



Industrie Service

ZERTIFIKAT

**Die Notifizierte Stelle - Kennnummer 0036 -
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH**

bescheinigt, dass die Firma

SIDERFORGEROSSİ GROUP S.P.A.

Via Cartiera di Mezzo, 38

IT-36011 Arsiero (VI)

und mit den auf Seite 2 genannten Produktionsstandorten

als Werkstoffhersteller für

Schmiedestücke, Gesenkschmiedestücke und gewalzte Ringe aus ferritischen und
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 ersichtlich.

Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. C-722358785-24 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 31.10.2027.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 615/2014/MUC-02
München, 28. November 2024

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)



EQ3152603

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

Anlage zum Zertifikat / Appendix to Certificate

Seite / Page 2
of certificate no.:
DGR-0036-QS –W 615/2014/MUC-02

Vom / dated: 28. November 2024

Produktionsstandorte der SIDERFORGEROSSİ GROUP S.P.A. /
Manufacturing sites of SIDERFORGEROSSİ GROUP S.P.A.

Anschrift / Site adress	
Via Cartiera di Mezzo, 24	IT-36011 Arsiero (VI)
Via Cartiera di Mezzo, 38	IT-36011 Arsiero (VI)
Via Mario Schiro, 2	IT-36010 Cogollo del Cengio (VI)
Via dell `Industria, 32	IT-36010 Velo d`Astico (VI)
Via della Tecnica, 34	IT-36010 Velo d`Astico (VI)
Via della Tecnica, 26	IT-36010 Velo d`Astico (VI)
Via dell`Artignato, 18	IT-36010 Velo d`Astico (VI)
Via Rolando Perino, 37	IT-10080 Busano Canavese (TO)
Via Stefano Bruda, 39	IT-10080 Busano Canavese (TO)



Industrie Service

CERTIFICATE

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

certifies that

SIDERFORGEROSSİ GROUP S.P.A.
Via Cartiera di Mezzo, 38
IT-36011 Arsiero (VI)

and with the manufacturing sites mentioned on page 2

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

forgings, drop forgings and rolled rings in ferritic and austenitic steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-722358785-24.

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 2027-10-31.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 615/2014/MUC-02
Munich, November 28th, 2024

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)



EQ3152603

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

Anlage zum Zertifikat / Appendix to Certificate

Seite / Page 2
of certificate no.:
DGR-0036-QS –W 615/2014/MUC-02

Vom / dated: 2024-11-28

Produktionsstandorte der SIDERFORGEROSSİ GROUP S.P.A. /
Manufacturing sites of SIDERFORGEROSSİ GROUP S.P.A.

Anschrift / Site adress	
Via Cartiera di Mezzo, 24	IT-36011 Arsiero (VI)
Via Cartiera di Mezzo, 38	IT-36011 Arsiero (VI)
Via Mario Schiro, 2	IT-36010 Cogollo del Cengio (VI)
Via dell `Industria, 32	IT-36010 Velo d`Astico (VI)
Via della Tecnica, 34	IT-36010 Velo d`Astico (VI)
Via della Tecnica, 26	IT-36010 Velo d`Astico (VI)
Via dell`Artignato, 18	IT-36010 Velo d`Astico (VI)
Via Rolando Perino, 37	IT-10080 Busano Canavese (TO)
Via Stefano Bruda, 39	IT-10080 Busano Canavese (TO)



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W 0
Scope of the approval - Manufacturer of material in accordance with AD 2000-Merkblatt W 0

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 615/2024/MUC-02 von / dated 2024-11-28

Hersteller / Manufacturer:	Name: StraÙe/Street: Ort/City:	SIDERFORGEROSSİ GROUP S.P.A. Via Cartiera di Mezzo, 38 36011 Arsiero (VI)	Werk / plant: 36011 Arsiero (VI)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 1 2025-06-30	Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 v. / of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	---	-------------------------------------	---------------------------------	---------------------------------------	---	---

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722358785-24 vom / dated 2024-08-02
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	Allgemeine Baustähle / general construction steels	EN EN DIN	10025-2 10250-2 17100	N	Flansch, Schmiedestück / flange, forging	-	250	-	6000	1	30	AD 2000	W9, W13	If wall thickness exceeds 80 mm, a 3.2 inspection certificate is mandatory. 3.2 inspection certificate is mandatory.
02	P250GH/C 22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3	N	Flansch / flange	-	250	-	6000	1	30	AD 2000	W9	
03	P250GH/C 22.8 (1.0460)	EN DIN	10222-2 17243	N	Schmiedestück / forging	-	300	-	6000	1	30	AD 2000	W13	
04	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Flansch, Schmiedestück / flange, forging	-	150	-	6000	1	30	AD 2000	W9	
05	C 21 (1.0432)	TÜVV	399/3	N	Flansch, Schmiedestück / flange, forging	-	150	-	6000	1	30	AD 2000	W9, W13	
06	P355NH (1.0565), P355QH1 (1.0571) WStE-, StE-, TStE 355 (1.0565, 1.1562, 1.0566)	EN TÜVV DIN	10222-4 354/3 17103	N, QT	Flansch, Schmiedestück / flange, forging	-	200	-	6000	1	30	AD 2000	W10, W12 W13	
07	P285NH (1.0477), P285QH (1.0478) WStE-, StE-, TStE 285 (1.0487, 1.0486, 1.0488)	EN TÜVV DIN	10222-4 352/3 17103	N, QT	Flansch, Schmiedestück / flange, forging	-	400	-	6000	1	30	AD 2000	W10, W12 W13	
08	X2CrNiMo18-14-3 (1.4435)	EN DIN	10222-5 17440	AT	Flansch, Schmiedestück / flange, forging	-	250	-	6000	1	30	AD 2000	W2, W10	
09	13CrMo4-5 / 13 CrMo 4 4 (1.7335)	EN DIN	10222-2 17243	QT	Flansch, Schmiedestück / flange, forging	-	300	-	6000	1	30	AD 2000	W9, W13	

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



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W 0
Scope of the approval - Manufacturer of material in accordance with AD 2000-Merkblatt W 0

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 615/2024/MUC-02 von / dated 2024-11-28

Hersteller / Manufacturer:		Name: Straße/Street:		SIDERFORGEROSSİ GROUP S.P.A. Via Cartiera di Mezzo, 38		Werk / plant:		Land:/ Country:		Datum:/ Date: rev. 1		Blatt-Nr.:/ Page No.:		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment	
		Ort/City:		36011 Arsiero (VI)		36011 Arsiero (VI)		IT		2025-06-30		2 v. / of 4		Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036	
lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722358785-24 vom / dated 2024-08-02	
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓	Wert value	Art / Spec.		Nr. / No.
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10	
10	16Mo3 / 15 Mo 3 (1.5415), 11CrMo9-10 (1.7383) / 10 CrMo 9 10 (1.7380),	EN EN DIN	10222-2 10273 17243	N, QT	Schmiedestück, Flansch, Ring / Forging, flange, ring	-	250	-	300	-	-	AD2000	W9, W13	3.2 inspection certificate is mandatory.	
11	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiNb18-10 (1.4550)	EN EN DIN	10222-5 10272 17440	AT	Schmiedestück, Flansch, Ring / Forging, flange, ring	-	250	-	350	-	-	AD2000	W2, W10	Inspection certificate according to AD 2000-W2 table 3a/b.	

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



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 615/2024/MUC-02 von / dated 2024-11-28

Hersteller / Manufacturer:	Name: Strasse/Street: Ort/City:	SIDERFORGEROSSİ GROUP S.P.A. Via Cartiera di Mezzo, 38 36011 Arsiero (VI)	Werk / plant: 36011 Arsiero (VI)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 1 2025-06-30	Blatt-Nr.:/ Page No.: 3 v. / of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	---------------------------------------	---	-------------------------------------	---------------------------------	---------------------------------------	---	---

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722358785-24 vom / dated 2024-08-02
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01*)	Allgemeine Baustähle	EN EN DIN	10025-2 10250-2 17100	N	Flansch, Schmiedestück / flange, forging	-	250	-	6000	1	30			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. / For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.
02*)	P250GH/C 22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3	N	Flansch / flange	-	250	-	6000	1	30			
03	P250GH/C 22.8 (1.0460)	EN DIN	10222-2 17243	N	Schmiedestück / forging	-	300	-	6000	1	30			
04*)	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Flansch, Schmiedestück / flange, forging	-	150	-	6000	1	30			
05*)	C 21 (1.0432)	TÜVV	399/3	N	Flansch, Schmiedestück / flange, forging	-	150	-	6000	1	30			
06*)	A 350 LF2	ASME	SA-350	N	Flansch / flange	-	400	-	-	-	-			
07	P355NH (1.0565), P355QH1 (1.0571) WStE-, StE-, TStE 355 (1.0565, 1.1562, 1.0566)	EN TÜVV DIN	10222-4 354/3*) 17103*)	N, QT	Flansch, Schmiedestück / flange, forging	-	200	-	6000	1	30			
08	P285NH (1.0477), P285QH (1.0478) WStE-, StE-, TStE 285 (1.0487, 1.0486, 1.0488)	EN TÜVV DIN	10222-4 352/3*) 17103*)	N, QT	Flansch, Schmiedestück / flange, forging	-	400	-	6000	1	30			
09	X2CrNiMo18-14-3 (1.4435)	EN DIN	10222-5 17440*)	AT	Flansch, Schmiedestück / flange, forging	-	250	-	6000	1	30			

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



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W 0
Scope of the approval - Manufacturer of material in accordance with AD 2000-Merkblatt W 0

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 615/2024/MUC-02 von / dated 2024-11-28

Hersteller / Manufacturer:	Name: StraÙe/Street: Ort/City:	SIDERFORGEROSSİ GROUP S.P.A. Via Cartiera di Mezzo, 38 36011 Arsiero (VI)	Werk / plant: 10080 Busano Plant I: Via Rolando Perino, 37 Plant II: Via Stefano Bruda, 39	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2024-11-28	Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 v. / of 2	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	---	--	---------------------------------	---------------------------------------	---	---

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722358785-24 vom / dated 2024-08-02
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	P250GH/C 22.8 (1.0460), 16Mo3 / 15 Mo 3 (1.5415), 11CrMo9-10 (1.7383) / 10 CrMo 9 10 (1.7380), 13CrMo4-5 / 13 CrMo 4 4 (1.7335)	EN EN DIN	10222-2 10273 17243	N, QT	Gesenkschmiedestück / Closed die forging	-	250	-	350	2	700	AD 2000	W13	3.2 inspection certificate is mandatory. For material P250GH a 3.1 certificate is sufficient.
02	P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566) P355QH1 (1.0571) StE-, TStE 355 (1.0562, 1.0566) W-, T-, StE 460 (1.8935, 1.8915, 1.8905)	DIN EN TÜVV TÜVV DIN	10222-4 354/3 357/3 17103	N, QT	Gesenkschmiedestück / Closed die forging	-	250	-	350	2	700	AD 2000	W10, W12 W13	Individual expertise and 3.2 inspection certificate is mandatory.
03	15NiCuMoNb5-6-4 / WB 36 (1.6368)	TÜVV	377/3	QT	Gesenkschmiedestück / Closed die forging	-	400	-	400	2	700	AD 2000	W9, W12 W13	3.2 inspection certificate is mandatory.
04	X10CrMoVNb9-1 / F 91 (1.4903)	EN TÜVV	10222-2 511/3	QT	Gesenkschmiedestück/ Closed die forging	-	300	-	300	2	700	AD 2000	W13	3.2 inspection certificate is mandatory

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



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 615/2024/MUC-02 von / dated 2024-11-28

Hersteller / Manufacturer:	Name: Strasse/Street: Ort/City:	SIDERFORGEROSSİ GROUP S.P.A. Via Cartiera di Mezzo, 38 36011 Arsiero (VI)	Werk / plant: 10080 Busano Plant I: Via Rolando Perino, 37 Plant II: Via Stefano Bruda, 39	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2024-11-28	Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 2	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	---------------------------------------	---	--	---------------------------------	---------------------------------------	---	---

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722358785-24 vom / dated 2024-08-02
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	P250GH/C 22.8 (1.0460), 16Mo3 / 15 Mo 3 (1.5415), 11CrMo9-10 (1.7383) / 10 CrMo 9 10 (1.7380), 13CrMo4-5 / 13 CrMo 4 4 (1.7335)	EN EN DIN	10222-2 10273 17243*)	N, QT	Gesenkschmiedestück / Closed die forging	-	250	-	350	2	700			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. / For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.
02	P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566) P355QH1 (1.0571), P420NH (1.8932), P420QH (1.8936) StE-, TSIE 355 (1.0562, 1.0566) W-, T-, StE 460 (1.8935, 1.8915, 1.8905)	DIN EN TÜVV TÜVV TÜVV DIN	10222-4 354/3*) 356/3*) 357/3*) 17103*)	N, QT	Gesenkschmiedestück / Closed die forging	-	250	-	350	2	700			
03	15NiCuMoNb5-6-4 / WB 36 (1.6368)	TÜVV	377/3*)	QT	Gesenkschmiedestück / Closed die forging	-	400	-	400	2	700			
04	X10CrMoVNb9-1 / F 91 (1.4903)	EN TÜVV	10222-2 511/3*)	QT	Gesenkschmiedestück/ Closed die forging	-	300	-	300	2	700			
05	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	EN	10222-5	AT	Gesenkschmiedestück/ Closed die forging	-	300	-	300	2	2000			
06*)	F12, F22, F91 F51	ASME	SA-182	NT, QT AT	Gesenkschmiedestück/ Closed die forging	-	300	-	300	2	2000			

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