESTS  
 DRIFT EXPANDING TEST ACCORDING TO EN ISO 840/2005 CONFORM  
 FLATTENING TEST ACCORDING TO EN ISO 840/2004 CONFORM  
 RING EXPANDING TEST ACCORDING TO EN ISO 840/2004 CONFORM  
 TENSILE TEST ACCORDING TO EN ISO 6892-1:2009  
 INTERGRANULAR CORROSION TEST ACCORDING TO EN ISO 9651-2:1998 CONFORM

Marking  
 (L)GMARCEGAGLIA, DIMENSIONI, X, SPESORE, MOUS, HEAT, N°COLATA, EN 14301 / EN 14307, TP 304L, TP 304L, EN 10217, 7, TC1, 851410, DIRECTIONAL, 859045, 80454, 5084

Remarks:  
 CHEMICAL COMPOSITION ACCORDING TO EN 10217-7 TUBE TO EN 10217-7 TUBES DIRECTIVE 2006/96/EC WELDING FACTOR V1

WE CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED PRODUCTS COMPLY WITH THE TERMS OF ORDER CONTRACT AND THE STANDARDS RECALLED IN THE PRESENT TEST CERTIFICATE



Marcegaglia  
 Via S. Maria 10 - 40138 Bologna (BO) - Italy  
 Tel. +39 051 835 1799 - Fax +39 051 835 8858  
 www.marcegaglia.com  
 Sede Legale in Italia  
 via E. Mattei, 20 - 47132 Forlì - Italy  
 tel. +39 0543 21111 - fax +39 0543 21100

Inspection Certificate 3 1 EN 10204  
 Type  
 WELDING PROCESS QUALIFICATION: ALL THE LASER WELDING PROCESSES ARE QUALIFIED ACCORDING EUROPEAN PRESSURE EQUIPMENT DIRECTIVE PED 97/23/EC BY THE NOTIFIED BODY N. 1233 EUROPE WITH WELDING PROCEDURE QUALIFICATION W/PQR N. PA6097/2A01 Registration no. 10M203 AND W/PQR N. PA607/2A02 Registration no. 11M017. STILL VALID UNDER PED 2014/68/EU PER ARTICLE 48 CLAUSE 3.

THIS DOCUMENT PRODUCED AUTOMATICALLY AND IS VALID WITHOUT SIGNATURE

Number 10520444830  
 Issued On 29/07/2020

Pages 4/8

Customer  
 INVESTA SP. Z O.O.  
 UL. ZASTAWNA 27  
 83000 PRUSZCZ GDANSKI PL

Code 000023130

Consignee  
 Investa Sp. z o.o.  
 Smolnice 1g, Tulipan Park - Hal  
 95010 Stryków PL

Delivery Nn  
 Of  
 Delivery note nr

8355815879  
 290772020  
 1005007873

Quality Control  
 G.M.D./O.M. S. Toscano  
 Plant Of Forlì

Material  
 55004791

Test specification: EN 10217-7 TC1 EN 10357 ASTM A270  
 Stainless steel grade: TP 304L 1.4307/1.4301 X2CrNi18-9/X5CrNi18-10

Welding process  
 LASER WELDING

Order N°  
 1191191937/60

Client Order  
 CZZ90C00877

Description  
 TX1003 85x2x6000 TP304L LAS LZ

Tolerances: EN 10357 - DIN 11850

Remarks  
 BRUSHED

Part Number

WE CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED PRODUCTS COMPLY WITH THE TERMS OF ORDER CONTRACT AND THE STANDARDS RECALLED IN THE PRESENT TEST CERTIFICATE

| Item | Identification N° | Heat    | Quantity MTL | Quantity KG |
|------|-------------------|---------|--------------|-------------|
| 1    | 20J3006985        | 0536673 | 114          | 435         |
| 2    | 20J3006986        | 0536673 | 114          | 435         |

| Identification N° | Chemical Type | C    |     | SI  |       | Mn    |      | P    |     | S    |     | N      |       | Cr     |       | Ni  |  |
|-------------------|---------------|------|-----|-----|-------|-------|------|------|-----|------|-----|--------|-------|--------|-------|-----|--|
|                   |               | (%)  | (%) | (%) | (%)   | (%)   | (%)  | (%)  | (%) | (%)  | (%) | (%)    | (%)   | (%)    | (%)   | (%) |  |
| 20J3006985        | RAW MATERIAL  | 0.03 | 1   | 2   | 0.045 | 0.015 | 0.11 | 17.5 | 9   | 19.5 | 10  | 18.170 | 8.020 | 18.170 | 8.020 |     |  |
| 20J3006986        | RAW MATERIAL  | 0.03 | 1   | 2   | 0.045 | 0.015 | 0.11 | 17.5 | 9   | 19.5 | 10  | 18.170 | 8.020 | 18.170 | 8.020 |     |  |

| Identification N° | Type of mechanical test | Rp 0.2 |     | Rp 1.0 |      | Rm    |      | A5  |     |
|-------------------|-------------------------|--------|-----|--------|------|-------|------|-----|-----|
|                   |                         | [MPa]  | (%) | [MPa]  | (%)  | [MPa] | (%)  | (%) | (%) |
| 20J3006985        | TUBE                    | 397    | 437 | 646    | 44.0 | 546   | 44.0 |     |     |
| 20J3006986        | TUBE                    | 397    | 437 | 646    | 44.0 | 546   | 44.0 |     |     |

NON DESTRUCTIVE TESTS  
 EDDY CURRENT TEST FOR THE VERIFICATION OF HYDRAULIC LEAK-TIGHTNESS ACCORDING TO EN ISO 10883-1:2011. CONFORM  
 EDDY CURRENT TEST FOR THE DETECTION OF IMPERFECTIONS ACCORDING TO EN ISO 10883-2:2011. CONFORM  
 AUTOMATIC TEST CONFORM  
 VISUAL INSPECTION AND DIMENSIONAL CONTROLS CONFORM  
 ROUGHNESS RA VALUES MEASURED FOR RAW MATERIAL MAX 0.8 µm AND INTERNAL WELDING AREA MAX 1.5 µm ACCORDING TO EN 10357. CONFORM

DESTRUCTIVE TESTS  
 DRIFT EXPANDING TEST ACCORDING TO EN ISO 8493:2005. CONFORM  
 FLATTENING TEST ACCORDING TO EN ISO 8492:2004. CONFORM  
 RING EXPANDING TEST ACCORDING TO EN ISO 8495:2004. CONFORM  
 TENSILE TEST ACCORDING TO EN ISO 6892-1:2005  
 INTERMETALLIC CORROSION TEST ACCORDING TO EN ISO 9051-3:1998. CONFORM

Remarks:  
 Mechanical composition according to 9.2.4 table 2 of EN 10217 TC1 DIN 11850 and directive 89/339/EEC  
 WELDING FACTOR 1.1



MARCEGAGLIA  
 S.p.A.  
 Via S. Maria 27, 41012 Prato (PT)  
 Tel. +39 0574 500000  
 Fax +39 0574 500001  
 www.marcegaglia.com

Inspection Certificate 3.1 EN 10204  
 WELDING PROCESS QUALIFICATION / ALL THE LASER WELDING PROCESSES ARE QUALIFIED ACCORDING EUROPEAN PRESSURE EQUIPMENT DIRECTIVE PED 97/23/EC BY THE NOTIFIED BODY N.1233 EUROPEE WITH WELDING PROCEDURE QUALIFICATION WPOR N° PM09074001 Registration no. 10M203 AND WPOR N° PM0974002 Registration no. 11M017.  
 STILL VALID UNDER PED 2014/68/EU PER ARTICLE 4.48 CLAUSE 3

THE CONTRACTOR HAS PRODUCED AUTOMATICALLY  
 and is valid for 1 hour from issue  
 Number 10520435507  
 Issued On  
 Delivery Nm 8355815715  
 Quality Control Q.M.D. JO. M. S. Toscano  
 Delivery note nr 10055076999  
 Part Of Four  
 Order N° 119122372760  
 Part Number CZZ20C01453  
 Client Order

Customer:  
 INVESTA SP. Z O.O.  
 UL. ZASTAWNA 27  
 83000 PRUSZCZ GDANSKI PL

Code: 0000023130  
 Consignee:  
 Investa Sp. z o.o.  
 Smolnica 1g, Tulipan Park - Hal  
 95010 Stryków PL

Delivery Nm  
 8355815715  
 Quality Control  
 Q.M.D. JO. M. S. Toscano

Delivery note nr  
 10055076999  
 Part Of Four  
 Order N°  
 119122372760  
 Part Number  
 CZZ20C01453  
 Client Order

Material:  
 59004476  
 Description:  
 TX1T003 104x2x6000 TP304L LAS LZ CC

Test specification: EN 10217-7 TC1 EN 10357 ASTM A270  
 Stainless steel grade: TP 304L 1.4307/1.4301 X2CrNi18-9/X5CrNi18-10  
 Tolerances: EN 10357 - DIN 11850

Welding process  
 LASER WELDING

| Item | Identification N° | Heat    | Quantity MTL | Quantity KG | Quantity PZZ | Delivery conditions | Remarks |
|------|-------------------|---------|--------------|-------------|--------------|---------------------|---------|
| 1    | 20J4006109        | SE16820 | 114          | 526         | 19           | W20 CD              | BRUSHED |
| 2    | 20J4006113        | SE16820 | 114          | 526         | 19           |                     |         |

| Identification N° | Chemical Type | C (%) | SI (%) | Mn (%) | P (%) | S (%) | N (%) | Cr (%) | Ni (%) |
|-------------------|---------------|-------|--------|--------|-------|-------|-------|--------|--------|
| 20J4006109        | RAW MATERIAL  | 0.03  | 1      | 2      | 0.045 | 0.015 | 0.11  | 18.103 | 8.060  |
| 20J4006113        | RAW MATERIAL  | 0.03  | 1      | 2      | 0.045 | 0.015 | 0.11  | 18.103 | 8.060  |

| Identification N° | Type of mechanical test | Ho 0.2 [MPa] | Rp 1.0 [MPa] | Rm [MPa] | AG (%) |
|-------------------|-------------------------|--------------|--------------|----------|--------|
| 20J4006109        | TUBE                    | 395          | 435          | 641      | 44.6   |
| 20J4006113        | TUBE                    | 395          | 435          | 641      | 44.6   |

**NON DESTRUCTIVE TESTS**  
 EDDY CURRENT TEST FOR THE VERIFICATION OF HYDRAULIC LEAKTIGHTNESS ACCORDING TO EN ISO 9893:2011 CONFORM  
 EDDY CURRENT TEST FOR THE DETECTION OF IMPERFECTIONS ACCORDING TO EN ISO 18832:2011 CONFORM  
 ANTIMARKING TEST CONFORM  
 VISUAL INSPECTION AND DIMENSIONAL CONTROLS CONFORM  
 FOLD-INNESS RA VALUES MEASURED FOR RAW MATERIAL MAX 0.8 μm AND INTERNAL WELDING AREA MAX 1.8 μm ACCORDING TO EN 10357 CONFORM

**DESTRUCTIVE TESTS**  
 DRIFT EXPANDING TEST ACCORDING TO EN ISO 5493:2005 CONFORM  
 FLATTENING TEST ACCORDING TO EN ISO 6622:2004 CONFORM  
 RING EXPANDING TEST ACCORDING TO EN ISO 6657:2004 CONFORM  
 TENSILE TEST ACCORDING TO EN ISO 6898:2008  
 IN TENSILE/CHAR CORROSION TEST ACCORDING TO EN ISO 9451-2:1998 CONFORM

**Marking**  
 Remains  
 CHEMICAL COMPOSITION ACCORDING TO EN 10088-2 TABLE 2 TO EN 10088-2 TABLE 2  
 WELDING FACTOR V1

WE CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED PRODUCTS COMPLY WITH THE TERMS OF ORDER CONTRACT AND THE STANDARDS RECALLED IN THE PRESENT TEST CERTIFICATE.

# PADANA TUBI

## S. PROFILATI ACCIAIO S.P.A.

Via Portanurata, 8/A  
42016 GUASTALLA (RE) - ITALIA  
Tel. + + 39 522 83.65.55 (r.a.)  
Fax + + 39 522 83.65.72 - 83.65.73  
Cod. Fis. e P. IVA IT0032370353

AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE  
QUALITÀ CERTIFICATO SECONDO  
UNI EN ISO 9001

TIPO DOCUMENTO - TYPE DOCUMENT (EN10204)  
**Certificato di Controllo 3.1**  
**Inspection Certificate 3.1**  
**Nr. : 21091104**

Country of Production: Italy  
Coils Origin: EU Country

**THYSSENKRUPP MATERIALS POLAND S.A.**  
UL. GRUDZIADZKA 159  
87100 TORUN  
Poland

( 12293 )  
Consegna: **THYSSEN KRUPP MATERIALS POLAND S.A.**  
Delivery: **NOWE MARZY 25 A**  
**86134 NOWE MARZY**  
Poland

( 60481 )  
D.D.T. - DELIVERY NOTE  
**21063773**

Riferimenti Normativi Tubi - Hollow Sections Standard: **EN10217-7 / TC1-ISO1127 D3/T3** DELIVERY CONDITIONS = W0 WELDING FACTOR V=1 \* D = Direction : LT \*\* P = Position : WM

| Tubi Saldati Longitudinalmente |     |      |         | Composizione Chimica         |       |     |      | CAPABLE TO MEET INTERGRANULAR CORROSION TEST (ACCORDING TO EN ISO 3651-2) |    |     |     | Proprietà Meccaniche e Tecnologiche                           |    |     |    |     |     |     |     |     |     |     |       |                  |                |                |     |     |         |
|--------------------------------|-----|------|---------|------------------------------|-------|-----|------|---|----|-----|-----|---|----|-----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------|------------------|----------------|----------------|-----|-----|---------|
| Longitudinal Welded Tubes      |     |      |         | Chemical Composition (LADLE) |       |     |      |   |    |     |     | Mechanical and Technical Properties (EN ISO 6592-1) (T = 23°) |    |     |    |     |     |     |     |     |     |     |       |                  |                |                |     |     |         |
| Dim.                           | Sp. | L    | Acciaio | Fin.                         | Lotto | MT  | Peso | Collata   | %C | %Si | %Mn | %P  | %S | %Nb | %V | %Al | %Ti | %Cr | %Ni | %Mo | %Cu | %N  | D+P+R | R <sub>0.2</sub> | R <sub>m</sub> | R <sub>m</sub> | A   | A80 | Durezza |
| (mm)                           | Th. | (mm) | Steel   |                              |       | (m) | WTG  | Heat  |    |     |     |   |    |     |    |     |     |     |     |     |     | MPa | MPa   | MPa              | %              | %              | HRB |     |         |

|        |      |      |                |    |            |        |      |           |       |       |       |       |       |  |  |  |  |        |       |       |  |       |   |   |     |     |     |      |
|--------|------|------|----------------|----|------------|--------|------|-----------|-------|-------|-------|-------|-------|--|--|--|--|--------|-------|-------|--|-------|---|---|-----|-----|-----|------|
| D.88,9 | 3,00 | 6000 | 1.430/1/1.4307 | SP | TN05905763 | 144,00 | 85,4 | 02/127014 | 0,021 | 0,490 | 1,440 | 0,034 | 0,004 |  |  |  |  | 18,030 | 8,020 |       |  | 0,071 | L | M | 493 | 527 | 690 | 52,5 |
| D.88,9 | 4,00 | 6000 | 1.430/1/1.4307 | SP | TN05513890 | 114,00 | 89,6 | 01/541584 | 0,022 | 0,300 | 1,730 | 0,031 | 0,001 |  |  |  |  | 18,120 | 8,070 | 0,300 |  | 0,071 | L | M | 402 | 430 | 702 | 52,9 |
| D.60,3 | 3,00 | 6000 | 1.430/1/1.4307 | SP | TN05901783 | 222,00 | 91,8 | 04/33946  | 0,020 | 0,550 | 1,310 | 0,033 | 0,001 |  |  |  |  | 18,300 | 8,100 |       |  | 0,071 | L | M | 590 | 599 | 739 | 51,4 |

**ORDINE CLIENTE - CUSTOMER ORDER** Z122000183 **ORDINE PADANA TUBI - P.T. ORDER** SE - 21049328 **FATTURA - INVOICE**

| Controllo visivo e dimensionale: |  | Prova di schiacciamento o prova di espansione: |  | Prova di tenuta:                          |  | Certificazioni / Qualifications:                      |  |
|----------------------------------|--|--|--|---|--|---|--|
| Visual and dimensional control:  |  | Flattening test or drift expanding test:       |  | Leak tightness test:                      |  | UNI EN 9001:2015                                      |  |
| Verifica antiriscaldamento:      |  | Anti-mixing test:                              |  | P.N.D.: correnti indotte sulla saldatura: |  | Dir: PED 2014/68/UE Annex1, Paragraph 4.3             |  |
| OK                               |  | OK   |  | NDT: Eddy Current test on the weld:       |  | Nmm: Cert. TUV-PED-0949-QS4-3-420-17 Rev.01           |  |
| OK                               |  | OK   |  | OK  |  | W.D.: EN ISO 14732 operator qualified                 |  |
| OK                               |  | OK   |  | OK  |  | NDT: Operator qualified according to ISO 9712 level 2 |  |
| OK                               |  | OK   |  | OK  |  | Marking: P.T.-Ø-th.-steel type-en standard-heat n°    |  |
| OK                               |  | OK   |  | OK  |  | Steel making process: AOD                             |  |
| OK                               |  | OK   |  | OK  |  | Steel marking process: AOD                            |  |
| OK                               |  | OK   |  | OK  |  | Steel marking process: AOD                            |  |

18.200 8.000 0,070 L M 465 498 696 57,5

Certificiamo che il prodotto fornito è conforme ai requisiti dell'ordine

We certify that material supplied complies with the requirements agreed on order

Padana Tubi & Profilati Acciaio S.p.A.  
Ing. Stefano Passera

Controllo Qualità / Quality Department



*Handwritten signature*

SC ROMCONSTRUCT AG SRL BUZAU  
SOS. POGONELE, NR. 12  
Reg. Com: J10 / 2877 / 94  
CIF: R6736732  
Tel./fax: 00 40238 726731 , 426175  
www.romconstruct.ro

|  |
|--|
| <b>CE</b>  |
| SC ROMCONSTRUCT AG SRL BUZAU<br>STR. POGONELE, NR. 12 -BUZAU |
| SR EN 14509:2013<br>Panouri tip sandvis                      |

**DECLARATIE DE PERFORMANTA**  
Nr.:02-PS

- Cod unic de identificare al produsului: **Panouri sandvis autoportante, izolante, cu peliculă dublă de acoperire metalică.**
- Tipul: Panou sandvis de acoperis cu 5 nervuri(grosime 100 mm. miez :PUR)
- Utilizarea preconizata a produsului: **Acoperisuri si placare acoperisuri, pereti exteriori si placare pereti, pereti si plafoane in interiorul anvelopei cladirii**
- Numele fabricantului: **SC ROMCONSTRUCT AG SRL -BUZAU**
- Reprezentant autorizat: **Nu este cazul**
- Sistemul de evaluare si verificare a constantei performantei produsului pentru constructii: **Sistemul 4**
- Standard armonizat: **SR EN 14509:2013**

8. Performante declarate:

| Caracteristici esentiale                        |                     | Performanta declarata | Standard armonizat |
|---|---------------------|-----------------------|--------------------|
| Rezistenta mecanica:                            |                     |                       | SR EN 14509:2013   |
| -rezistenta la forfecare a materialului de miez |                     | 0.100 Mpa             |                    |
| -efort de compresiune ( la deformatie10%)       |                     | 0.110 Mpa             |                    |
| -rezistenta la tractiune transversala pe panou  |                     | 0.100 Mpa             |                    |
| Capacitate portanta:                            |                     |                       |                    |
| -moment de incovoiere final                     | Fata interioara     | 7.81 KNm/m            |                    |
|   | Fata exterioara     | 10.18 KNm/m           |                    |
| -moment de incovoiere reazem central            | Sarcina descendenta | 6.28 KNm/m            |                    |
|   | Sarcina ascendenta  | 7.32 KNm/m            |                    |
| Conductivitate termica material miez(10C)       |                     | 0.022 W/mK            |                    |
| Rezistenta termica(10C)                         |                     | 4.29 mpK/W            |                    |
| Densitate material miez                         |                     | 40.00 kg/mc           |                    |
| Reactie la foc                                  |                     | NPD                   |                    |
| Rezistenta la foc                               |                     | NPD                   |                    |

9.Performantele produsului identificat la punctele 1 si 2 sunt in concordanta cu performantele declarate la punctul 8.

Aceasta declaratie de performanta este emisa in conformitate cu regulamentul (UE) NR.305 /2011 si regulamentul 574/2014 pe raspunderea exclusiva a fabricantului identificat mai sus.  
Copia Declaratiei de performanta este pusa la dispozitie, in conf. cu art. 7 al.3 din regulamentul nr. 305/2011 pe site-ul societatii:www.romconstruct.ro

Semnata pentru si in numele fabricantului, de catre :

Director:  
Dan Popescu

