



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-M 28/2024/MAN-01 von / dated 2024-12-27

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Richard Neumayer, Ges. für Umformtechnik mbH Hinterer Bahnhof 15 77756 Hausach	Land:/ Country: D	Datum:/ Date: Rev. 00 2024-12-27	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 2	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-4094615-24 vom / dated 2024-12-27
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.		
		3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	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	Flansch, geschmiedet - forged flange		80			2	50	AD 2000-Merkblatt W 9		
02	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3)	DIN EN TÜV-Verband-WB 418	10222-5	AT	Flansch, geschmiedet - forged flange		80			2	50	AD 2000-Merkblatt W 9		
03	1.4539 (X1NiCrMoCu25-20-5)	DIN EN TÜV-Verband-WB 421	10222-5	AT	Flansch, geschmiedet - forged flange		80			2	50	AD 2000-Merkblatt W 9		
04	StE 355 (1.0562), WStE 355 (1.0565), TStE 355 (1.0566)	DIN	17103	QT ¹⁾	Flansch, geschmiedet - forged flange		80 ¹⁾			2	50	AD 2000-Merkblatt W 9		¹⁾ < 70: N oder - or QT
05	P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106), P355QH1 (1.0571), P355QL1 (1.8868), P355QL2 (1.8869)	DIN EN TÜV-Verband-WB 354/3	10222-4	QT ¹⁾	Flansch, geschmiedet - forged flange		80 ¹⁾			2	50	AD 2000-Merkblatt W 9		¹⁾ < 70: N oder - or QT
06	A 350 LF 2	TÜV-Verband-WB 488 ASTM A 350M		QT ¹⁾	Flansch, geschmiedet - forged flange		80 ¹⁾			2	50	AD 2000-Merkblatt W 9		¹⁾ < 40: N oder - or QT
07	10 CrMo 9 10 (1.7380) 11CrMo9-10 (1.7383)	DIN DIN EN	17243 10222-2	QT	Flansch, geschmiedet - forged flange		80			2	50	AD 2000-Merkblatt W 9		

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 wärmugeformt / 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-M 28/2024/MAN-01 von / dated 2024-12-27

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Richard Neumayer, Ges. für Umformtechnik mbH Hinterer Bahnhof 15 77756 Hausach	Land:/ Country: D	Datum:/ Date: Rev. 00 2024-12-27	Blatt-Nr./: Page No.: 2 v. / of 2	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-4094615-24 vom / dated 2024-12-27
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks	
		3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
08	13 CrMo 4 4 (1.7335) 13CrMo4-5 (1.7335)	DIN DIN EN	17243 10222-2	QT	Flansch, geschmiedet - forged flange		80			2	50	AD 2000-Merkblatt W 9		
09	C 22.8 (1.0460) C 22.8 (1.0460) P250GH (1.0460)	DIN TÜV-Verband-WB 350/3 DIN EN	17243 10222-2	N	Flansch, geschmiedet - forged flange		100			2	50	AD 2000-Merkblatt W 9		
10	15 Mo 3 (1.5415) 16Mo3 (1.5415)	DIN DIN EN	17243 10222-2	N / QT	Flansch, geschmiedet - forged flange		100			2	50	AD 2000-Merkblatt W 9		
11	12CrMo19-5 (1.7362)	TÜV-Verband-WB 007/3		A / QT	Flansch, geschmiedet - forged flange		80			2	50	AD 2000-Merkblatt W 9		
12	C 22.3 (1.0427)	TÜV-Verband-WB 350/3		N	Flansch, geschmiedet - forged flange		100			2	50	AD 2000-Merkblatt W 9		
13	C 21 (1.0432)	TÜV-Verband-WB 399/3		N	Flansch, geschmiedet - forged flange		80			2	50	AD 2000-Merkblatt W 9		
14	S235JRG2 (1.0038) S235J2G3 (1.0116) S355J2G3 (1.0570)	DIN EN	10250-2	N	Flansch, geschmiedet - forged flange		100			2	50	AD 2000-Merkblatt W 9		

Weitere Regeln - further rules:
 AD 2000-Merkblatt W 2, W 10, W 13,
 HP 7/1, HP 7/2, HP 7/3,

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 = Temperaturregeln 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



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-M 28/2024/MAN-01 von / dated 2024-12-27

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Richard Neumayer, Ges. für Umformtechnik mbH Hinterer Bahnhof 15 77756 Hausach	Land:/ Country: D	Datum:/ Date: Rev. 00 2024-12-27	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 2	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-4094615-24 vom / dated 2024-12-27
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code		Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	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	EN	10222-5	AT	Flansch, geschmiedet - forged flange		80			2	50	EN 13445-2 EN 1092-1		*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3)	EN	10222-5	AT	Flansch, geschmiedet - forged flange		80			2	50	EN 13445-2 EN 1092-1		
03	1.4539 (X1NiCrMoCu25-20-5)	EN	10222-5	AT	Flansch, geschmiedet - forged flange		80			2	50	EN 13445-2 EN 1092-1		
04	P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106),	EN	10222-4	N	Flansch, geschmiedet - forged flange		80			2	50	EN 13445-2 EN 1092-1		
05	P355QH1 (1.0571), P355QL1 (1.8868), P355QL2 (1.8869)	EN	10222-4	QT	Flansch, geschmiedet - forged flange		80			2	50	EN 13445-2 EN 1092-1		
06	11CrMo9-10 (1.7383)	EN	10222-2	QT	Flansch, geschmiedet - forged flange		80			2	50	EN 13445-2 EN 1092-1		
07	13CrMo4-5 (1.7335)	EN	10222-2	QT	Flansch, geschmiedet - forged flange		80			2	50	EN 13445-2 EN 1092-1		
08	P250GH (1.0460)	EN	10222-2	N	Flansch, geschmiedet - forged flange		100			2	50	EN 13445-2 EN 1092-1		

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 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-M 28/2024/MAN-01 von / dated 2024-12-27

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Richard Neumayer, Ges. für Umformtechnik mbH Hinterer Bahnhof 15 77756 Hausach	Land:/ Country: D	Datum:/ Date: Rev. 00 2024-12-27	Blatt-Nr./: Page No.: 2 v. / of 2	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 Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-4094615-24 vom / dated 2024-12-27
		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
09	16Mo3 (1.5415)	EN	10222-2	N / QT	Flansch, geschmiedet - forged flange		100			2	50	EN 13445-2 EN 1092-1		*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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.
10	S235JRG2 (1.0038) S235J2G3 (1.0116) S355J2G3 (1.0570)	EN	10250-2	N	Flansch, geschmiedet - forged flange		100			2	50	EN 13445-2 EN 1092-1		

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 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 4 of 4
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