



**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 187/2003/MUC-002 von / dated 2023-08-23**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Forge Fedriga S.r.l. Via dell'Artigianato, 13 25040 Cividate Camuno (BS)	with laboratory and raw material storage: Via Cavalier Bellicini, 12 / 17 25040 Berzo Inferiore (BS)	Land:/ Country: <b>IT</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-08-23	Blatt-Nr./: Page No.: 1 v. / of 2	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	--	---------------------------------	---------------------------------------	---	---

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-722323398-23 vom / dated 2023-06-08
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
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	Schmiedestück / forging Stab / bar	- -	100 -	- -	- 100	- -	- -	AD 2000	W13, W12	
02	S235JR (1.0038), S275JR (1.0044), S235J2 (1.0117), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN DIN	10025 17100	N	Stab / bar	- -	- -	- -	100 -	- -	- -	AD 2000	W13	
03	P250GH (1.0460), 16Mo3 (1.5415) (C 22.8, 15Mo3)	EN DIN	10222-2 17243	N/QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	- -	350 -	- -	- 450	- -	- -	AD 2000	W13, W12	For material 16Mo3 a 3.2 inspection certificate is mandatory.
04	11CrMo9-10 (1.7383), 13CrMo4-5 (1.7335) (10CrMo9 10, 13CrMo4 4)	EN DIN	10222-2 17243	QT	Schmiedestück / forging Stab/bar	- -	350 -	- -	- 450	- -	- -	AD 2000	W13, W12	A 3.2 inspection certificate is mandatory.
05	15NiCuMoNb5 (1.6368)	VdTÜV	377/3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	- -	600 -	- -	1450 -	- -	- -	AD 2000	W13, W12	A 3.2 inspection certificate is mandatory.
06	X10CrMoVNb9-1 (1.4903)	VdTÜV	511/3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	- -	600 -	- -	1450 -	- -	- -	AD 2000	W13, W12	A 3.2 inspection certificate is mandatory.

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed  
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt wärmumgeformt / 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 187/2003/MUC-002 von / dated 2023-08-23**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Forge Fedriga S.r.l. Via dell'Artigianato, 13 25040 Cividate Camuno (BS)	with laboratory and raw material storage: Via Cavalier Bellicini, 12 / 17 25040 Berzo Inferiore (BS)	Land:/ Country: <b>IT</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-08-23	Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 2	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	--	---------------------------------	---------------------------------------	---	---

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-722323398-23 vom / dated 2023-06-08
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
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	Schmiedestück / forging Stab / bar	-	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.  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	S235JR (1.0038), S275JR (1.0044), S235J2 (1.0117), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN DIN	10025 17100	N	Stab / bar	-	-	-	100	-	-			
03	P250GH (1.0460), 16Mo3 (1.5415) (C 22.8, 15Mo3)	EN DIN	10222-2 17243	N/QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	-	350	-	-	-	-			
04	11CrMo9-10 (1.7383), 13CrMo4-5 (1.7335) (10CrMo9 10, 13CrMo4 4)	EN DIN	10222-2 17243	QT	Schmiedestück / forging Stab/bar	-	350	-	-	-	-			
05	15NiCuMoNb5 (1.6368)	VdTÜV	377/3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	-	600	-	1450	-	-			
06	X10CrMoVNb9-1 (1.4903)	VdTÜV	511/3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	-	600	-	1450	-	-			

**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 wärmumgeformt / 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