

MARCEGAGLIA CARBON STEEL STABILIMENTO DI CASALMAGGIORE



MARCEGAGLIA
CARBON STEEL

IL GRUPPO MARCEGAGLIA

WE ARE IN

MARCEGAGLIA È IL GRUPPO INDUSTRIALE ITALIANO LEADER NELLO SCENARIO SIDERURGICO NAZIONALE E INTERNAZIONALE, ATTIVO DA OLTRE SESSANT'ANNI NELLA TRASFORMAZIONE DELL'ACCIAIO.

L'AZIENDA VANTA UN MODELLO PRODUTTIVO E DI BUSINESS UNICO, ESPRESSIONE TIPICA DELL'IMPRENDITORIA FAMILIARE ITALIANA, CAPACE DI CONIUGARE LA PROPRIA FLESSIBILITÀ OPERATIVA CON LA GRANDE PRESENZA SUI MERCATI, TIPICA DELLE MULTINAZIONALI.

FONDATA DA STENO MARCEGAGLIA NEL 1959 A GAZOLDO DEGLI IPPOLITI (MANTOVA), IL GRUPPO È OGGI INTERAMENTE CONTROLLATO DAI FIGLI, ANTONIO ED EMMA MARCEGAGLIA.



KEY FIGURES

MARCEGAGLIA È UNO DEI PRINCIPALI PLAYER DEL PANORAMA SIDERURGICO INTERNAZIONALE E SI CARATTERIZZA PER CRESCITA COSTANTE, ALTA QUALITÀ DEI PRODOTTI E DEI PROCESSI, SIGNIFICATIVO APPORTO DI VALORE AGGIUNTO SUL MERCATO E FORTE ATTENZIONE ALLA SOSTENIBILITÀ.

1°

PLAYER INDIPENDENTE NELLA TRASFORMAZIONE DELL'ACCIAIO NEL MONDO

PRODUTTORE DI TUBI SALDATI IN ACCIAIO INOX NEL MONDO

PRODUTTORE DI TUBI SALDATI IN ACCIAIO AL CARBONIO IN EUROPA

CENTRO SERVIZI IN ITALIA

6,5

MILIONI DI TONNELLATE
DI PRODOTTO FINITO

7,5

MILIARDI DI EURO
DI FATTURATO

7.800

DIPENDENTI

36

STABILIMENTI
IN 4 CONTINENTI

15.000

CLIENTI

FLEXIBLE SOUL

INDIPENDENZA, DINAMISMO, AGILITÀ, REATTIVITÀ, RESILIENZA E SOSTENIBILITÀ SONO I FATTORI CHIAVE DELLA CULTURA D'IMPRESA MARCEGAGLIA: FATTORI CHE HANNO PERMESSO ALL'AZIENDA DI DIVENTARE IL PRINCIPALE PUNTO DI RIFERIMENTO NELLA TRASFORMAZIONE DELL'ACCIAIO SIA IN ITALIA, SIA ALL'ESTERO.

MARCEGAGLIA È CAPACE DI MUOVERSI CON SUCCESSO ANCHE NEI MERCATI E NELLE CONDIZIONI GEOPOLITICHE PIÙ DIFFICILI, GRAZIE A SINERGIE INDUSTRIALI, ECONOMIE DI SCALA, DIVERSIFICAZIONE PRODUTTIVA E DI APPROVVIGIONAMENTO.

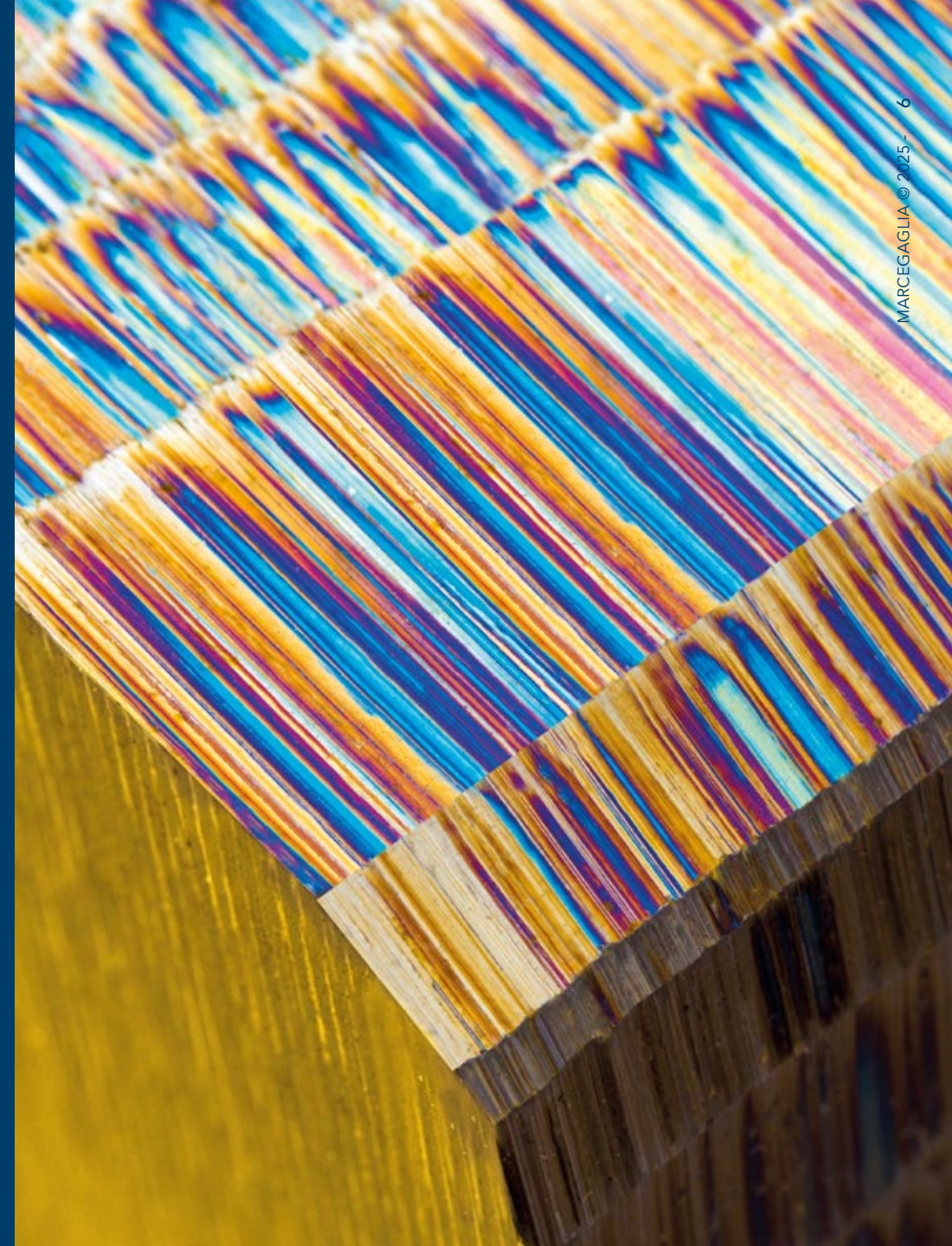
LA CULTURA DEL GRUPPO HA FOCALIZZATO LA SUA ATTENZIONE SUL RUOLO DELLE PERSONE E SULLA CONDIVISIONE DI ALCUNI VALORI, DIVENUTI ELEMENTI PORTANTI DEL MODELLO DI BUSINESS.



UNIQUE POSITIONING

MARCEGAGLIA È PRESENTE IN CAMPO SIDERURGICO
NELL'INTERA CATENA DEL VALORE,
SIA A LIVELLO ORIZZONTALE SIA VERTICALE,
CON UN POSIZIONAMENTO STRATEGICO UNICO.

IL GRUPPO È IL PRINCIPALE TRASFORMATORE INDIPENDENTE
DI ACCIAIO AL MONDO, DOTATO DI UNA GAMMA DI PRODOTTI
CHE VARIA DAL CARBONIO ALL'INOSSIDABILE,
DAI LUNGHAI AI PIANI, DALLA COMMODITY ALLA SPECIALTY.



UNIQUE POSITIONING

NEL GENNAIO 2023 L'AZIENDA HA ACQUISITO UN'ACCIAIERIA A FORNO ELETTRICO PER ACCIAI SPECIALI A SHEFFIELD, NEL REGNO UNITO: PER LA PRIMA VOLTA NELLA SUA STORIA, MARCEGAGLIA HA INVESTITO NELLA PRODUZIONE PRIMARIA DI ACCIAIO IN UN'OTTICA DI ACCORCIAMENTO E STABILITÀ DELLE FILIERE, SVILUPPANDO UN'OFFERTA DI PRODOTTI SEMPRE PIÙ SOSTENIBILI E COMPETITIVI.

NEL GIUGNO 2024 MARCEGAGLIA HA PROSEGUITO LA PROPRIA STRATEGIA DI INTEGRAZIONE A MONTE NELLA CATENA DELL'ACCIAIO CON L'ACQUISIZIONE DI UNO STABILIMENTO A FOS-SUR-MER (FRANCIA) CHE, DOPO UN SIGNIFICATIVO PROGRAMMA DI ESPANSIONE DELLA PROPRIA CAPACITÀ PRODUTTIVA, SODDISFERÀ CIRCA IL 30% DEL FABBISOGNO DI ACCIAIO AL CARBONIO DEL GRUPPO NELL'AMBITO DEI SUOI OBIETTIVI DI PRODUZIONE GREEN E SOSTENIBILE.



STEEL, IN ALL SHAPES

CARBON STEEL



SEMILAVORATI
IN ACCIAIO
AL CARBONIO



COILS, NASTRI
E LAMIERE
PREVERNICIATI



BARRE TONDE
IN ACCIAIO
AL CARBONIO
DI GRANDE
DIAMETRO



CROMATICA



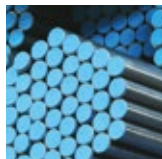
COILS
IN ACCIAIO
AL CARBONIO



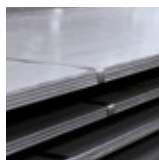
TUBI IN ACCIAIO
AL CARBONIO



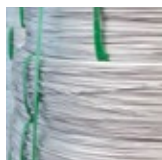
NASTRI
IN ACCIAIO
AL CARBONIO



TUBI SALDATI
TRAFILATI



LAMIERE
IN ACCIAIO
AL CARBONIO



TUBI
REFRIGERAZIONE
E PRODOTTI PER
ELETTRODOMESTICI

BUILDING



CANTIERISTICA
EDILE



BARRIERE
DI SICUREZZA



PANNELLI
COIBENTATI
PER PORTONI
SEZIONALI



PANNELLI
COIBENTATI
PER COPERTURA
E PARETE

SPECIALTY STEEL



SEMILAVORATI
IN ACCIAIO
INOSSIDABILE



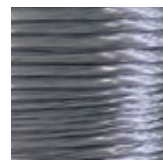
BARRE DI GRANDI
DIMENSIONI
IN ACCIAIO SPECIALE
AL CARBONIO
VERGELLE
FILI TRAFILATI



VERGELLE
IN ACCIAIO
INOSSIDABILE



BARRE DI GRANDI
DIMENSIONI,
BARRE TRAFILATE,
BARRE PIATTE
IN ACCIAIO
INOSSIDABILE



FILI TRAFILATI
IN ACCIAIO
INOSSIDABILE



COILS
IN ACCIAIO
INOSSIDABILE



NASTRI
IN ACCIAIO
INOSSIDABILE



LAMIERE
IN ACCIAIO
INOSSIDABILE



TUBI SALDATI
IN ACCIAIO
INOSSIDABILE



BARRE TRAFILATE
IN ACCIAIO
AL CARBONIO

HEAVY PLATES



LAMIERE
DA TRENO

WE ARE INTERNATIONAL



WE ARE INSPIRATION

L'ATTENZIONE ALLA SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE E SOCIALE È STATA DA SEMPRE UNA CARATTERISTICA PECULIARE DI MARCEGAGLIA, NELLA FERMA CONSAPEVOLEZZA CHE UN'IMPRESA DEBBA RUSCIRE A DARE IL PROPRIO CONTRIBUTO PER LA PROGETTAZIONE DI UN MONDO CHE TROVI IL GIUSTO EQUILIBRIO TRA RISORSE, BENESSERE, INCLUSIONE.

ABBIAMO INVESTITO IN STEGRA,
LA PRIMA VERA ACCIAIERIA AL MONDO A EMISSIONI ZERO;
SIAMO TRA I PARTNER DI UN PROGETTO
DI CATTURA E STOCCAGGIO DELLA CO₂
NELL'AREA INDUSTRIALE DI RAVENNA
E STIAMO ESPLORANDO L'UTILIZZO DELL'IDROGENO VERDE.



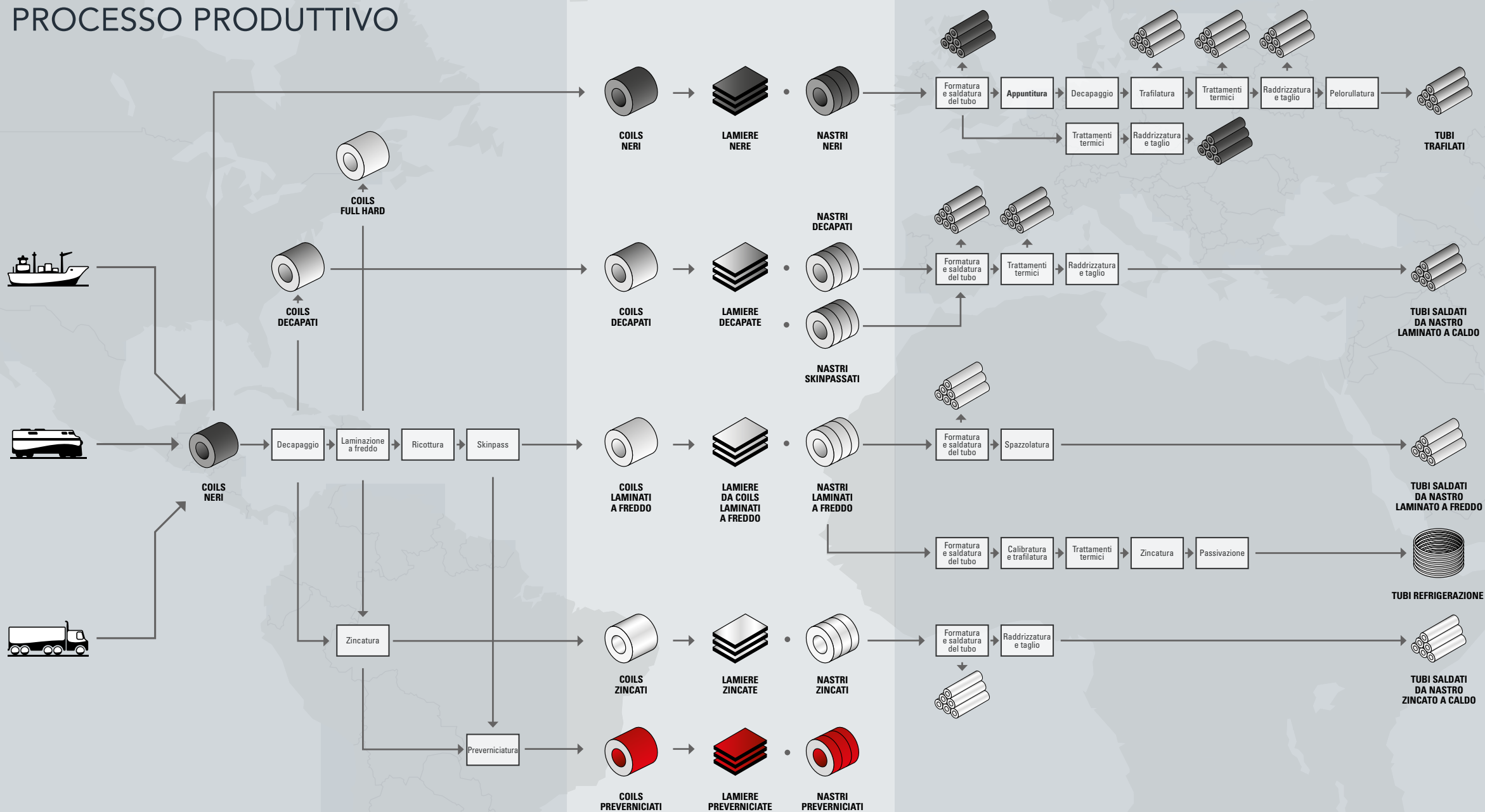
WE ARE INSPIRATION

ABBIAMO ANCHE FATTO IMPORTANTI SCELTE DI CAMPO:
L'ADESIONE AL GLOBAL COMPACT DELLE NAZIONI UNITE,
LA CUI RETE ITALIANA È COSTITUITA
DA POCO PIÙ DI 500 AZIENDE, NOI SIAMO TRA QUESTE.
E SIAMO TRA LE PRIME IMPRESE ITALIANE
NELLA FIRST MOVERS COALITION,
L'INIZIATIVA LEGATA AL WORLD ECONOMIC FORUM.

SIAMO ENTRATI ANCHE IN RESPONSIBLESTEEL™,
L'INIZIATIVA GLOBALE CHE VUOLE CONTRIBUIRE
ALLO SVILUPPO DI UN'INDUSTRIA SIDERURGICA
CAPACE DI PRODURRE E TRASFORMARE
IN MANIERA SEMPRE PIÙ RESPONSABILE E SOSTENIBILE.



PROCESSO PRODUTTIVO



MARCEGAGLIA CASALMAGGIORE

LO STABILIMENTO

L'UNITÀ PRODUTTIVA MARCEGAGLIA
CARBON STEEL DI CASALMAGGIORE (CREMONA)
SI ESTENDE SU UNA SUPERFICIE COMPLESSIVA
DI **320 MILA METRI QUADRATI**, DI CUI 162 MILA COPERTI,
E OCCUPA ATTUALMENTE **440 ADDETTI**.

LO STABILIMENTO TRASFORMA UNA MATERIA PRIMA COSTITUITA
DA COILS DI ACCIAIO LAMINATO A CALDO PER LA PRODUZIONE
DI **TUBI E PROFILI CAVI SALDATI**, DI **SEZIONE TONDA**,
QUADRANGOLARE, RETTANGOLARE E SPECIALE,
CON SPESSORI COMPRESI TRA 1,3 E 16 mm E DIAMETRI VARIABILI
DA 16,75 A 406,4 mm, IN CONFORMITÀ ALLE NORMATIVE VIGENTI
E A SPECIFICHE PARTICOLARI.



320.000 m²
SUPERFICIE COMPLESSIVA

162.000 m²
SUPERFICIE COPERTA

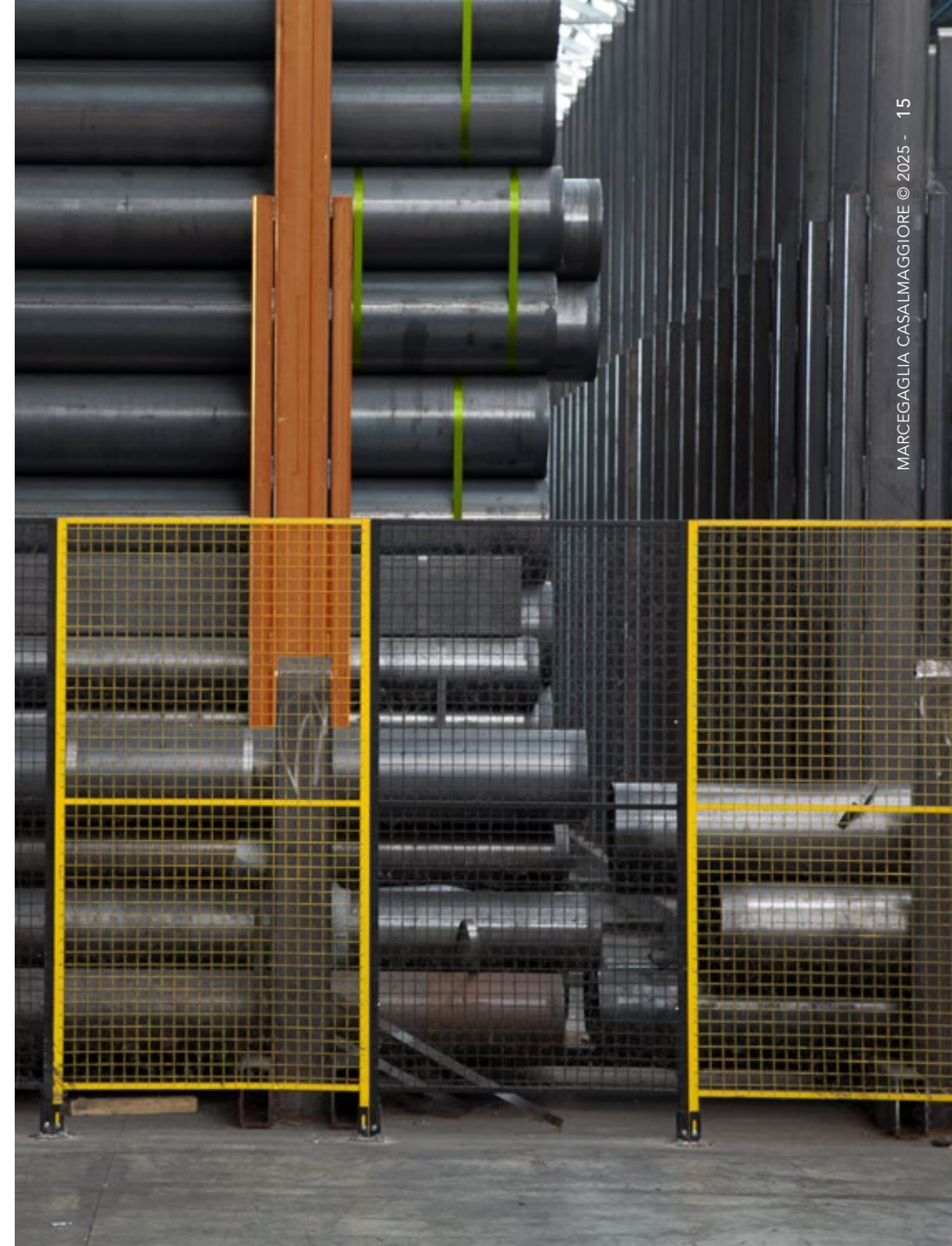
440
ADDETTI

LO STABILIMENTO

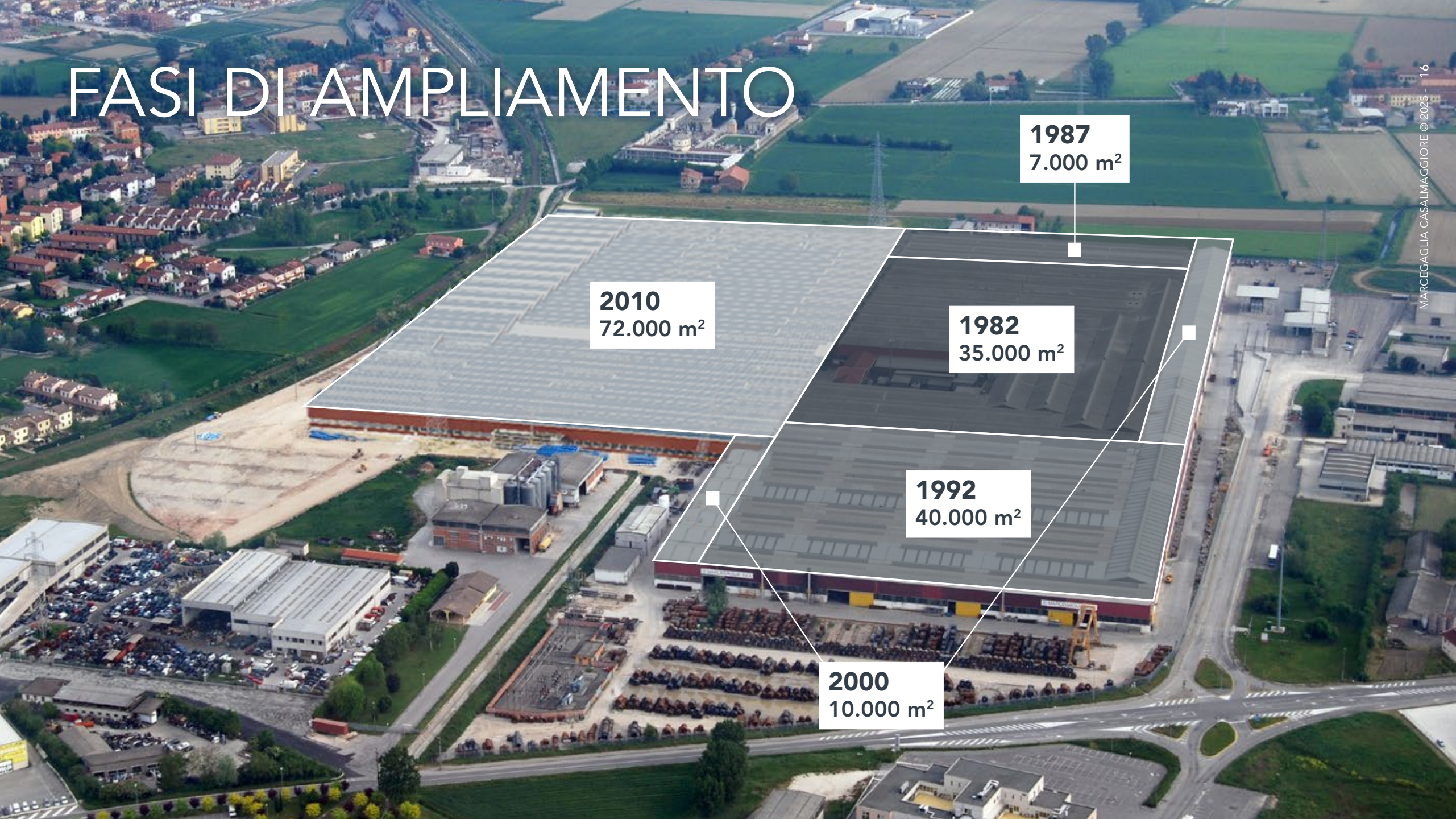
L'AMPLIAMENTO DELLA SUPERFICIE COPERTA E DEGLI IMPIANTI È STATO TERMINATO NEL 2011 E HA CONSENTITO DI POTENZIARE LA CAPACITÀ PRODUTTIVA FINO A **700.000 TONNELLATE/ANNO**.

LA DOTAZIONE IMPIANTISTICA INCLUDE:

- **5 LINEE DI CESOIATURA** FINO A SPESSORE **16 mm**
- **11 TUBIFICI** PER DIAMETRI FINO A **406,4 mm**
- **3 LINEE PER IL TRATTAMENTO TERMICO**
- **4 IMPIANTI DI RADDRIZZATURA**
- **5 LINEE PER IL TAGLIO A MISURA DEI TUBI**
- **NUOVO MAGAZZINO AUTOMATICO** CHE SI ESTENDE SU **14 CAMPATE**



FASI DI AMPLIAMENTO



2010
72.000 m²

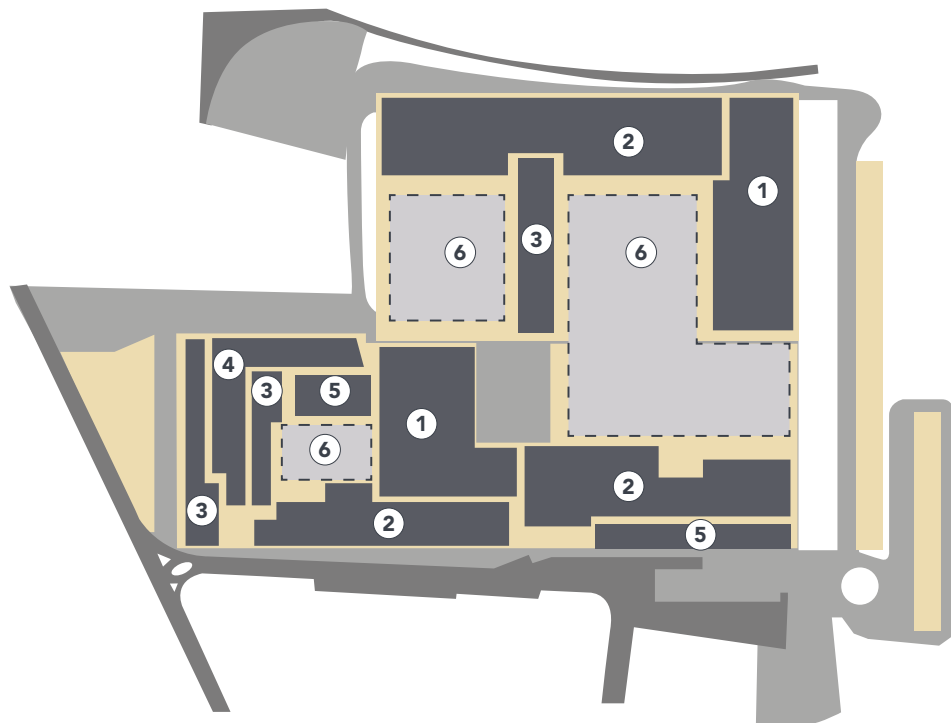
1987
7.000 m²

1982
35.000 m²

1992
40.000 m²

2000
10.000 m²

GLI IMPIANTI



① CESCOIATURA

④ RADDRIZZATURA

② TUBIFICI

⑤ TAGLIO A MISURA

③ TRATTAMENTI TERMICI

⑥ MAGAZZINO



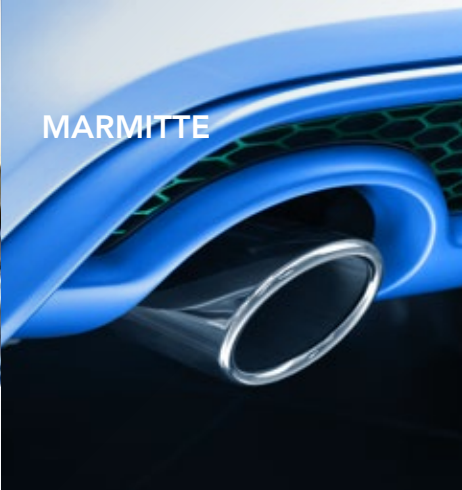
NORME DI PRODUZIONE

EN 10305-3	TUBI DI PRECISIONE	EN 10224	TUBI PER IL CONVOGLIAMENTO DI ACQUA E ALTRI LIQUIDI ACQUOSI
EN 10219-1	TUBI SALDATI FORMATI A FREDDO PER IMPIEGHI STRUTTURALI (OMOLOGAZIONE CE)	EN 10255	TUBI ADATTI ALLA SALDATURA E ALLA FILETTATURA
EN 10210-1	PROFILATI CAVI PER IMPIEGHI STRUTTURALI, FINITI A CALDO O FORMATI A FREDDO CON TRATTAMENTI TERMICI	API 5CT	TUBI PER IMPIANTI DI PERFORAZIONE ED ESTRAZIONE DEL PETROLIO – CASING E TUBING
EN 10217-1	TUBI PER IMPIEGHI A PRESSIONE PER UTILIZZI A TEMPERATURA AMBIENTE	API 5L	TUBI SALDATI PER TRASPORTO DI LIQUIDI NEI SETTORI PETROLIFERO E DI GAS NATURALE
EN 10217-2	TUBI PER IMPIEGHI A PRESSIONE PER UTILIZZI A TEMPERATURE ELEVATE		

Su richiesta si producono anche qualità differenti a fronte di specifiche interne riferite a singole categorie di prodotti o concordate con il cliente.



ASSALI PER AUTO
E CAMION



MARMITTE



GANCI-TRAINO



SEDILI



TELAJ



CABINE DI GRU

PRINCIPALI APPLICAZIONI

CON LA PROPRIA GAMMA
DI TUBI SALDATI
DEDICATA AL SETTORE
AUTOMOBILISTICO,
MARCEGAGLIA CARBON STEEL
È OGGI IN GRADO DI SERVIRE
LE CASE PRODUTTRICI
E I FORNITORI DI COMPONENTI
STRUTTURALI,
PARTI INTERNE E FINITURE.



SETTORE
PETROLIFERO



TELERISCALDAMENTO
SCAMBIATORI
DI CALORE
CALDAISTICA
SERPENTINE



IMPIEGHI
IN PRESSIONE



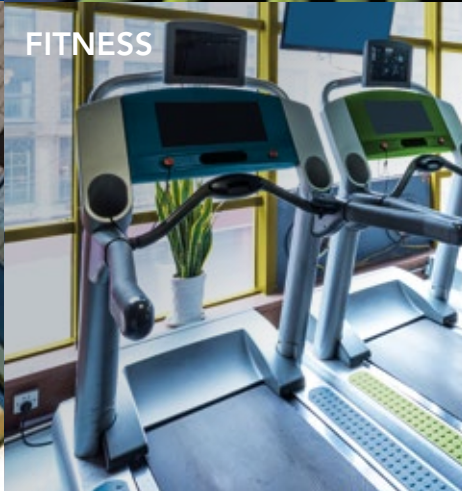
CONDOTTE



SETTORE STRUTTURALE
POMPE CEMENTO
CURVE E MANICOTTI



ASCENSORISTICA



FITNESS



RULLISTICA



PALIFICAZIONE
TRAFILATURA
SERRE



IMPIANTI
ANTINCENDIO

PRINCIPALI APPLICAZIONI

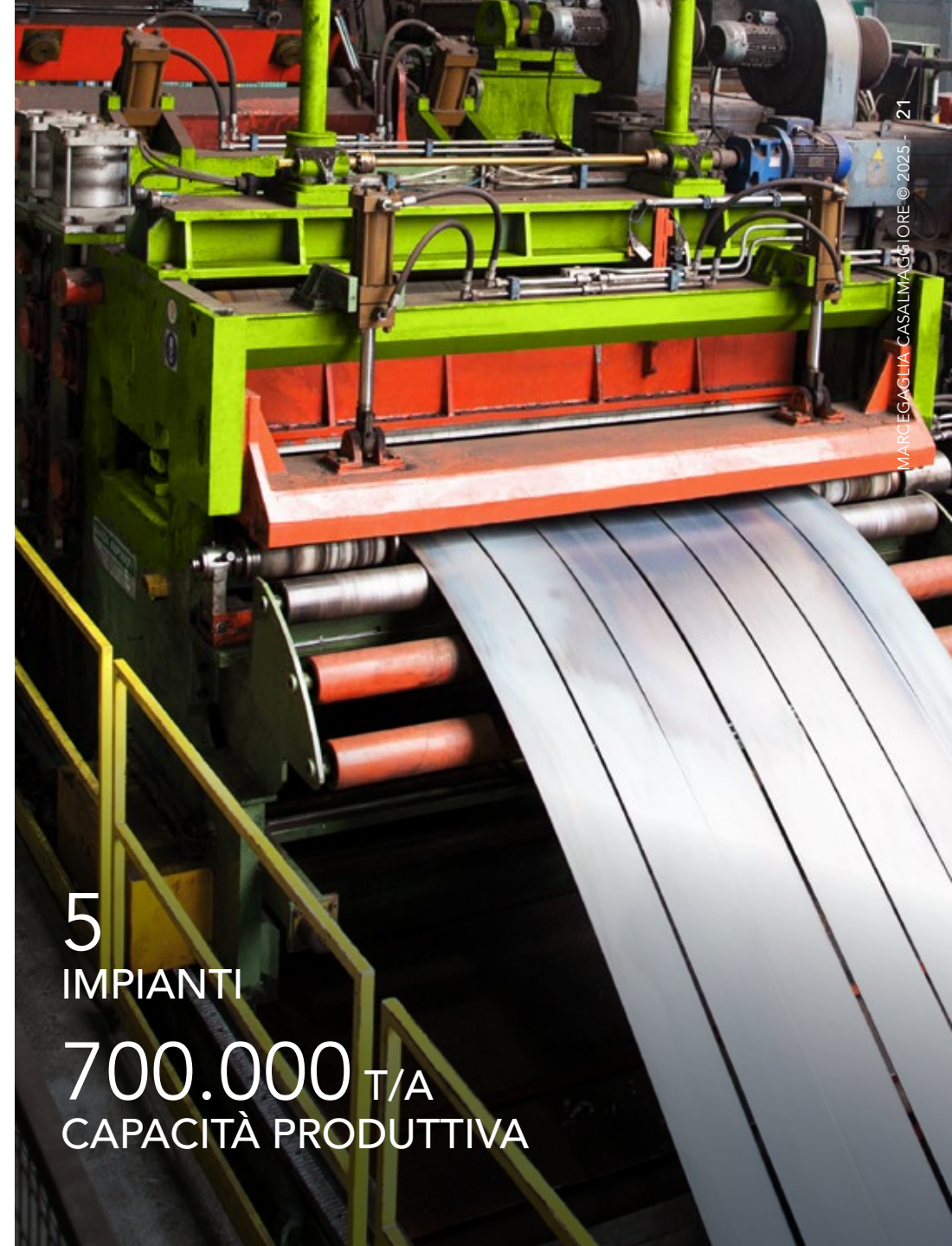
MARCEGAGLIA CARBON STEEL
HA SVILUPPATO
UNA COMPETENZA UNICA
AL MONDO NELLA PRODUZIONE
DI TUBI SALDATI IN ACCIAIO
AL CARBONIO PER TRAFILATURA,
CONDOTTE, APPARECCHI
IN PRESSIONE
E INDUSTRIA MECCANICA.

CESOIATURA

GAMMA PRODUTTIVA	mm	pollici
MIN. SPESSORE COIL	1,3	0,051
MAX. SPESSORE COIL	16	0,629
MAX. LARGHEZZA COIL	2.000	78,740

5
IMPIANTI

700.000 T/A
CAPACITÀ PRODUTTIVA



TUBIFICI

GAMMA PRODUTTIVA	mm	pollici
MIN. DIAMETRO	16,75	0,659
MAX. DIAMETRO	406,4	16
MIN. SPESSORE	1,3	0,051
MAX. SPESSORE	16	0,629
	mm	piedi
MIN. LUNGHEZZA	5.000	16,404
MAX. LUNGHEZZA	16.000	52,493

TUBI TONDI,
QUADRI, RETTANGOLI,
PROFILI SPECIALI

11
IMPIANTI

700.000 T/A
CAPACITÀ PRODUTTIVA



TUBIFICI

LINEA DI PRODUZIONE TC011 (3")

TONDI	mm	pollici
MIN. DIAMETRO	21,25	0,836
MAX. DIAMETRO	89	3,50
MIN. SPESSORE	1,35	0,053
MAX. SPESSORE	6,6	0,259

QUADRI E RETTANGOLI	mm	pollici
MIN. LATO	20	0,787
MAX. LATO	75	2,952
MIN. SPESSORE	1,35	0,053
MAX. SPESSORE	6	0,236



TUBI DA NASTRO NERO
(SU RICHIESTA E PREVIA VERIFICA TUBI
DA NASTRO ZINCATO E DECAPATO)

TUBIFICI

LINEA DI PRODUZIONE TC011 (3")

CARATTERISTICHE:

- MARCATURA A NASTRO APERTO
- SCORDONATURA
- CALIBRO LASER IN LINEA PER IL CONTROLLO AL 100% DEL DIAMETRO ESTERNO
- MARCATURA A RULLO
- POSSIBILITÀ DI TAGLIO A FRESA LENTA (TUBO NON INTESTATO, MA CON ESTREMITÀ SENZA BAVE)
- INTESTATURA
- MARCATURA A MICRO-PERCUSSIONE
- SOFFIATURA

CONTROLLI NON DISTRUTTIVI

- TRAMITE CORRENTI INDOTTE IN LINEA
- TRAMITE CORRENTI INDOTTE + FLUSSO DISPERSO DOPO INTESTATURA

QUALIFICHE

QUALIFICA DELLA SALDATURA DA PARTE DEL RINA



TUBIFICI

LINEA DI PRODUZIONE TC002 (8")

TONDI	mm	pollici
MIN. DIAMETRO	114,3	4,499
MAX. DIAMETRO	219,1	8,625
MIN. SPESSORE	3	0,118
MAX. SPESSORE	16	0,629

QUADRI E RETTANGOLI	mm	pollici
MIN. LATO	90	3,543
MAX. LATO	180	7,086
MIN. SPESSORE	3,7	0,145
MAX. SPESSORE	16	0,629



TUBI DA NASTRO NERO
(SU RICHIESTA E PREVIA VERIFICA TUBI
DA NASTRO ZINCATO E DECAPATO)

TUBIFICI

LINEA DI PRODUZIONE TC002 (8")

CARATTERISTICHE:

- MARCATURA A NASTRO APERTO
- FRESATURA DEI BORDI
- SCORDONATURA
- NORMALIZZAZIONE IN LINEA DELLA ZONA DI SALDATURA
- CALIBRO LASER IN LINEA PER IL CONTROLLO
AL 100% DEL DIAMETRO ESTERNO
- MARCATURA A RULLO
- TAGLIO IN LINEA CON LAME AD INSERTI
- INTESTATURA
- MARCATURA A MICRO-PERCUSSIONE

CONTROLLI NON DISTRUTTIVI

- TRAMITE CORRENTI INDOTTE IN LINEA
- TRAMITE CORRENTI INDOTTE + FLUSSO DISPERSO DOPO INTESTATURA

QUALIFICHE

QUALIFICA DELLA SALDATURA DA PARTE DEL RINA



TUBIFICI

LINEA DI PRODUZIONE TC001 (16")

TONDI	mm	pollici
MIN. DIAMETRO	177,8	7
MAX. DIAMETRO	406	15,984
MIN. SPESSORE	4	0,157
MAX. SPESSORE	16	0,629

QUADRI E RETTANGOLI	mm	pollici
MIN. LATO	200	7,874
MAX. LATO	325	12,795
MIN. SPESSORE	4 (3)	0,157 (0,118)
MAX. SPESSORE	16	0,629



TUBI DA NASTRO NERO
(SU RICHIESTA E PREVIA VERIFICA TUBI
DA NASTRO ZINCATO E DECAPATO)

TUBIFICI

LINEA DI PRODUZIONE TC001 (16")

CARATTERISTICHE:

- MARCATURA A NASTRO APERTO
- FRESATURA DEI BORDI
- SCORDONATURA
- NORMALIZZAZIONE IN LINEA DELLA ZONA DI SALDATURA
- CALIBRO LASER IN LINEA PER IL CONTROLLO
AL 100% DEL DIAMETRO ESTERNO
- MARCATURA A RULLO
- TAGLIO IN LINEA CON LAME AD INSERTI
- INTESTATURA
- MARCATURA A MICRO-PERCUSSIONE

CONTROLLI NON DISTRUTTIVI

- TRAMITE CORRENTI INDOTTE IN LINEA
- TRAMITE CORRENTI INDOTTE + FLUSSO DISPERSODOPO INTESTATURA

QUALIFICHE

QUALIFICA DELLA SALDATURA DA PARTE DEL RINA



TRATTAMENTI TERMICI

GAMMA PRODUTTIVA	mm	pollici
.....		
MIN. DIAMETRO	16	0,629
.....		
MAX. DIAMETRO	355	13,976
.....		
MIN. SPESSORE	0,9	0,035
.....		
MAX. SPESSORE	16	0,629
.....		



3
FORNI

TRATTAMENTI TERMICI:

- NORMALIZZAZIONE
- RICOTTURA
- DISTENSIONE

RADDRIZZATURA

GAMMA PRODUTTIVA	mm	pollici
MIN. DIAMETRO	13	0,511
MAX. DIAMETRO	219	8,622
MIN. SPESSORE	0,9	0,035
MAX. SPESSORE	14	0,551

4

IMPIANTI

80.000 T/A
CAPACITÀ PRODUTTIVA



TAGLIO A MISURA

GAMMA PRODUTTIVA	mm	pollici
MIN. DIAMETRO	21,25	0,836
MAX. DIAMETRO	406,4	16
MIN. SPESSORE	0,9	0,035
MAX. SPESSORE	16	0,629
	mm	piedi
MIN. LUNGHEZZA	300	0,328
MAX. LUNGHEZZA	12.000	39,370

5
IMPIANTI

50.000 T/A
CAPACITÀ PRODUTTIVA

MAGAZZINO AUTOMATICO A MAGNETI

CONSENTE LO STOCCAGGIO E LA PREPARAZIONE
DEI PACCHI PER LA SPEDIZIONE IN AUTOMATICO
E SENZA CHE L'OPERATORE ACCEDA ALLE STIVE DI CARICO.

IL MAGAZZINO OCCUPA **14 CAMPATE**.



LAVORAZIONI E CARATTERISTICHE OPZIONALI

TRATTAMENTI TERMICI SPECIALI
SCORDONATURA INTERNA
FINITURE SPECIALI ALLE ESTREMITÀ
TAGLIO A MISURA
NORMALIZZAZIONE COMPLETA O DELLA SOLA AREA DI SALDATURA
MARCATURE PERSONALIZZATE
TOLLERANZE RIDOTTE RISPETTO ALLA NORMA
POSIZIONAMENTO DELLA SALDATURA
PROTEZIONE ANTICORROSIVA SPECIFICA
METODO DI IMBALLO SPECIFICO
IDONEITÀ ALLA ZINCATURA A CALDO



CONTROLLI PRINCIPALI SUL PRODOTTO

CONTROLLI DI STABILIMENTO

PROVA DI SCHIACCIAMENTO
PROVA DI ALLARGAMENTO
CONTROLLO A CORRENTI INDOTTE
CONTROLLO A FLUSSO DISPERSO
CONTROLLO A ULTRASUONI
CONTROLLO VISIVO
CONTROLLO DIMENSIONALE
PROVA TAMPONE
PROVA DI SFONDAMENTO



CONTROLLI PRINCIPALI SUL PRODOTTO

CONTROLLI DI LABORATORIO

ANALISI CHIMICA

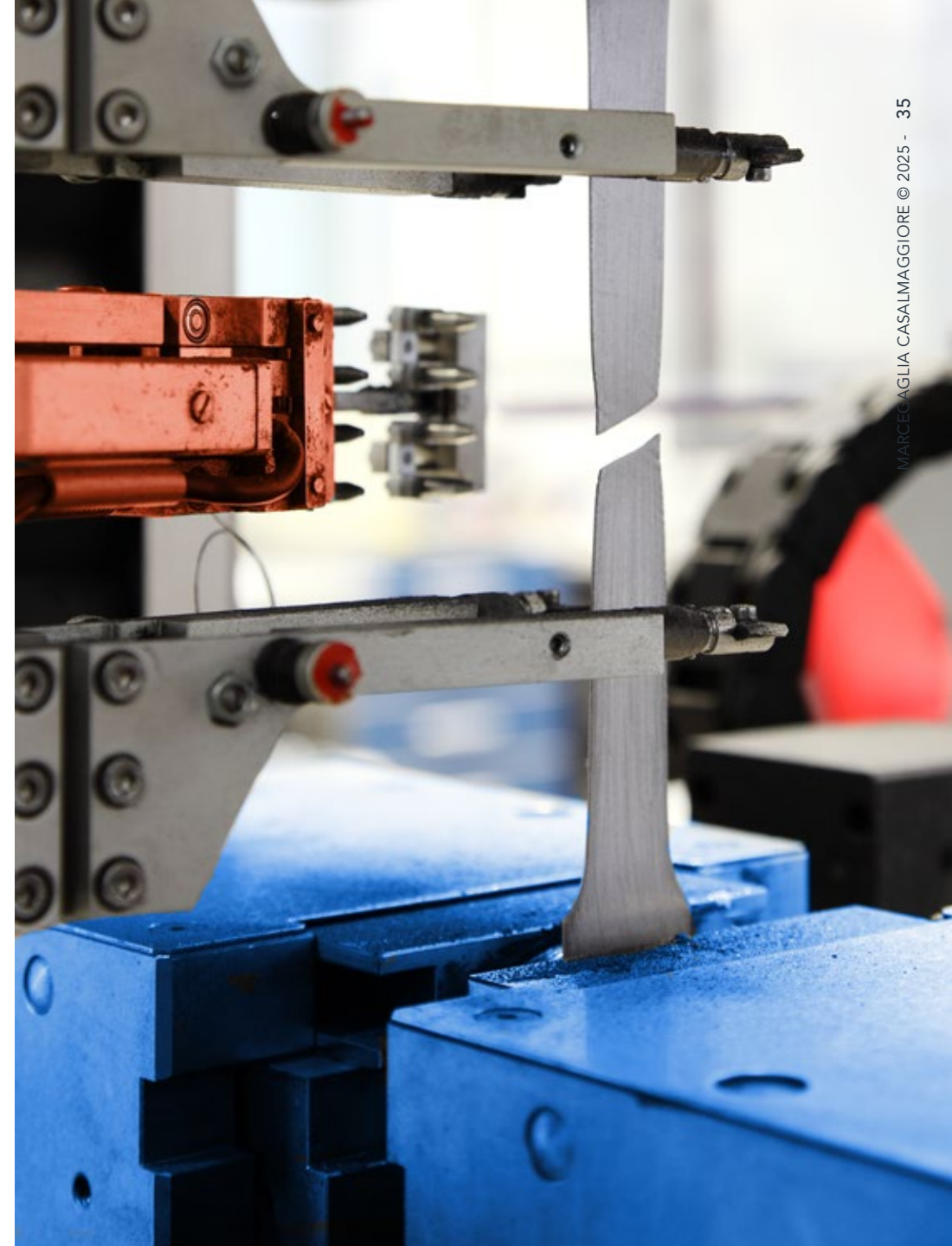
PROVA DI TRAZIONE

PROVA DI RESILIENZA

PROVA DI DUREZZA

ANALISI MICROGRAFICA / MACROGRAFICA

VERIFICA DELLA RUGOSITÀ



CERTIFICAZIONI

RINA - ISO 9001:2015

"SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ – REQUISITI"



RINA - IATF 16949:2016
**"STANDARD DEL SISTEMA DI GESTIONE
 DELLA QUALITÀ AUTOMOBILISTICA"**



CERTIFICAZIONI

RINA - ISO 29001:2020

"INDUSTRIE DEL PETROLIO, DELLA
PETROLCHIMICA E DEL GAS NATURALE.
SISTEMI DI GESTIONE PER LA
QUALITÀ SPECIFICI DEL SETTORE.
REQUISITI PER LE ORGANIZZAZIONI
FORNITRICI DI PRODOTTI E SERVIZI"

API - 5CT

TUBI PER IL SETTORE PETROLIFERO
(H40 - J55)
SPECIFICA PER "CASING AND TUBING"

API - 5L

TUBI PER IL SETTORE PETROLIFERO
(X52 - N)
SPECIFICA PER "LINE PIPE"



CERTIFICAZIONI

RINA
CONFORMITÀ DEL CONTROLLO
DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA
IN CONFORMITÀ
AL REGOLAMENTO (EU) NO. 305/2011
EN 10219-1 (MARCHIO CE)

GRADI: **S235JRH, S275J0H, S275J2H,**
S355J0H,S355J2H, S355MH, S420MH, S460MH

RINA

Organismo Notificato/Notified body N./No. 0474
RINA Services S.p.A.
Via Corsica, 12 - 16128 Genova (GE)
Italy

**CERTIFICATO DI CONFORMITÀ DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA /
CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL**
N./No. 8474-CPR-0093

In conformità al Regolamento (UE) N. 305/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 (Regolamento
Prodotti da Costruzione o CPR), questo certificato si applica ai prodotti da costruzione.
In compliance with Regulation (EU) No. 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the
Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product.

**Prodotti cavi formati a freddo di acciai non legati e a grano fine
per strutture saldate /
Cold formed welded structural hollow sections of non-alloy and fine grain steels**
come descritti nell'allegato al presente certificato / as described in the annex to this certificate
Inmesso sul mercato con il nome o con il marchio di / placed on the market under the name or trade mark of
MARCEGAGLIA CARBON STEEL S.P.A.
Via dei Bresciani, 16 - 46040 Gazzolo degli Ippoliti (MN)
« fabbricato nello stabilimento di produzione / and produced in the manufacturing plant
S.S. 420 Sabbionetana - Via Vanoni, 25 - 26041 Casalmaggiore (CR)

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la valutazione e la verifica della costanza della prestazione
descritte nell'Allegato 2A della norma.
This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance
described in Annex 2A of the standard.

EN 10219-1:2006
nell'ambito del sistema 2+ sono applicati a che / under system 2+ are applied and that

**Il controllo della produzione in fabbrica è valutato conforme ai requisiti applicabili /
the factory production control is assessed to be in conformity
with the applicable requirements**

Il presente certificato è stato emesso in prima volta il 12/10/2007 (oggettivamente la prima volta il 20/04/2013) in conformità della Direttiva 89/106/CEE e si ha validità sino a che
né la norma armonizzata, né il prodotto da costruzione, né il metodo di controllo di produzione, né il metodo di valutazione della prestazione, né il metodo di certificazione
significativamente modificati, e meno che non sia sospeso o ritirato dall'organismo notificato di certificazione del controllo della produzione in fabbrica.
This certificate was first issued on 12/10/2007 (in accordance with the applicable Directive 89/106/EEC) and will remain
valid as long as neither the harmonized standard, the construction product, the ACP method nor the manufacturing
conditions in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified factory production control
certification body.

Genova, 07/02/2018 RINA Services S.p.A.
Il Direttore Tecnico / Technical Manager
Revisione n. / Revision no. : 7 (Ing. Paolo SALZA)

Nome e Cognome / Name and Surname: Paolo SALZA
Data di nascita / Date of birth: 12/12/1974
Indirizzo / Address: Via Corsica, 12 - 16128 Genova (GE)
Telefono / Telephone: +39 010 5510000
Email / Email: info@rina.it

RINA
CONFORMITÀ DEL CONTROLLO
DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA
IN CONFORMITÀ
AL REGOLAMENTO (EU) NO. 305/2011
EN 10210-1 (MARCHIO CE)

GRADI: **S235JRH, S275J0H, S275J2H,**
S355J0H, S355J2H

RINA

Organismo Notificato/Notified body N./No. 0474
RINA Services S.p.A.
Via Corsica, 12 - 16128 Genova (GE)
Italy

**CERTIFICATO DI CONFORMITÀ DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA /
CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL**
N./No. 8474-CPR-0094

In conformità al Regolamento (UE) N. 305/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 (Regolamento
Prodotti da Costruzione o CPR), questo certificato si applica ai prodotti da costruzione.
In compliance with Regulation (EU) No. 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the
Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product.

**Prodotti cavi finiti a caldo di acciai non legati e a grano fine per impieghi strutturali /
Hot finished structural hollow sections of non-alloy and fine grain steels**
come descritti nell'allegato al presente certificato / as described in the annex to this certificate
Inmesso sul mercato con il nome o con il marchio di / placed on the market under the name or trade mark of
MARCEGAGLIA CARBON STEEL S.P.A.
Via dei Bresciani, 16 - 46040 Gazzolo degli Ippoliti (MN)
« fabbricato nello stabilimento di produzione / and produced in the manufacturing plant
S.S. 420 Sabbionetana - Via Vanoni, 25 - 26041 Casalmaggiore (CR)

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la valutazione e la verifica della costanza della prestazione
descritte nell'Allegato 2A della norma.
This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance
described in Annex 2A of the standard.

EN 10210-1:2006
nell'ambito del sistema 2+ sono applicati a che / under system 2+ are applied and that

**Il controllo della produzione in fabbrica è valutato conforme ai requisiti applicabili /
the factory production control is assessed to be in conformity
with the applicable requirements**

Il presente certificato è stato emesso in prima volta il 20/04/2013 (oggettivamente la prima volta il 20/04/2013) in conformità della Direttiva 89/106/CEE e si ha validità sino a che
né la norma armonizzata, né il prodotto da costruzione, né il metodo di controllo di produzione, né il metodo di valutazione della prestazione, né il metodo di certificazione
significativamente modificati, e meno che non sia sospeso o ritirato dall'organismo notificato di certificazione del controllo della produzione in fabbrica.
This certificate was first issued on 20/04/2013 (in accordance with the applicable Directive 89/106/EEC) and will remain
valid as long as neither the harmonized standard, the construction product, the ACP method nor the manufacturing
conditions in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified factory production control
certification body.

Genova, 07/02/2018 RINA Services S.p.A.
Il Direttore Tecnico / Technical Manager
Revisione n. / Revision no. : 4 (Ing. Paolo SALZA)

Nome e Cognome / Name and Surname: Paolo SALZA
Data di nascita / Date of birth: 12/12/1974
Indirizzo / Address: Via Corsica, 12 - 16128 Genova (GE)
Telefono / Telephone: +39 010 5510000
Email / Email: info@rina.it

CERTIFICAZIONI

TÜV RHEINLAND

**DIRECTIVE 2014/68/EU (PED) - AD 2000-MERKBLATT WO
EN 10217-1, EN 10217-2**

GRADI: P235TR1, P265TR1, P235TR2, P265TR2, P235GH, P265GH

TÜV RHEINLAND

PESR (PRESSURE EQUIPMENT SAFETY REGULATIONS) EN 10217-1, EN 10217-2

GRADI: **P235TR1, P265TR1, P235TR2, P265TR2, P235GH, P265GH**

Certificato	
Sistema di gestione della qualità fabbricatori di materiali secondo la direttiva 2014/68/UE	
Numero del certificato:	01 202 IQ-Q-09 SE71/00
Nome e indirizzo del titolare del certificato:	Marcegaglia Carbon Steel SpA Via Bresciani 16 40044 Casaleggio degli Ippoliti MN Italia
Con il presente si certifica che il fabbricante di materiali ha introdotto e sta utilizzando un Sistema di assicurazione di qualità. Questo Sistema è stato verificato, tramite una indagine specifiche, essere in accordo a quanto previsto dalla direttiva 2014/68/UE, Allegato I, punto 4.3 con riferimento ai materiali menzionati nel campo d'applicazione.	
Base di prova:	Sistema di assicurazione di qualità secondo EN 784-6, sezione 4.2 e AD 2000-Merkblatt W0
Rapporto di prova n°:	01 202 IQ-Q-09 SE71
Campo di applicazione:	Fabbricazione di tubi in acciaio saldati longitudinalmente, velli allegati del presente certificato, in revisione 05 del 04-09-2021
Sito di produzione:	velli allegato 2
Validità:	Questo certificato è valido a 30.06.2027.
Colonia, 18.06.2024	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Königsplatz 10 • Postfach 101559 • 50669 Köln, Germany Ansprechpartner: Doreen, T +49 221 3456789	
 TÜVRheinland® Protecting Flight © 2024	

www.tuv.com

[illegible]

Certificate

of suitability of a Material Manufacturer
in accordance with the requirements of the
Pressure Equipment Safety Regulations 2016
SI 2016 No. 1105 as amended

Certificate no.: 2571 110-24-0002

Name and address of the certificate holder:
MAGNETIC CARBON STEEL SPA
Via Bresciani 16
45040 Gussago (Bg) Italy

Test basis:
TUVR Rheinland UK Ltd., approved body as described within the Pressure Equipment Safety Regulations 2016 as amended, has verified, and validated the suitability of the materials detailed in the annex to the certificate to be acceptable under the Pressure Equipment Safety Regulations 2016, Schedule 2 (3) (as applicable to the UK for use in pressure equipment manufacture)

Oil System acc. to EN 746-5:2014, article 4.2,
Regulations 16, SI 2016 No.1105 as amended,
Code of Practice for the approval of material manufacturers under the provisions of the UK Pressure Equipment Safety Regulations 2016

Audit report no.: 2571 110-24-0002

Scope:
Manufacture of longitudinally welded steel tubes,
see annex, 30.05.2024, Rev. 6, to be certificate holder

Manufacturing plant:
Date of Certificate: 2024-06-20

Date of Certificate: 2024-06-20

Date of Expiry: 2027-06-20

Remarks:
This certificate was first issued on [2024-06-20].
Certified approval is subject to the referenced MCS certificate being maintained and kept up to date in accordance with the scope of original certification body and any changes to the scope and/or the products listed above invalidate this certificate. It remains incumbent on the user of this certificate to verify its continued validity.

Cologne, 2024-06-20

For information only
The information on this certificate is based on the information provided by the client.
The information on this certificate is not to be used for any other purpose.
The information on this certificate is not to be used for any other purpose.

www.tuvr.com

 **TUVR Rheinland**
Prestierly Right

Annex to Certificate No.: 2571 (TÜV-DA 0002)



Scope according to Pressure Equipment Safety Regulations 2016 Si 2016 No.: 1105 as amended									
Material Manufacturer			Manufacturing plant		Nationality	Date	Page No.	1 TÜV Rheinland UK Ltd	
Company Name: Mangagang Carbon Steel S.p.A.			Mangagang Carbon Steel S.p.A.		IT	30/05/2016			
Location: Via Venturo, 16 40044 Roncole Verdi (BO) Italy			Via Venturo, 25 20044 Cinisello Balsamo (MI) Italy						
Cor	Product name (dimensions and finishes)	Product code (journal designation)	Product Form (cross-section)	Product Form (cross-section)	Thickness (mm)	Diameter (mm)	Height (mm)	Technical Requirements	
								Technical Requirements	Original certificate numbers, CAD Certificate / References
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
The use of the material according to Pressure Equipment Regulations 2016 Si 2016 No.: 1105 as amended is based on the publication of design requirements or the use of the particular material according to the manufacturing conditions for equivalent material grades according to other standards, e.g. ASME, EN, BS, EN 10204, EN 10217-2, EN 10218-1, EN 10218-2, EN 10218-3, EN 10218-4, EN 10218-5, EN 10218-6, EN 10218-7, EN 10218-8, EN 10218-9, EN 10218-10, EN 10218-11, EN 10218-12, EN 10218-13, EN 10218-14, EN 10218-15, EN 10218-16, EN 10218-17, EN 10218-18, EN 10218-19, EN 10218-20, EN 10218-21, EN 10218-22, EN 10218-23, EN 10218-24, EN 10218-25, EN 10218-26, EN 10218-27, EN 10218-28, EN 10218-29, EN 10218-30, EN 10218-31, EN 10218-32, EN 10218-33, EN 10218-34, EN 10218-35, EN 10218-36, EN 10218-37, EN 10218-38, EN 10218-39, EN 10218-40, EN 10218-41, EN 10218-42, EN 10218-43, EN 10218-44, EN 10218-45, EN 10218-46, EN 10218-47, EN 10218-48, EN 10218-49, EN 10218-50, EN 10218-51, EN 10218-52, EN 10218-53, EN 10218-54, EN 10218-55, EN 10218-56, EN 10218-57, EN 10218-58, EN 10218-59, EN 10218-60, EN 10218-61, EN 10218-62, EN 10218-63, EN 10218-64, EN 10218-65, EN 10218-66, EN 10218-67, EN 10218-68, EN 10218-69, EN 10218-70, EN 10218-71, EN 10218-72, EN 10218-73, EN 10218-74, EN 10218-75, EN 10218-76, EN 10218-77, EN 10218-78, EN 10218-79, EN 10218-80, EN 10218-81, EN 10218-82, EN 10218-83, EN 10218-84, EN 10218-85, EN 10218-86, EN 10218-87, EN 10218-88, EN 10218-89, EN 10218-90, EN 10218-91, EN 10218-92, EN 10218-93, EN 10218-94, EN 10218-95, EN 10218-96, EN 10218-97, EN 10218-98, EN 10218-99, EN 10218-100, EN 10218-101, EN 10218-102, EN 10218-103, EN 10218-104, EN 10218-105, EN 10218-106, EN 10218-107, EN 10218-108, EN 10218-109, EN 10218-110, EN 10218-111, EN 10218-112, EN 10218-113, EN 10218-114, EN 10218-115, EN 10218-116, EN 10218-117, EN 10218-118, EN 10218-119, EN 10218-120, EN 10218-121, EN 10218-122, EN 10218-123, EN 10218-124, EN 10218-125, EN 10218-126, EN 10218-127, EN 10218-128, EN 10218-129, EN 10218-130, EN 10218-131, EN 10218-132, EN 10218-133, EN 10218-134, EN 10218-135, EN 10218-136, EN 10218-137, EN 10218-138, EN 10218-139, EN 10218-140, EN 10218-141, EN 10218-142, EN 10218-143, EN 10218-144, EN 10218-145, EN 10218-146, EN 10218-147, EN 10218-148, EN 10218-149, EN 10218-150, EN 10218-151, EN 10218-152, EN 10218-153, EN 10218-154, EN 10218-155, EN 10218-156, EN 10218-157, EN 10218-158, EN 10218-159, EN 10218-160, EN 10218-161, EN 10218-162, EN 10218-163, EN 10218-164, EN 10218-165, EN 10218-166, EN 10218-167, EN 10218-168, EN 10218-169, EN 10218-170, EN 10218-171, EN 10218-172, EN 10218-173, EN 10218-174, EN 10218-175, EN 10218-176, EN 10218-177, EN 10218-178, EN 10218-179, EN 10218-180, EN 10218-181, EN 10218-182, EN 10218-183, EN 10218-184, EN 10218-185, EN 10218-186, EN 10218-187, EN 10218-188, EN 10218-189, EN 10218-190, EN 10218-191, EN 10218-192, EN 10218-193, EN 10218-194, EN 10218-195, EN 10218-196, EN 10218-197, EN 10218-198, EN 10218-199, EN 10218-200, EN 10218-201, EN 10218-202, EN 10218-203, EN 10218-204, EN 10218-205, EN 10218-206, EN 10218-207, EN 10218-208, EN 10218-209, EN 10218-210, EN 10218-211, EN 10218-212, EN 10218-213, EN 10218-214, EN 10218-215, EN 10218-216, EN 10218-217, EN 10218-218, EN 10218-219, EN 10218-220, EN 10218-221, EN 10218-222, EN 10218-223, EN 10218-224, EN 10218-225, EN 10218-226, EN 10218-227, EN 10218-228, EN 10218-229, EN 10218-230, EN 10218-231, EN 10218-232, EN 10218-233, EN 10218-234, EN 10218-235, EN 10218-236, EN 10218-237, EN 10218-238, EN 10218-239, EN 10218-240, EN 10218-241, EN 10218-242, EN 10218-243, EN 10218-244, EN 10218-245, EN 10218-246, EN 10218-247, EN 10218-248, EN 10218-249, EN 10218-250, EN 10218-251, EN 10218-252, EN 10218-253, EN 10218-254, EN 10218-255, EN 10218-256, EN 10218-257, EN 10218-258, EN 10218-259, EN 10218-260, EN 10218-261, EN 10218-262, EN 10218-263, EN 10218-264, EN 10218-265, EN 10218-266, EN 10218-267, EN 10218-268, EN 10218-269, EN 10218-270, EN 10218-271, EN 10218-272, EN 10218-273, EN 10218-274, EN 10218-275, EN 10218-276, EN 10218-277, EN 10218-278, EN 10218-279, EN 10218-280, EN 10218-281, EN 10218-282, EN 10218-283, EN 10218-284, EN 10218-285, EN 10218-286, EN 10218-287, EN 10218-288, EN 10218									

CERTIFICAZIONI

CARES - EN 10219-1 UK CONFORMITY ASSESSED (UKCA),
EN 10210-1 UK CONFORMITY ASSESSED (UKCA)

GRADI: S235JRH, S275J0H, S275J2H, S355J0H, S355J2H, S355MH,
S420MH, S460MH



ZETOM - EN 10217-1 (B MARK CERTIFICATION)
PER IMPIEGHI IN PRESSIONE NELLE COSTRUZIONI

GRADI: P235TR1, P235TR2



CERTIFICAZIONI

RINA - ISO 45001:2018

“SISTEMI DI GESTIONE PER LA SALUTE
E SICUREZZA SUL LAVORO - REQUISITI
E GUIDA PER L'USO”



RINA - ISO 14001:2015

“SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE”



RINA - ISO 50001:2018

“SISTEMI DI GESTIONE
PER L'ENERGIA”



CERTIFICAZIONI

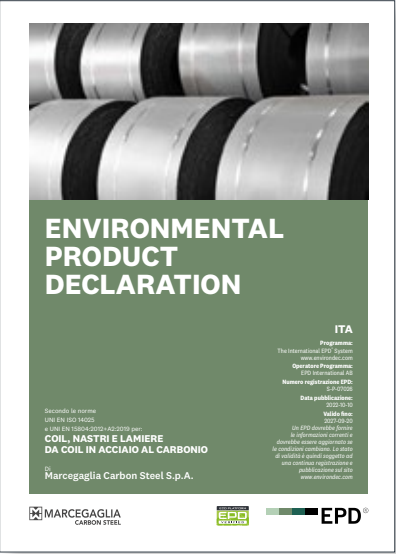
RINA - SA8000:2014 “RESPONSABILITÀ SOCIALE”



CERTIFICAZIONI

BUREAU VERITAS - EPD INTERNATIONAL **ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION**
UNI EN ISO 14025 AND UNI EN 15804

DICHIARAZIONE AMBIENTALE DI PRODOTTO





WE ARE IN

 **MARCEGAGLIA**
CARBON STEEL

www.marcegaglia.com