



Industrie Service

CERTIFICATE

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

certifies that

Forgital Italy S.P.A.
Via G. Spezzapria, 1
IT - 36010 Velo d'Asticolocalità Seghe (VI)

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

manufacture of forgings and rolled rings in carbon, alloy and stainless steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-72299817-22.

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 2025-10-31.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 081/2003/MUC-002
Munich, 2023-01-20

Notified Body, No. 0036



(S. Loibl)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ3156964



Industrie Service

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

Forgital Italy S.P.A.
Via G. Spezzapria, 1
IT - 36010 Velo d'Asticolocalità Seghe (VI)

als Werkstoffhersteller für

Schmiedestücke und gerollte Ringe aus Kohlenstoffstahl, Vergütungs- und rostfreien Stählen

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräte-richtlinie 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-72299817-22 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 31.10.2025.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 081/2003/MUC-002
München, 20.01.2023

Notified Body, Nr. 0036



(S. Loibl)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ3156964

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland



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 081/2003/MUC-002 von / dated 2023-01-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: StraÙe/Street: Ort/City:	Forgital Italy S.P.A. Via G. Spezzapria, 1 36010 Velo d'Asticolocalità Seghe (VI)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-01-20	Blatt-Nr./: Page No.: 1 v. / of 4	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-72299817-22 vom / dated 2022-09-29
		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	Allgemeine Baustähle / constructional steels	EN EN DIN	10250-2 10025-2 17100	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange	- -	100 100	- -	- -	- -	- -	AD 2000 AD 2000	W13 W9	
02	Austenitische Stähle / austenitic stainless steels	EN EN DIN	10222-5 10272 17440	AT	Schmiedestück / forging nahtloser Hohlkörper / seamless hollow forging Flansch / flange Stangen / forged bars	-	250	-	-	-	-	AD 2000	W2/W10	Inspection certificate according to AD 2000-W2 table 3a/b. General note: Maximum thickness has to be the counterchecked in the applicable specification. If thickness of the product exceeds the specified maximum thickness a PMA and 3.2 inspection certificate is mandatory
03	20 Mn 5 (1.1133), P305GH (1.0436) 10 CrMo 9 10(1.7380) 11CrMo9-10 (1.7383) 13CrMo4-5 / 13 CrMo 4 4 (1.7335) 16Mo3 / 15 Mo 3 (1.5415) 16Mo3 / 15 Mo 3 (1.5415)	EN DIN	10222-2 17243	QT QT QT QT N QT	Schmiedestück / forging nahtloser Hohlkörper/ seamless hollow forging Flansch / flange	- - - - - -	250 250 250 250 100 300	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	- - - - - -	AD 2000 AD 2000 AD 2000	W13 W12 W9	
04	P250GH/C 22.8 (1.0460)	EN DIN	10222-2 17243	N	Schmiedestück / forging nahtloser Hohlkörper / seamless hollow forging	-	250	-	-	-	-	AD 2000 AD 2000	W13 W12	
05	P250GH/C 22.8 (1.0460)	VdTÜV	350/3	N	Flansch / flange	-	250	-	-	-	-	AD 2000	W9	
06	15NiCuMoNb5 / WB 36 (1.6368)	VdTÜV	377/3	QT	Schmiedestück / forging nahtloser Hohlkörper / seamless hollow forging Flansch, Ring / flange, ring	-	400	-	-	-	-	AD 2000 AD 2000 AD 2000	W13 W12 W9	3.2 inspection certificate is mandatory.

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 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 081/2003/MUC-002 von / dated 2023-01-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: StraÙe/Street: Ort/City:	Forgital Italy S.P.A. Via G. Spezzapria, 1 36010 Velo d'Asticolocalità Seghe (VI)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-01-20	Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 4	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-72299817-22 vom / dated 2022-09-29
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	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
07	StE, WStE, TStE 285 (1.0486, 1.0487, 1.0488)	VdTÜV	352/3	N	Schmiedestück / forging	-	180	-	-	-	-	AD 2000	W10/W13	For material TStE 285 a 3.2 inspection certificate is mandatory.
08	P355NH (1.0565), P355QH1 (1.0571) StE, WStE, TStE 355, (1.0562, 1.0565, 1.0566)	VdTÜV EN DIN	354/3 10222-4 17103	N/QT	Schmiedestück / forging nahtloser Hohlkörper / seamless hollow forging	-	170	-	-	-	-	AD 2000 AD 2000 AD 2000	W13 W12 W9/W10	3.2 inspection certificate is mandatory.
09	P420NH (1.8932), P420QH (1.8936) StE, WStE, TStE 420 (1.8902, 1.8932, 1.8912)	VdTÜV EN DIN	356/3 10222-4 17103	N/QT	Schmiedestück / forging nahtloser Hohlkörper / seamless hollow forging Flansch, Ring/flange, ring	-	170	-	-	-	-	AD 2000 AD 2000 AD 2000	W13 W12 W9/W10	3.2 inspection certificate is mandatory.
10	P460QH (1.8871), P460QL1 (1.8872) StE, WStE, TStE 460 (1.8905, 1.8935, 1.8915)	VdTÜV EN	357/3 10222-4	QT	Schmiedestück / froging nahtloser Hohlkörper / seamless hollow forging Flansch, Ring/flange, ring	-	170	-	-	-	-	AD 2000 AD 2000 AD 2000	W13 W12 W9/W10	3.2 inspection certificate is mandatory.
11	C 21 / A 105 (1.0432)	VdTÜV	399	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch, Ring/flange, ring	-	200	-	-	-	-	AD 2000 AD 2000 AD 2000	W12 W13 W9	If t _R exceeds 80 mm a 3.2 inspection certificate is mandatory.
12	A 350 LF 2	VdTÜV	488	N/QT	Flansch / flange	-	200	-	-	-	-	AD 2000	W9/W10	If t _R exceeds 40 mm a 3.2 inspection certificate is mandatory. General note: Maximum thickness has to be the counterchecked in the applicable specification. If thickness of the product exceeds the specified maximum thickness a PMA and 3.2 inspection certificate is mandatory

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 = Temperatureregelt 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 081/2003/MUC-002 von / dated 2023-01-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Street: City:	Forgital Italy S.P.A. Via G. Spezzapria, 1 36010 Velo d'Asticolocalità Seghe (VI)	Land/ Country: IT	Datum/ Date: rev. 0 2023-01-20	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 4	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-72299817-22 vom / dated 2022-09-29
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1= 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01*)	Allgemeine Baustähle/ constructional steels	EN EN	10025-2 10250-2	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange	- -	100 100	- -	- -	- -	- -			<p>*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.</p> <p>General note: Maximum thickness has to be the counterchecked in the applicable specification. If thickness of the product exceeds the specified maximum thickness a PMA and 3.2 inspection certificate is mandatory</p> <p>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.</p>
02	Austenitische Stähle / austenitic stainless steels	EN EN	10222-5 10272	A	Schmiedestück / forging nahtloser Hohlkörper / seamless hollow forging Flansch / flange Stangen / forged bars	-	250	-	-	-	-			
03	20 Mn 5 (1.1133), P305GH (1.0436) 10 CrMo 9 10(1.7380), 11CrMo9-10 (1.7383) 13CrMo4-5 / 13 CrMo 4 4 (1.7335), 16Mo3 / 15 Mo 3 (1.5415), 16Mo3 / 15 Mo 3 (1.5415),	EN	10222-2	QT QT QT N QT	Schmiedestück / forging nahtloser Hohlkörper/ Flansch / flange	- - - - -	250 250 250 100 300	- - - - -	- - - - -	- - - - -	- - - - -			
04	P250GH (1.0460)	EN	10222-2	N	Schmiedestück / forging nahtloser Hohlkörper / seamless hollow forging	-	250	-	-	-	-			
05*)	P250GH/C 22.8 (1.0460)	VdTÜV	350/3	N	Flansch / flange	-	250	-	-	-	-			
06*)	15NiCuMoNb5 / WB 36 (1.6368)	VdTÜV	377/3	QT	Schmiedestück / forging nahtloser Hohlkörper / seamless hollow forging Flansch, Ring/flange, ring	-	400	-	-	-	-			

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 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 081/2003/MUC-002 von / dated 2023-01-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Street/Street: Ort/City:	Forgital Italy S.P.A. Via G. Spezzapria, 1 36010 Velo d'Asticolocalità Seghe (VI)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-01-20	Blatt-Nr./: Page No.: 4 v. / of 4	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-72299817-22 vom / dated 2022-09-29
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1= 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
07	P285NH (1.0477), P285QH (1.0478) StE, WStE, TStE 285 (1.0486, 1.0487, 1.0488)	EN VdTÜV	10222-4 352/3*)	N	Schmiedestück / forging nahtloser Hohlkörper / seamless hollow forging	-	180	-	-	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. General note: Maximum thickness has to be the counterchecked in the applicable specification. If thickness of the product exceeds the specified maximum thickness a PMA and 3.2 inspection certificate 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	P355NH (1.0565), P355QH1 (1.0571) StE, WStE, TStE 355, (1.0562, 1.0565, 1.0566)	EN VdTÜV	10222-4 354/3*)	N/QT	Schmiedestück / forging nahtloser Hohlkörper / seamless hollow forging	-	170	-	-	-	-			
09	P420NH (1.8932), P420QH (1.8936) StE, WStE, TStE 420 (1.8902, 1.8932, 1.8912)	EN VdTÜV	10222-4 356/3*)	N/QT	Schmiedestück / forging nahtloser Hohlkörper / seamless hollow forging Flansch, Ring/flange, ring	-	170	-	-	-	-			
10	P460QH (1.8871), P460QL1 (1.8872) StE, WStE, TStE 460 (1.8905, 1.8935, 1.8915)	EN VdTÜV	10222-4 357/3*)	QT	Schmiedestück / froging nahtloser Hohlkörper / seamless hollow forging Flansch, Ring/flange, ring	-	170	-	-	-	-			
11*)	C 21 / A 105 (1.0432)	VdTÜV	399	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Flansch, Ring/flange, ring	-	200	-	-	-	-			
12*)	A 350 LF 2 A 350 LF 2 Cl 1	VdTÜV ASTM	488 A 350	N/QT N/QT	Flansch / flange Fansch / flange	- -	200 200	- -	- -	- -	- -			

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 = Temperatureregelt 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