



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Produkten nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3 / Scope of Approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance to PED, Annex I, Paragraph 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to Certificate No. 67/2002/MUC von/dated 19.09.2011 *)

Hersteller / Name: Forgiatura Morandini s.r.l.	Nationalität / Country: I	Datum / Date: 19.09.2011	Blatt-Nr. / Page No.: 1 v. / of
Manufacturer: Straße / Street: Via dell'Industria, 5 Ort / City: 25040 Cividale Carnuno (BS)	Werk / plant:		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Benannte Stelle Nr. / Notified Body, No. 0036 Geschäftsfeld Anlagentechnik / Plant Engineering

Itd. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material Designation / Material Grade	Werkstoff- spezifikation / Material Specification	Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand / Erzeugnisform / Product Description	Abmessungen / Dimensions		Gewicht / Weight	Bemerkungen / Remarks				
					Dicke / Thickness [mm] von / from bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from bis / to						
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9
01	Allgemeine Baustähle / constructional steels	DIN EN 10025-2 EN 10250-2	N/V	Schmiedestück/forging Stab / bar	100	100						
02	C 22.8, P250GH 16Mo3 11CrMo9-10 13CrMo4-5	DIN EN 17243 EN 10222-2	N V V V	Schmiedestück/forging Stab / bar	400	400						
03	C35E 42CrMo4, 25CrMo4	DIN EN 17240 EN 10289	N/V V	Stab / bar	400	400						
04	Austenitische Stähle o. / stainless steels without 1.4311, 1.4406 1.4429, 1.4439	DIN EN 17740 EN 10222-5	L	Schmiedestück/forging Stab / bar	200	250						
05	15NiCuMoNb5	VdTUV 377/3	V	Schmiedestück/forging Stab / bar	450	400						
06	W.- T., S1E 355 P955N, NH, QH	VdTUV 354/3 EN 10222-4	V	Schmiedestück/forging Stab / bar	600	200						
07	X10CrNiMoVNb9-2	VdTUV 552/3	V	Schmiedestück/forging Stab / bar	200	200						
08	X10CrMoVNb9-1	VdTUV 511/3 EN 10222-2	V	Schmiedestück/forging	600							

Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräterichtlinie zu beachten.
Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgerätheherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich. /
For the use of the 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 pressure equipment manufacturer or respectively by the notified body in charge.

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008.**

Erklärung / Explanation: A = lösungsgelüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgelüht / solution annealed N = normalgelüht / normalized S = spannungsentlastend / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
U = ungeglüht / not annealed V = vergütet / quenched and tempered CR = temperaturregelte warmumgeformt / controlled rolled G = weichgelüht / annealed
a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 9 / material designation in column 9 b = Lieferzustand in Spalte 9 / delivery condition in column 9 c = Prüfgegenstand in Spalte 9 / object in column 9 d = Abmessungen gem. techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules
e = Gewicht gem. techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der techn. Regeln in Spalte 9 / technical rules reference column 9