ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

FORGIA DI BOLLATE S.p.A.
Strada Provinciale 4, n. 9
IT – 46013 Canneto sull´Oglio (MN)

als Werkstoffhersteller für

Schmiedestücke aus unlegierten, legierten und hochlegierten Stählen

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräterichtlinie 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-722378001-25 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 31.12.2028.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 303/2006/MUC-04
München, 23.01.2026

Notified Body, Nr. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH 00 36 Notified Body

(M. Strobel)

EQ3036164

CERTIFICAT ◆ CERTIFICADO ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ 認證證書 ◆ CERTIFICATE ◆ ZERTIFIKAT

CERTIFICATE

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

certifies that

FORGIA DI BOLLATE S.p.A.
Strada Provinciale 4, n. 9
IT – 46013 Canneto sull´Oglio (MN)

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 in unalloyed, alloyed and high alloyed steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-722378001-25.

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 2028-12-31.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 303/2006/MUC-04
Munich, 2026-01-23

Notified Body, Nr. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH 00 36 Notified Body

(M. Strobel)

EQ3036164

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 303/2006/MUC-02 von / dated 2026-01-23

Hersteller / Manufacturer:	Name: FORGIA DI BOLLATE S.p.A. Straße/Street: Strada Provinciale 4, n. 9 Ort/City: 46013 Canneto sull´Oglio (MN)	Land:/ Country: **IT**	Datum:/ Date: rev. 0 2026-01-23	Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 v. / of 7	**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 Art / Spec.	Nr. / No.	Liefer-zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from	bis / to	Gewicht / Weight 1=t 2=kg ↓	Wert value	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules Art / Spec.	Nr. / No.	**Bericht Nr. / report no. C-722378001-25** ***vom / dated 2025-11-17*** Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	Allgemeine Baustähle / constructional steels	EN EN DIN	10025-2 10250-2 17100	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange	-	250	-	-	1	18,5	AD 2000 AD 2000 TRD	W13 W9 107	
02	X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNi18-12 (1.4303) *1, X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNiN18-10 (1.4311), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMoN 17-11-2 (1.4406) *1, X6CrNiTi18-10 (1.4541)	EN EN DIN SEW	10222-5 10272 17440 400	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange	-	250	-	-	1	5	AD 2000 AD 2000 AD 2000 TRD	W2 W9 W10 107	*1 Inspection certificate 3.2 is mandatory if thickness exceeds 160 mm.
03	16Mo3 (1.5415), 11CrMo9-10 (1.7383), 13CrMo4-5 (1.7335), P250GH / C22.8 (1.0460)	EN DIN	10222-2 17243	N/QT	Schmiedstück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange Schüsse / steel sections	-	250	-	-	1	18,5	AD 2000 AD 2000 TRD TRD	W13 W12 104 107	A 3.2 inspection certificate is mandatory. For material P250GH a 3.1 inspection certificate is sufficient.
04	P250GH / C22.8 (1.0460)	EN TÜVV	10222-2 350/3	N	Flansch / flange	-	250	-	-	1	2	AD 2000 TRD	W9 107	
05	12Ni14 (1.5637)	EN DIN	10222-3 17280	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange Schüsse / steel sections	-	105	-	-	1	2	AD 2000 AD 2000 AD 2000 AD 2000 TRD TRD	W13 W9 W10 W12 104 107	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** = Temperaturgeregelt 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 303/2006/MUC-02 von / dated 2026-01-23

Hersteller / Manufacturer:	Name: FORGIA DI BOLLATE S.p.A. Straße/Street: Strada Provinciale 4, n. 9 Ort/City: 46013 Canneto sull´Oglio (MN)	Land:/ Country: **IT**	Datum:/ Date: rev. 0 2026-01-23	Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 7	**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 Art / Spec.	Nr. / No.	Liefer-zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from	bis / to	Gewicht / Weight 1=t 2=kg ↓	Wert value	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules Art / Spec.	Nr. / No.	**Bericht Nr. / report no. C-722378001-25** ***vom / dated 2025-11-17*** Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
06	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange Schüsse / steel sections	-	150	-	-	1	18,5	AD 2000 AD 2000 AD 2000 TRD TRD	W13 W9 W12 104 107	
07	C 21 (1.0432)	TÜVV	399/3	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange Schüsse / steel sections	-	150	-	-	1	18,5	AD 2000 AD 2000 AD 2000 TRD TRD	W13 W9 W12 104 107	A 3.2 inspection certificate is mandatory if wall thickness exceeds 80 mm.
08	P285NH (1.0477) P355NH (1.0565), P355QH1 (1.0571), W-, T-, StE 355 S420N (1.8902), P420NH (1.8932), P420QH (1.8936), S420NL (1.8912)	EN DIN TÜVV*)	10222-4 17103	N/QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange Schüsse / steel sections	-	400	-	-	1	18,5	AD 2000 AD 2000 AD 2000 AD 2000 TRD TRD	W13 W9 W10 W12 104 107	A 3.2 inspection certificate is mandatory. *) including relevant TÜV Verband material sheet 352-3/354-3/356-3
09	15NiCuMoNb5 (1.6368)	TÜVV	377/3	QT	Schmiedstück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange Schüsse / steel sections	-	300	-	-	1	5	AD 2000 AD 2000 AD 2000 TRD TRD	W13 W9 W12 104 107	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** = Temperaturgeregelt 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

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 303/2006/MUC-02 von / dated 2026-01-23

Hersteller / Manufacturer:	Name: FORGIA DI BOLLATE S.p.A. Straße/Street: Strada Provinciale 4, n. 9 Ort/City: 46013 Canneto sull´Oglio (MN)	Land:/ Country: **IT**	Datum:/ Date: rev. 0 2026-01-23	Blatt-Nr.:/ Page No.: 3 v. / of 7	**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 Art / Spec.	Nr. / No.	Liefer-zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from	bis / to	Gewicht / Weight 1=t 2=kg ↓	Wert value	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules Art / Spec.	Nr. / No.	**Bericht Nr. / report no. C-722378001-25** ***vom / dated 2025-11-17*** Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01*)	Allgemeine Baustähle / constructional steels	EN EN DIN	10025-2 10250-2 17100	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange	-	250	-	-	1	18,5			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
02	X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNi18-12 (1.4303), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNiN18-10 (1.4311), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMoN 17-11-2 (1.4406), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiMoTI17-12-2 (1.4571)	EN EN DIN SEW	10222-5 10272*) 17440*) 400*)	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange	-	250	-	-	1	5			
03	16Mo3 (1.5415), 11CrMo9-10 (1.7383), 13CrMo4-5 (1.7335), P250GH / C22.8 (1.0460), P245GH (1.0352), P265GH (1.0425), P280GH (1.0426), P295GH (1.0481), P305GH (1.0436)*2	EN DIN	10222-2 17243*)	N/QT	Schmiedstück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange Schüsse / steel sections	- -	250 *2 300	- -	- -	1 1	18,5 *2 8,2			**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.**
04	P250GH / C22.8 (1.0460)	EN TÜVV	10222-2 350/3*)	N	Flansch / flange	-	250	-	-	1	2			

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** = Temperaturgeregelt 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

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

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 303/2006/MUC-02 von / dated 2026-01-23

Hersteller / Manufacturer:	Name: FORGIA DI BOLLATE S.p.A. Straße/Street: Strada Provinciale 4, n. 9 Ort/City: 46013 Canneto sull´Oglio (MN)	Land:/ Country: **IT**	Datum:/ Date: rev. 0 2026-01-23	Blatt-Nr.:/ Page No.: 4 v. / of 7

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 Art / Spec.	Nr. / No.	Liefer-zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from	bis / to	Gewicht / Weight 1=t 2=kg ↓	Wert value	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules Art / Spec.	Nr. / No.	**Bericht Nr. / report no. C-722378001-25** ***vom / dated 2025-11-17*** Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
05	18MnMoNi5-5 (1.6308)	EN	10222-2	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar	-	220	-	-	1	2,1			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
06	12Ni14 (1.5637)	EN DIN	10222-3 17280*)	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange Schüsse / steel sections	-	105	-	-	1	2			
07*)	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange Schüsse / steel sections	-	150	-	-	1	18,5			
08*)	C 21 (1.0432)	TÜVV	399/3	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange Schüsse / steel sections	-	150	-	-	1	18,5			**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.**
09	P285NH (1.0477), P355NH (1.0565), P355QH1 (1.0571), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106), W-, T-, StE 355 S420N (1.8902), P420NH (1.8932), P420QH (1.8936), S420NL (1.8912) P460QH (1.8871)	EN DIN TÜVV TÜVV TÜVV	10222-4 17103*) 352/3*) 354/3*) 356/3*)	N/QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange Schüsse / steel sections	-	400	-	-	1	18,5			

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** = Temperaturgeregelt 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

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 303/2006/MUC-02 von / dated 2026-01-23

Hersteller / Manufacturer:	Name: FORGIA DI BOLLATE S.p.A. Straße/Street: Strada Provinciale 4, n. 9 Ort/City: 46013 Canneto sull´Oglio (MN)	Land:/ Country: **IT**	Datum:/ Date: rev. 0 2026-01-23	Blatt-Nr.:/ Page No.: 5 v. / of 7	**Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036**

Bericht Nr. / report no. C-722378001-25
vom / dated 2025-11-17

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff-Spezifikation / Material Specification Art / Spec.	Nr. / No.	Liefer-zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from	bis / to	Gewicht / Weight 1=t 2=kg ↓	Wert value	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
10*)	15NiCuMoNb5 (1.6368)	TÜVV	377/3	QT	Schmiedstück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange	-	300	-	-	1	5			*) 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*)	20Mn5 (1.1133), S235JRG2 (1.0038), S235J2G3 (1.0116), S355J2G3 (1.0570), S325G (1.0570)	EN	10250-2	N	Schmiedestück / forging	-	400	-	-	1	18,5			
12*)	20MnMoNi4-5 (1.6311)	EN	10250-3	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar	-	635	-	-	1	31,0			
13*)	X12Cr13 (1.4006)	EN	10250-4	QT	Schmiedestück / forging	-	230	-	-	1	17,2			
14*)	SA-105	ASME ASTM	SA-105 A105	NT/QT	Schmiedestück / forging	-	805	-	-	1	18,0			**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.**
15*)	F6A F9 F11 Cl3 F12 Cl2 F22 Cl1, Cl3 F22V	ASME ASTM	SA-182 A182	N/QT	Schmiedestück / forging	- - - - - -	290 300 500 490 500 580	- - - - - -	- - - - - -	1 1 1 1 1 1	7,0 18,5 18,5 10,6 22,0 14,0			
16*)	F347/F347H F51, F53, F55	ASME ASTM	SA-182 A182	AT	Schmiedestück / forging	- -	600 450	- -	- -	1 1	18,5 7,5			

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** = Temperaturgeregelt 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

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

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff-Spezifikation / Material Specification Art / Spec.	Nr. / No.	Liefer-zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from	bis / to	Gewicht / Weight 1=t 2=kg ↓	Wert value	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules Art / Spec.	Nr. / No.	**Bericht Nr. / report no. C-722378001-25** ***vom / dated 2025-11-17*** Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
17*)	F304, F304L, F316, F316L, F316LN, F316Ti, F317L, F321	ASME ASTM	SA-182 A182	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar	-	350	-	-	1	8,0			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
18*)	F1, F5, F91 Type 1, F92	ASME ASTM	SA-182 SA-336 A182 A336	NT	Schmiedestück / forging	-	315	-	-	1	5,9			
19*)	F6a Cl.1/Cl.2	ASME ASTM	SA-182 A182	NT	Schmiedestück / forging	-	375	-	-	1	17,2			
20*)	Grade 1, 2, 3, 4	ASME ASTM	SA-266 A266	NT	Schmiedestück / forging	-	340	-	-	1	24,0			
21*)	F11 Cl3, F12, F22 Cl1, Cl3 F22V	ASME ASTM	SA-336 A336	N/NT/QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar	- - - -	500 490 500 580	- - - -	- - - -	1 1 1 1	22,0 10,6 22,0 14,0			**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.**
22*)	LF2 LF6	ASME ASTM	SA-350 A350	N QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar	- -	520 550	- -	- -	1 1	13,7 12,9			
23*)	Grade 3 Cl.1/Cl.2	ASME ASTM	SA-508 A508	QT	Schmiedestück / forging	-	295	-	-	1	4,6			

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** = Temperaturgeregelt 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

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 303/2006/MUC-02 von / dated 2026-01-23

Hersteller / Manufacturer:	Name: FORGIA DI BOLLATE S.p.A. Straße/Street: Strada Provinciale 4, n. 9 Ort/City: 46013 Canneto sull´Oglio (MN)	Land:/ Country: **IT**	Datum:/ Date: rev. 0 2026-01-23	Blatt-Nr.:/ Page No.: 7 v. / of 7	**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 Art / Spec.	Nr. / No.	Liefer-zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from	bis / to	Gewicht / Weight 1=t 2=kg ↓	Wert value	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules Art / Spec.	Nr. / No.	**Bericht Nr. / report no. C-722378001-25** ***vom / dated 2025-11-17*** Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
24*)	630	ASME ASTM	SA-564 SA-705 A564 A705	A	Schmiedestück / forging	-	350	-	-	1	2,5			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
25*)	F52, F60, F65, F70	ASTM	A694	QT	Schmiedestück / forging	-	580	-	-	1	10,0			
26*)	Grade II Grade IV	ASME ASTM	SA-765 A765	NT NT/QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar	- -	220 500	- -	- -	1 1	8,0 10,6			
27*)	LF2 LF3	ASME ASTM	SA-350 A350	N/QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange	20 -	600 380	- -	- -	1 1	7,815 15,3			
28*)	Grade 3 Cl.2, Grade 2 Cl.2	ASME ASTM	SA-508 A508	N/QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch / flange	68 -	800 50	-	-	1	28,1			**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 tempererd **N** = Normalgeglüht / normalized **S** = Spannungsarmgeglüht / stress relieved **TM** = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated **U** = ungeglüht / not annealed
QT = vergütet / quenched and tempered **CR** = Temperaturgeregelt 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