



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 067/2002/MUC-03 von / dated 2025-08-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Forgiatura Morandini S.r.l. Via dell'Industria, 5 25040 Civate Camuno (BS)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2025-08-07	Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 v. / of 6	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-722384302-25 vom / dated 2025-06-10
		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	S235JRG2 (1.0038), S235J2G3 (1.0116), S355J2G3 (1.0570)	EN DIN	10250-2 17100	N/QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	100 - 100 100	- - - -	- 100 - -	- - - -	- - - -	AD 2000	W13, W12	Single expertise and 3.2 inspection certificate is mandatory.
02	S235JR (1.0038), S275JR (1.0044), S235J2 (1.0117), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN DIN	10025-2 17100	N	Stab / bar	- -	- -	- -	100 -	- -	- -	AD 2000	W13	
03	P250GH (1.0460), 16Mo3 (1.5415) 11CrMo9-10 (1.7383), 13CrMo4-5 (1.7335) (C 22.8, 15Mo3, 10CrMo9 10, 13CrMo4 4)	EN DIN	10222-2 17243	N QT QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	400 - 400 400	- - - -	- 400 - -	- - - -	- - - -	AD 2000	W13, W12	
04	15NiCuMoNb5 /WB 36 (1.6368)	TÜVV	377/3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	450 - 450 450	- - - -	- 450 - -	- - - -	- - - -	AD 2000	W13, W12	
05	StE 355 (1.0562), P355NH (1.0565), P355QH1 (1.0571)	TÜVV EN	354/3 10222-4	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	400 - 400 400	- - - -	- 400 - -	- - - -	- - - -	AD 2000	W13, W12	
06	X10CrMoVNb9-1 / F 91 (1.4903)	TÜVV	511/3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	315 - 315 315	- - - -	- 470 - -	- - - -	- - - -	AD 2000	W13, W12	

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 067/2002/MUC-03 von / dated 2025-08-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Strasse/Street: Ort/City:	Forgiatura Morandini S.r.l. Via dell'Industria, 5 25040 Civate Camuno (BS)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2025-08-07	Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 6	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-722384302-25 vom / dated 2025-06-10
		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
07	X2CrNi18-9 (1.4307), X5CrNi18-10 (1.4301), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNi18-10 (1.4948), X6CrNiTiB18-10 (1.4941), X7CrNiNb18-10 (1.4912), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X6CrNiMoTi 17-12-2 (1.4571), X2CrNiMo17-12-3 (1.4432), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X3CrNiMo18-12-3 (1.4449), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4580)	EN DIN	10222-5 17440	AT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	200 - 200 200	- - - -	- 250 - -	- - - -	- - - -	AD 2000	W 2, W12, W 10	
08	X10CrWMoVNb9-2 (1.4901)	TÜVV	552/3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	200 - 200 200	- - - -	- 200 - -	- - - -	- - - -	AD 2000	W13, W12	
09	20MnMoNi4-5 (1.6311)	TÜVV	440-3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	1000 - 1000 1000	- - - -	- 1000 - -	- - - -	- - - -	AD 2000	W13, W12	

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

Created / revised: 2021-10-28

Approved: 2021-11-24 W. Schock

Page 2 of 6

File: IS-PED-M-9_Scope of approval

Revision: V 0

Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH



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 067/2002/MUC-03 von / dated 2025-08-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Forgiatura Morandini S.r.l. Via dell'Industria, 5 25040 Civate Camuno (BS)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2025-08-07	Blatt-Nr.:/ Page No.: 3 v. / of 6	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-722384302-25 vom / dated 2025-06-10
		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
10	12CrMo910 (1.7375)	TÜVV	404-3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	-	600	-	-	-	-	AD 2000	W13, W12	
11	C35 (1.1181), C35E (1.1181), 25CrMo4 (1.7218) (24CrMo 5, CK35)	EN DIN	10269 17240	N/QT QT	Stab / bar	-	-	-	400	-	-	AD 2000	W 7/1	

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

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 067/2002/MUC-03 von / dated 2025-08-07

Hersteller / Name: Forgiatura Morandini S.r.l. Manufacturer: Straße/Street: Via dell'Industria, 5 Ort/City: 25040 Civate Camuno (BS)						Land:/ Country: IT		Datum:/ Date: rev. 0 2025-08-07		Blatt-Nr.:/ Page No.: 4 v. / of 6		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		Lieferzustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722384302-25 vom / dated 2025-06-10
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01*)	S235JRG2 (1.0038), S235J2G3 (1.0116), S355J2G3 (1.0570)	EN DIN	10250-2 17100	N/QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	100 - 100 100	- - - -	- 100 - -	- - - -	- - - -			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. <

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 067/2002/MUC-03 von / dated 2025-08-07

Hersteller / Name: Forgiatura Morandini S.r.l. Manufacturer: Straße/Street: Via dell'Industria, 5 Ort/City: 25040 Civate Camuno (BS)					Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2025-08-07	Blatt-Nr.:/ Page No.: 5 v. / of 6	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-722384302-25 vom / dated 2025-06-10
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm] von / from bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from bis / to	1=t 2=kg ↓ Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
07	X2CrNi18-9 (1.4307), X5CrNi18-10 (1.4301), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNi18-10 (1.4948), X6CrNiTiB18-10 (1.4941), X7CrNiNb18-10 (1.4912), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X6CrNiMoTi 17-12-2 (1.4571), X2CrNiMo17-12-3 (1.4432), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X3CrNiMo18-12-3 (1.4449), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4580)	EN DIN	10222-5 17440	AT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	200 - 200 200	- - - -	- 250 - -	- - - -	- - - -			*) 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.
08*)	X10CrWMoVNB9-2 (1.4901)	TÜVV	552/3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	200 - 200 200	- - - -	- 200 - -	- - - -	- - - -			
09*)	20MnMoNi4-5 (1.6311)	TÜVV	440-3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	1000 - 1000 1000	- - - -	- 1000 - -	- - - -	- - - -			
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														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 5 of 6				
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				



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 067/2002/MUC-03 von / dated 2025-08-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Forgiatura Morandini S.r.l. Via dell'Industria, 5 25040 Cividate Camuno (BS)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2025-08-07	Blatt-Nr.:/ Page No.: 6 v. / of 6	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-722384302-25 vom / dated 2025-06-10
		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
10*)	12CrMo910 (1.7375)	TÜVV	404-3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	600 - 600 600	- - - -	- 900 - -	- - - -	- - - -			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
11	C35 (1.1181), C35E (1.1181), 25CrMo4 (1.7218) (24CrMo 5, CK35)	EN DIN	10269 17240*)	N/QT QT	Stab / bar	- -	- -	- -	400 -	- -	- -			
12*)	F91 type1 and type 2	ASTM	A182 / A336	NT/QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	1080 - 480 480	- - - -	- 120 - -	- - - -	- - - -			
13*)	F92	ASTM	A182 / A336	NT/QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	1100 - 1150 1150	- - - -	- 670 - -	- - - -	- - - -			
14*)	F22, F11, F12	ASTM	A182 / A336	NT/QT	Schmiedestück / forging Stab / bar Ring, Mantel / ring, shell Hohlschmiedestück/hollow forging	- - - -	2400 - 1250 1250	- - - -	- 620 - -	- - - -	- - - -			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.

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