



Industrie Service

CERTIFICATE

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

certifies that

Fomas S.p.A.
Via Martiri della Liberazione, 17
IT - 23875 Osnago (LC)

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 un-, low 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-722329266-23.

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 2026-10-31.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 003/2003/MUC-03
Munich, December 7th, 2023

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)



EQ3156975

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



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 003/2003/MUC-03 von / dated 2023-12-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Fomas S.p.A. Straße/Street: Via Martiri della Liberazione, 17 Ort/City: 23875 Osnago (LC)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-12-07	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 8	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-722329266-23 vom / dated 2023-09-11
		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
01	S235JRG2 (1.0038) S355J2G3 (1.0570)	EN DIN	10250-2 17100	N	Schmiedestück / forging Stab / bar	-	100	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W13 107	
02	Warmfeste Stähle / heat resisting steels	EN DIN	10269 17240	N, QT	Stab / bar	-	-	-	d	-	-	AD 2000 TRD	W7 106	
03	Warmfeste Stähle / heat resisting steels 17 Mn 4 (1.0481) 20 Mn 5 (1.1133)	EN DIN	10222-2 17243	N, QT	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	250	-	-	-	-	AD 2000 TRD AD-2000	W13 107 W12	Inspection certificate according to AD 2000 W13 and W12.
04	Warmfeste Stähle / heat resisting steels P250GH / C 22.8 (1.0460), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380), 11CrMo9-10 (1.7383) P280GH (1.0426) P305GH (1.0436) P295GH (1.0481)	EN DIN	10222-2 17243	N, QT	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	500	-	-	-	-	AD 2000 TRD AD 2000	W13 107 W12	Inspection certificate according to AD 2000 W13 and W12.
05	X2CrMo18-9 (1.4307) X2CrNi19-11 (1.4306) X2CrNiN18-10 (1.4311) X5CrNi18-10 (1.4301) X6CrNi18-10 (1.4948) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X2CrNiMo17-11-2 (1.4406) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401)	EN DIN DIN	10222-5 17440 17460	AT	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	d	-	-	-	-	AD 2000 AD 2000	W2 W10	Inspection certificate according to AD 2000 W2 table 3a/b

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 = Temperaturregeln 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 003/2003/MUC-03 von / dated 2023-12-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Fomas S.p.A. Straße/Street: Via Martiri della Liberazione, 17 Ort/City: 23875 Osnago (LC)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-12-07	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 8	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-722329266-23 vom / dated 2023-09-11
		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
06	12CrMo19-5 (1.7362)	TÜVV	007/3	N, QT	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow	-	250	-	-	-	-	AD 2000 TRD AD 2000	W13 107 W12	3.2 inspection certificate is mandatory.
07	X20CrMoV11-1 (1.4922)	TÜVV	110	QT	nahtl. Hohlkörper / seamless hollow	-	160	-	-	-	-	AD 2000	W12	3.2 inspection certificate is mandatory.
08	P250GH/C 22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3	N	Flansch / flange	-	250	-	-	-	-	AD 2000	W9	
09	P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566) P355QH1 (1.0571) P355QL1 (1.8868) P420QH (1.8936) P460QH (1.8871)	EN TÜVV TÜVV TÜVV	10222-4 354/3 356/3 357/3	N, QT	Schmiedestück/ forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	400	-	-	-	-	AD 2000 TRD AD 2000 AD 2000	W13 107 W12 W10	3.2 inspection certificate is mandatory. Einzelgutachten / individual expertise Einzelgutachten / individual expertise
10	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	150	-	-	-	-	AD 2000 TRD AD 2000 AD 2000	W13 107 W12 W9	
11	15NiCuMoNb5 / WB 36 (1.6368)	TÜVV	377/3	QT	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	650	-	-	-	-	AD 2000 TRD AD 2000	W13 107 W12	3.2 inspection certificate is mandatory.
12	X3CrNiMo13-4 (1.4313)	TÜVV	395	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	-	-	-	650	-	-	AD 2000 TRD f AD 2000	W13 107 W10	Einzelgutachten / individual expertise f = kerntechnische Verwendung / use for nuclear

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 = Temperaturgeregelte 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 003/2003/MUC-03 von / dated 2023-12-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Fomas S.p.A. Straße/Street: Via Martiri della Liberazione, 17 Ort/City: 23875 Osnago (LC)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-12-07	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 8	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-722329266-23 vom / dated 2023-09-11
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓ Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
13	20MnMoNi5-5 (1.6310)	TÜVV	401/3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	150	650	-	-	-	-	f		Inspection certificate according to VdTÜV WB 401/3 section 14.
14	12CrMo910 (1.7375)	TÜVV	404/3	QT	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	540	-	-	-	-	AD 2000 AD 2000 TRD 104 TRD 107		3.2 inspection certificate is mandatory.
15	15 MnNi 6 3 (1.6210)	TÜVV	427/3	N	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	50	320	-	-	-	-	f		Inspection certificate according to VdTÜV WB 427/3 section 14. f = kerntechnische Verwendung / use for nuclear
16	20MnMoNi4-5 (1.6311)	TÜVV	440/3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	-	400	-	-	-	-	AD 2000 TRD AD 2000	W12 107 W13	3.2 inspection certificate is mandatory.
17	X 6 CrNiTi 18 10 S (1.4533) X 6 CrNiNb 18 10 S (1.4553) X 6 CrNiMoTi 17 12 2 S (1.4579) X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	TÜVV	451	AT	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	d	-	-	-	-	f		3.2 inspection certificate is mandatory.
18	C 22.8 S 1 (1.1338)	TÜVV	453	N	Schmiedestück / forging Stab / bar	-	500	-	-	-	-	f		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



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 003/2003/MUC-03 von / dated 2023-12-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Fomas S.p.A. Straße/Street: Via Martiri della Liberazione, 17 Ort/City: 23875 Osnago (LC)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-12-07	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 8	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-722329266-23 vom / dated 2023-09-11
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓ Wert value		Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
19	X10CrMoVNb9-1 / F 91 (1.4903)	EN TÜVV	10222-2 511/3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	- -	500 -	- -	- 500	- -	- -	AD 2000 TRD	W13 107	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 = Temperaturregeln 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 003/2003/MUC-03 von / dated 2023-12-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Fomas S.p.A. Straße/Street: Via Martiri della Liberazione, 17 Ort/City: 23875 Osnago (LC)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-12-07	Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 8	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-722329266-23 vom / dated 2023-09-11
		Art / Spec	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01*)	S235JR (1.0038), S355J2G3 (1.0570) C22 (1.0402), C30 (1.0528) C30E (1.1178), C35 (1.0501) C35E (1.1181), C40 (1.0511) C40E (1.1185), C45 (1.0503) C45E (1.1191), C50 (1.0540) C50E (1.1206), C55 (1.0535) C55E (1.1203), 28Mn6 (1.1170) 20Mn5 (1.1133)	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	Warmfeste Stähle/ heat resisting steels	EN DIN	10269 17240*)	N, QT	Stab / bar	-	-	-	d	-	-			
03	Warmfeste Stähle/ heat resisting steels 17 Mn 4 (1.0481) 20 Mn 5 (1.1133)	EN DIN	10222-2 17243*)	N, QT	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	250	-	-	-	-			
04	Warmfeste Stähle/ heat resisting steels C 22.8 / P250GH (1.0460), 15 Mo 3 / 16Mo3 (1.5415), 13 CrMo 4 4 / 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380), 11CrMo9-10 (1.7383) P280GH (1.0426) P305GH (1.0436) P295GH (1.0481) X20CrMoV11-1 (1.4922)	EN DIN	10222-2 17243*)	N, QT	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	500	-	-	-	-			

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and temperend N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregeliert 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 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 003/2003/MUC-03 von / dated 2023-12-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Fomas S.p.A. Straße/Street: Via Martiri della Liberazione, 17 Ort/City: 23875 Osnago (LC)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-12-07	Blatt-Nr./ Page No.: 6 v. / of 8	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-722329266-23 vom / dated 2023-09-11
		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
05	X2CrMo18-9 (1.4307) X2CrNi19-11 (1.4306) X2CrNi18-10 (1.4311) X5CrNi18-10 (1.4301) X6CrNi18-10 (1.4948) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X3CrNiMo13-4 (1.4313) X6CrNiNb18-10 (1.4550) X7CrNiNb18-10 (1.4912) X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462) X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410) X2CrNiMoCuWN25-7-4 (1.4501)	EN DIN DIN	10222-5 17440*) 17460*)	AT	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	500	-	-	-	-			*) 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.
06*)	12CrMo19-5 (1.7362)	TÜVV	007/3	N, QT	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	250	-	-	-	-			
07*)	X20CrMoV11-1 (1.4922)	TÜVV	110	QT	Nahtl. Hohlkörper Seamless hollow	-	160	-	-	-	-			
08*)	P250GH/C 22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3	N	Flansch / flange	-	250	-	-	-	-			

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 003/2003/MUC-03 von / dated 2023-12-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Fomas S.p.A. Straße/Street: Via Martiri della Liberazione, 17 Ort/City: 23875 Osnago (LC)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-12-07	Blatt-Nr./: Page No.: 7 v. / of 8	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-722329266-23 vom / dated 2023-09-11
		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
09	P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566) P355QH1 (1.0571) P355QL1 (1.8868) P420QH (1.8936) P460QH (1.8871)	EN TÜVV TÜVV TÜVV	10222-4 354/3* 356/3* 357/3*	N, QT	Schmiedestück/ forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	400	-	-	-	-			*) 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*)	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	150	-	-	-	-			
11*)	15NiCuMoNb5 / WB 36 (1.6368)	TÜVV	377/3	QT	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	650	-	-	-	-			
12*)	X3CrNiMo13-4 (1.4313)	TÜVV	395	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	-	-	-	450	-	-			
13*)	20MnMoNi5-5 (1.6310)	TÜVV	401/3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	150	650	-	-	-	-			
14*)	12CrMo910 (1.7375)	TÜVV	404/3	QT	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	540	-	-	-	-			

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 003/2003/MUC-03 von / dated 2023-12-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Fomas S.p.A. Straße/Street: Via Martiri della Liberazione, 17 Ort/City: 23875 Osnago (LC)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-12-07	Blatt-Nr./ Page No.: 8 v. / of 8	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-722329266-23 vom / dated 2023-09-11
		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
15*)	15 MnNi 6 3 (1.6210)	TÜVV	427/3	N	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	50	320	-	-	-	-			*) 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.
16*)	20MnMoNi4-5 (1.6311)	TÜVV	440/3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	-	400	-	-	-	-			
17	X 6 CrNiTi 18 10 S (1.4533) X 6 CrNiNb 18 10 S (1.4553) X 6 CrNiMoTi 17 12 2 S (1.4579) X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	TÜVV EN EN	451*) 10222-5 10272	AT	Schmiedestück / forging nahtl. Hohlkörper / seamless hollow Stab / bar	-	d	-	-	-	-			
18*)	C 22.8 S 1 (1.1338)	TÜVV	453	N	Schmiedestück / forging Stab / bar	-	500	-	-	-	-			
19	X10CrMoVNb9-1 / F 91 (1.4903)	EN TÜVV	10222-2 511/3	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	-	500	-	-	-	-			
20*)	AISI 4130 (Modified)		ES4. 41320	QT	Schmiedestück / forging Stab / bar	-	d	-	-	-	-			
21	12Ni14 (1.5637) 13MnNi6-3 (1.6217)	EN	10222-3	QT N, NT	Forging/ seamless hollow bar	--	500	--	--	--	--			

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 = Temperaturgeregelte 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