



CERTIFICATE

The Conformity Assessment Body
of TÜV SÜD Industrie Service GmbH

certifies that the company

Marcegaglia Stainless Richburg, LLC.
3043 Crenshaw Pkwy / 572 Colonels Pointe
Richburg, SC 29729, USA

has implemented, operates and maintains a

Quality Assurance System in accordance with the
Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3,
AD 2000-Merkblatt W 0 as well as EN 764-5, Para. 4.2

as a material manufacturer for the scope of

bars and wire rods as pre-material as well as semi finished products in stainless steels.

The scope of the approval is described in the Annex 1 of this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-721019933-26.

The manufacturer is therefore authorized to issue certificates of specific product control within the scope of the assessed quality system and in accordance with the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU. Possible additional requirements - specific to applied technical specifications to meet PED Annex I - are not affected.

This certificate is valid through 2029-07-31

An annual surveillance audit is required to maintain validity.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 211/2004/MUC-04
Munich, 2026-08-04

Notified Body, Nr. 0036




Stephan Loibl



EQ3041761

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT



ZERTIFIKAT

Die Konformitätsbewertungsstelle
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH

bescheinigt, dass die Firma

Marcegaglia Stainless Richburg, LLC.
3043 Crenshaw Pkwy / 572 Colonels Pointe
Richburg, SC 29729, USA

als Werkstoffhersteller für

Stäbe und Drähte als Vormaterial sowie Halbzeuge aus austenitischen Stählen

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU,
AD 2000-Merkblatt W 0 sowie EN 764-5, Absatz 4.2

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage 1 ersichtlich.
Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. C-721019933-26 genannt.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU Bescheinigungen über spezifische Prüfungen an den Werkstoffen im o.g. Geltungsbereich auszustellen. Eventuell weitergehende Anforderungen aus den angewandten technischen Spezifikationen zur Erfüllung des Anhanges I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis 31.07.2029.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 211/2004/MUC-04
München, 04.08.2026

Notified Body, Nr. 0036




Stephan Loibl



EQ3041761

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

ЗЕРТИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

Conformity Assessment Body for products, processes and services / Konformitätsbewertungsstelle für Produkte, Prozesse und Dienstleistungen



CAB-CBM-04_E_G_Annex 1

Annex 1 of certificate for material manufacturer /
Anlage 1 des Zertifikats als Hersteller von Werkstoffen

Scope of approval - AD 2000-Merkblatt W 0 / Geltungsbereich nach AD 2000-Merkblatt W 0

Manufacturer / Hersteller:	Name: Marcegaglia Stainless Richburg, LLC. Street / Straße: 3043 Crenshaw Pkwy / 572 Colonels Pointe City / Ort: Richburg, SC 29729	Country / Land: US	Date / Datum rev. 0 2026-08-04	Annex 1 of certificate no. / Anlage 1 zum Zertifikat Nr. DGR-0036-QS-W 211/2004/MUC-04 von / dated 2026-08-04
-------------------------------	---	------------------------------	--------------------------------------	--

No. / lfd. Nr.	Material designation Material grade / Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Material specification / Werk- stoff-spezifikation		Delivery condition / Liefer- zustand / Code / Kürzel	Product description / Prüfgegenstand Erzeugnisform	Dimensions / Abmessungen				Weight / Gewicht		Requirements Technical Rules / Prüfgrundlagen Technische Regeln		Report no. / Bericht Nr.: C-721019933-26 dated / vom 2026-05-14 Remarks / Bemerkungen
		Spec. / Art	No. / Nr.			Thickness / Dicke [mm]		Diameter / Durchm. [mm]		1=t 2=kg ↓	value / Wert	Spec. / Art /	No. / Nr..	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNi18-9 (1.4307), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404),	EN	10272	U AT	Bars as pre-material Bar material, base material	- -	- -	6 6	67 *1)	- -	- -	AD 2000	W0	*1) Max diameter according to EN 10272 sizes for bar material
02	X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X7CrNiNb18-10 (1.4912)	EN	10272	U AT	Bars as pre-material Bar material, base material	- -	- -	12 12	67 *1)	- -	- -	AD 2000	W0	

Explanation / Erklärung: AT = solution annealed / Lösungsgeglüht NT = normalized and tempered / Normalgeglüht und angelassen N = normalized / Normalgeglüht S = stress relieved / Spannungsarmgeglüht TM = thermo-mech. treated / Thermomech. behandelt U = not annealed / ungeglüht
QT = quenched and tempered / vergütet CR = temperature controlled hot formed (controlled rolled) / temperatureregelt warmumgeformt A = annealed / weichgeglüht AR = as rolled / wie gewalzt
a = material designation in column 10 / Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 b = delivery condition in column 10 or acc. to material specification / Lieferzustand in Spalte 10 bzw. gem. Werkstoffspezifikation c = object in column 10 / Prüfgegenstand in Spalte 10
d = dimensions acc. to technical rules / Abmessungen in den Techn. Regeln e = weight acc. to technical rules / Gewicht in den Techn. Regeln f = technical rules reference in column 10 / techn. Regeln in Spalte 10

Conformity Assessment Body for products, processes and services / Konformitätsbewertungsstelle für Produkte, Prozesse und Dienstleistungen



CAB-CBM-04_E_G_Annex 1

Annex 1 of certificate for material manufacturer /
Anlage 1 des Zertifikats als Hersteller von Werkstoffen

Scope of approval - PED 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3 / Geltungsbereich nach DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3

Manufacturer / Name: Marcegaglia Stainless Richburg, LLC. Hersteller: Street / Straße: 3043 Crenshaw Pkwy / 572 Colonels Pointe City / Ort: Richburg, SC 29729						Country / Land: US		Date / Datum rev. 0 2026-08-04		Annex 1 of certificate no. / Anlage 1 zum Zertifikat Nr. DGR-0036-QS-W 211/2004/MUC-04 von / dated 2026-08-04				
No. / lfd. Nr.	Material designation Material grade / Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Material specification / Werkstoffspezifikation		Delivery condition / Lieferzustand / Code / Kürzel	Product description / Prüfgegenstand Erzeugnisform	Dimensions / Abmessungen				Weight / Gewicht		Requirements Technical Rules / Prüfgrundlagen Technische Regeln		Report no. / Bericht Nr.: C-721019933-26 dated / vom 2026-05-14
		Spec. / Art	No. / Nr.			Thickness / Dicke [mm]	from / von	to / bis	Diameter / Durchm. [mm]	from / von	to / bis	1=t 2=kg ↓	value / Wert	Spec. / Art /
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNi18-9 (1.4307), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404),	EN	10272	U AT	Bars as pre-material Bar material, base material	- -	- -	6 6	*1) *1)	- -	- -			*1) Max diameter according to EN 10272 sizes for bar material
02	X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X7CrNiNb18-10 (1.4912)	EN	10272	U AT	Bars as pre-material Bar material, base material	- -	- -	12 12	*1) *1)	- -	- -			*2) Max diameter according to EN 10088-3 sizes for bar material
03*3)	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNi18-9 (1.4307), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550)	EN	10088-3	U AT	Bars as pre-material Bar material, base material	- -	- -	6 6	*2) *2)	- -	- -			*3) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge. Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich.
04*3)	304, 304L, 316, 316L	ASTM ASME	A479/ A276 SA-479/ SA-276	U	Bar material	- -	- -	6 6	250 250	- -	- -			
05*3)	304, 304L, 316, 316L, 321, 321H, 347, 347H	ASTM ASME	A479/ A276 SA-479/ SA-276	AT	Bar material	- -	- -	6 12	250 250	- -	- -			
Explanation / Erklärung:		AT = solution annealed / Lösungsgeglüht NT = normalized and tempered / Normalgeglüht und angelassen N = normalized / Normalgeglüht S = stress relieved / Spannungsarmgeglüht TM = thermo-mech. treated / Thermomech. behandelt U = not annealed / ungeglüht QT = quenched and tempered / vergütet CR = temperature controlled hot formed (controlled rolled) / temperatureregelt warmumgeformt A = annealed / weichgeglüht AR = as rolled / wie gewalzt a = material designation in column 10 / Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 b = delivery condition in column 10 or acc. to material specification / Lieferzustand in Spalte 10 bzw. gem. Werkstoffspezifikation c = object in column 10 / Prüfgegenstand in Spalte 10 d = dimensions acc. to technical rules / Abmessungen in den Techn. Regeln e = weight acc. to technical rules / Gewicht in den Techn. Regeln f = technical rules reference in column 10 / techn. Regeln in Spalte 10												

Conformity Assessment Body for products, processes and services / Konformitätsbewertungsstelle für Produkte, Prozesse und Dienstleistungen



CAB-CBM-04_E_G_Annex 1

Annex 1 of certificate for material manufacturer /
Anlage 1 des Zertifikats als Hersteller von Werkstoffen

Scope of approval - AD 2000-Merkblatt W 0 / Geltungsbereich nach AD 2000-Merkblatt W 0

Manufacturer / Hersteller:	Name: Marcegaglia Stainless Richburg, LLC. Street / Straße: 3043 Crenshaw Pkwy / 572 Colonels Pointe City / Ort: Richburg, SC 29729	Country / Land: US	Date / Datum rev. 0 2026-08-04	Annex 1 of certificate no. / Anlage 1 zum Zertifikat Nr. DGR-0036-QS-W 211/2004/MUC-04 von / dated 2026-08-04
-------------------------------	---	------------------------------	--------------------------------------	--

No. / lfd. Nr.	Material designation Material grade / Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Material specification / Werk- stoff-spezifikation		Delivery condition / Liefer- zustand / Code / Kürzel	Product description / Prüfgegenstand Erzeugnisform	Dimensions / Abmessungen				Weight / Gewicht		Requirements Technical Rules / Prüfgrundlagen Technische Regeln		Report no. / Bericht Nr.: C-721019933-26 dated / vom 2026-05-14 Remarks / Bemerkungen
		Spec. / Art	No. / Nr.			Thickness / Dicke [mm]		Diameter / Durchm. [mm]		1=t 2=kg ↓	value / Wert	Spec. / Art /	No. / Nr..	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNi18-9 (1.4307), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404),	EN	10272	U AT	Bars as pre-material Bar material, base material	- -	- -	6 6	67 *1)	- -	- -	AD 2000	W0	*1) Max diameter according to EN 10272 sizes for bar material
02	X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X7CrNiNb18-10 (1.4912)	EN	10272	U AT	Bars as pre-material Bar material, base material	- -	- -	12 12	67 *1)	- -	- -	AD 2000	W0	

Explanation / Erklärung: AT = solution annealed / Lösungsgeglüht NT = normalized and tempered / Normalgeglüht und angelassen N = normalized / Normalgeglüht S = stress relieved / Spannungsarmgeglüht TM = thermo-mech. treated / Thermomech. behandelt U = not annealed / ungeglüht
QT = quenched and tempered / vergütet CR = temperature controlled hot formed (controlled rolled) / temperatureregelt warmumgeformt A = annealed / weichgeglüht AR = as rolled / wie gewalzt
a = material designation in column 10 / Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 b = delivery condition in column 10 or acc. to material specification / Lieferzustand in Spalte 10 bzw. gem. Werkstoffspezifikation c = object in column 10 / Prüfgegenstand in Spalte 10
d = dimensions acc. to technical rules / Abmessungen in den Techn. Regeln e = weight acc. to technical rules / Gewicht in den Techn. Regeln f = technical rules reference in column 10 / techn. Regeln in Spalte 10

Conformity Assessment Body for products, processes and services / Konformitätsbewertungsstelle für Produkte, Prozesse und Dienstleistungen



CAB-CBM-04_E_G_Annex 1

Annex 1 of certificate for material manufacturer /
Anlage 1 des Zertifikats als Hersteller von Werkstoffen

Scope of approval - PED 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3 / Geltungsbereich nach DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3

Manufacturer / Name: Marcegaglia Stainless Richburg, LLC. Hersteller: Street / Straße: 3043 Crenshaw Pkwy / 572 Colonels Pointe City / Ort: Richburg, SC 29729						Country / Land: US		Date / Datum rev. 0 2026-08-04		Annex 1 of certificate no. / Anlage 1 zum Zertifikat Nr. DGR-0036-QS-W 211/2004/MUC-04 von / dated 2026-08-04				
No. / lfd. Nr.	Material designation Material grade / Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Material specification / Werkstoffspezifikation		Delivery condition / Lieferzustand / Code / Kürzel	Product description / Prüfgegenstand Erzeugnisform	Dimensions / Abmessungen				Weight / Gewicht		Requirements Technical Rules / Prüfgrundlagen Technische Regeln		Report no. / Bericht Nr.: C-721019933-26 dated / vom 2026-05-14
		Spec. / Art	No. / Nr.			Thickness / Dicke [mm]	from / von	to / bis	Diameter / Durchm. [mm]	from / von	to / bis	1=t 2=kg ↓	value / Wert	Spec. / Art /
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNi18-9 (1.4307), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404),	EN	10272	U AT	Bars as pre-material Bar material, base material	- -	- -	6 6	*1) *1)	- -	- -			*1) Max diameter according to EN 10272 sizes for bar material
02	X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X7CrNiNb18-10 (1.4912)	EN	10272	U AT	Bars as pre-material Bar material, base material	- -	- -	12 12	*1) *1)	- -	- -			*2) Max diameter according to EN 10088-3 sizes for bar material
03*3)	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNi18-9 (1.4307), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550)	EN	10088-3	U AT	Bars as pre-material Bar material, base material	- -	- -	6 6	*2) *2)	- -	- -			*3) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge. Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich.
04*3)	304, 304L, 316, 316L	ASTM ASME	A479/ A276 SA-479/ SA-276	U	Bar material	- -	- -	6 6	250 250	- -	- -			
05*3)	304, 304L, 316, 316L, 321, 321H, 347, 347H	ASTM ASME	A479/ A276 SA-479/ SA-276	AT	Bar material	- -	- -	6 12	250 250	- -	- -			
Explanation / Erklärung:		AT = solution annealed / Lösungsgeglüht NT = normalized and tempered / Normalgeglüht und angelassen N = normalized / Normalgeglüht S = stress relieved / Spannungsarmgeglüht TM = thermo-mech. treated / Thermomech. behandelt U = not annealed / ungeglüht QT = quenched and tempered / vergütet CR = temperature controlled hot formed (controlled rolled) / temperatureregelt warmumgeformt A = annealed / weichgeglüht AR = as rolled / wie gewalzt a = material designation in column 10 / Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 b = delivery condition in column 10 or acc. to material specification / Lieferzustand in Spalte 10 bzw. gem. Werkstoffspezifikation c = object in column 10 / Prüfgegenstand in Spalte 10 d = dimensions acc. to technical rules / Abmessungen in den Techn. Regeln e = weight acc. to technical rules / Gewicht in den Techn. Regeln f = technical rules reference in column 10 / techn. Regeln in Spalte 10												