



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 67/2002/MUC von / dated 2017-07-18**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Forgiatura Morandini s.r.l. Via dell'Industria, 5 25040 Cividate Camuno (BS)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date:	Blatt-Nr./ Page No.:	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
				I	2017-07-18	3 v. / of 4	

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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	Allgemeine Baustähle / constructional steels	DIN EN EN	17100 10025 10250-2	N/V	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück / hollow forging		100 100		100					
02	C 22.8, P250GH, 15Mo3, 16Mo3 10CrMo9 10, 11CrMo9-10 13CrMo4 4, 13CrMo4-5	DIN EN	17243 10222-2	N V V	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück / hollow forging		400 400		400					
03	C35, C35E, CK35 24CrMo5, 25CrMo4	DIN EN	17240 10269	N/V V	Stab / bar				400					
04	Austenitische Stähle ohne / stainless steels without 1.4311, 1.4406, 1.4429, 1.4439	DIN EN	17440 10222-5	L	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück / hollow forging		200 200		250					
05	15NiCuMoNb5	VdTÜV	377/3	V	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück / hollow forging		400 400		400					
06	W-, T-, StE 355 P355N, NH, QH	VdTÜV EN	354/3 10222-4	V	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück / hollow forging		600 600		200					

**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.**

**Bericht Nr. / report no. 18637408**  
**vom / dated 2017-07-18**

**Erklärung / Explanation:** A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated  
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed  
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules  
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in 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 67/2002/MUC von / dated 2017-07-18**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Forgiatura Morandini s.r.l. Via dell'Industria, 5 25040 Civate Camuno (BS)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date:	Blatt-Nr./ Page No.:	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
				I	2017-07-18	4 v. / of 4	

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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
07	X10CrMoVNb9-1 (1.4903)	VdTÜV	511/3	V	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück / hollow forging		600		200					
08	X10CrWMoVNb9-2 (1.4901)	VdTÜV	552/3	V	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück / hollow forging		200		200					
09	20 MnMoNi 4-5 (1.6311)	VdTÜV	440-3	V	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück / hollow forging		1000		1000					

**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.**

**Bericht Nr. / report no. 18637408 vom / dated 2017-07-18**

**Erklärung / Explanation:** A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated  
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed  
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules  
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10