
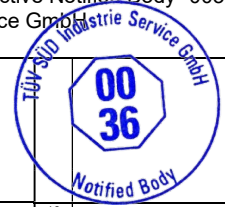


Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 2014/68/EU, Anhang I, Nr. 4.3 -
 Scope of approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance to PED 2014/68/EU, Annex I, No. 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. 28/2021/MAN vom 23.12.2021 -
 Annex to certificate no.:28/2021/MAN dated 23.12.2021

Hersteller - Manufacturer		Werk - Plant Hausach	Datum - Date 23.12.2021	Blatt-Nr. Page no. 1/2	Notifizierte Stelle -0036- nach Druckgeräterichtlinie der TÜV SÜD Industrie Service GmbH Pressure Equipment Directive Notified Body -0036- of TÜV SÜD Industrie Service GmbH	 Industrie Service
Name - name Richard Neumayer, Ges. für Umformtechnik mbH	Straße - street Hinterer Bahnhof 15					
Ort - city D - 77756 Hausach / Deutschland						

Lfd. Nr. No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. Material designation	Werkstoff-Spezifikation Material specification		Lieferzustand *) State of delivery *) Kurzzeichen Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform Product terminology	Abmessungen - dimensions Dicke / thickness [mm]				Gewicht Weight max.		Anforderungen / Techn. Regeln Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks
		Art Specif 3a	Nr. No. 3b			von from 6a	bis to 6b	von from 7a	bis to 7b	1 = t 2 = kg 8a	Wert 8b		
1	Austenitischer Stahl 1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4311, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4550, 1.4571, 1.4580	DIN EN 10222-5		+AT	Schmiedestück und Flansch	80				2	50	AD 2000-W 2, -W 9, -W 10 DIN EN 1092-1	<p>Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräterichtlinie (DGR) zu beachten. Für Werkstoffe außerhalb dieser Festlegungen und Grenzen ist ein Einzelgutachten erforderlich.</p> <p>For the use of the materials according to column 2 till 4, the definitions and limits of the specific Regulations resp. the Pressure Equipment Directive (PED) have to be observed. For materials outside these definitions and limits, it is necessary to perform an individual expertise.</p>
2	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3)	DIN EN 10222-5 VdTÜV-WB 418		+AT	Schmiedestück und Flansch	80				2	50	AD 2000-W 2, -W 9, -W 10 DIN EN 1092-1	
3	1.4539 (X1NiCrMoCu25-20-5)	DIN EN 10222-5 VdTÜV-WB 421		+AT	Schmiedestück und Flansch	80				2	50	AD 2000-W 2, -W 9, -W 10 DIN EN 1092-1	
4	StE 355 (1.0562), WStE 355 (1.0565), TStE 355 (1.0566) P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106), P355QH1 (1.0571), P355QL1 (1.8868), P355QL2 (1.8869)	DIN EN 10222-4 VdTÜV-WB 354/3		+QT +QT/+N	Schmiedestück und Flansch	80 <70				2	50	AD 2000-W 9, -W 10, AD 2000-W 13 DIN EN 1092-1	
5	A 350 LF 2	VdTÜV-WB 488 ASTM A 350		+QT +QT/+N	Schmiedestück und Flansch	80 <40				2	50	AD 2000-W 9, -W 10, AD 2000-W 13 DIN EN 1092-1	
6	11CrMo9-10 (1.7383), 10 CrMo 9 10 (1.7380), 13CrMo4-5, 13 CrMo 4 4 (1.7335) P250GH, C 22.8 (1.0460) 16Mo3, 15 Mo 3 (1.5415)	DIN 17 243 DIN EN 10222-2		+QT +N +QT/+N	Schmiedestück und Flansch	80 100				2	50	AD 2000-W 9, -W 13, DIN EN 1092-1	




Erläuterungen:	*) +A = gegläht – annealed +AT = lösungsgeglüht - solution annealed +C = kaltverformt - cold formed +CR = temperaturgeregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) +I = isothermisch gegläht - isothermed annealed +M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled +N = normalgeglüht - normalized +NT = normalgeglüht und angelassen – normalized and tempered +P = ausscheidungsgehärtet - +QT = vergütet - quenched and tempered +RA = rekristallisationsgeglüht – recrystallisation annealed +S = spannungsarmgeglüht - stress relieved +U = ungeglüht - not annealed +WW = warmverformt – hot formed	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 = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10
-----------------------	--	---

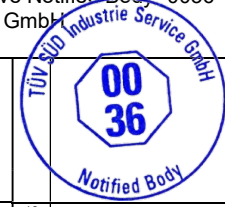
Die Gültigkeit des DGR-Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9000 gebunden. - The validity of PED-Certificate is connected to a valid certification in accordance to ISO 9000

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 2014/68/EU, Anhang I, Nr. 4.3 -
 Scope of approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance to PED 2014/68/EU, Annex I, No. 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. 28/2021/MAN vom 23.12.2021 -
 Annex to certificate no.:28/2021/MAN dated 23.12.2021

Hersteller - Manufacturer		Werk - Plant Hausach	Datum - Date 23.12.2021	Blatt-Nr. Page no. 2/2	Notifizierte Stelle -0036- nach Druckgeräterichtlinie der TÜV SÜD Industrie Service GmbH Pressure Equipment Directive Notified Body -0036- of TÜV SÜD Industrie Service GmbH	 Industrie Service
Name - name Richard Neumayer, Ges. für Umformtechnik mbH	Straße - street Hinterer Bahnhof 15					
Ort - city D - 77756 Hausach / Deutschland						

Lfd. Nr. No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. Material designation	Werkstoff-Spezifikation Material specification		Lieferzustand *) State of delivery *) Kurzzzeichen Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform Product terminology	Abmessungen - dimensions				Gewicht Weight		Anforderungen / Techn. Regeln Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks
		Art Specif 3a	Nr. No. 3b			Dicke / thickness [mm] t _R	Ø [mm]	von from 6a	bis to 6b	von from 7a	bis to 7b		
7	12CrMo19-5	VdTÜV-WB	007/3	+A/+QT	Schmiedestück und Flansch		80			2	50	AD 2000-W 9, -W 13 DIN EN 1092-1	<p>Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräterichtlinie (DGR) zu beachten. Für Werkstoffe außerhalb dieser Festlegungen und Grenzen ist ein Einzelgutachten erforderlich.</p> <p>For the use of the materials according to column 2 till 4, the definitions and limits of the specific Regulations resp. the Pressure Equipment Directive (PED) have to be observed. For materials outside these definitions and limits, it is necessary to perform an individual expertise.</p>
8	C 22.8	VdTÜV-WB	350/3	+N	Schmiedestück und Flansch		100			2	50	AD 2000-W 9, -W 13 DIN EN 1092-1	
9	C 22.3	VdTÜV-WB	364	+N	Schmiedestück und Flansch		100			2	50	AD 2000-W 9, -W 13 DIN EN 1092-17	
10	C 21	VdTÜV-WB	399	+N	Schmiedestück und Flansch		80			2	50	AD 2000-W 9, -W 13 DIN EN 1092-1	
11	S235JRG2 (1.0038) S235J2G3 (1.0116) S355J2G3 (1.0570)	DIN EN	10250-2	+N	Schmiedestück und Flansch		100			2	50	AD 2000-W 9, -W 13 DIN EN 1092-1	
12													



Erläuterungen:	*) +A = gegläht - annealed +AT = lösungsgegläht - solution annealed +C = kaltverformt - cold formed +CR = temperatureregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) +I = isothermisch gegläht - isothermed annealed +M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled +N = normalgegläht - normalized +NT = normalgegläht und angelassen - normalized and tempered +P = ausscheidungsgehärtet - +QT = vergütet - quenched and tempered +RA = rekristallisationsgegläht - recrystallisation annealed +S = spannungsarmgegläht - stress relieved +U = ungegläht - not annealed +WW = warmverformt - hot formed	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 = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10
-----------------------	---	---

Die Gültigkeit des DGR-Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9000 gebunden. - The validity of PED-Certificate is connected to a valid certification in accordance to ISO 9000