



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 484/2011/MUC-03 von / dated 2026-06-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ASOFORGE S.r.L. Via Verginello, 29/31 25045 Castegnato (BS)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 1 2026-06-29	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-722411311-26 vom / dated 2026-05-19
		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	C22.8/P250GH (1.0460), 15Mo3/16Mo3 (1.5415), 10CrMo9-10 (1.7380), 11CrMo9-10 (1.7383)	EN DIN	10222-2 17243	N N/QT NT/QT NT/QT	Stab / bar	-	-	300	600	1	13	AD 2000 TRD	W13 107	3.2 inspection certificate is mandatory except for material P250GH. For material P250GH a 3.1 inspection certificate is sufficient.
02	P355NH (1.0565), QH1 (1.0571) W, T, StE 355	EN DIN TÜVV	10222-4 17103 354/3	N/QT	Stab / bar	-	-	300	600	1	13	AD 2000	W13, W10	Single expertise and 3.2 inspection certificate is mandatory.
03	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi18-9 (1.4307), X2CrNi18-10 (1.4311), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMo17-11-2 (1.4406), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	EN	10222-5	AT	Stab / bar	-	-	180	600	1	13	AD 2000	W2, W10	Inspection certificate according to AD 2000-W2 table 3a/b.
04	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	EN TÜVV	10222-5 418	AT	Stab / bar	-	-	180	400			AD 2000	W2, W10	3.2 inspection certificate is mandatory. If the max. thickness given in EN standards is exceeded, an individual expertise is required.

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

Created / revised: 2021-10-28

Approved: 2021-11-24 W. Schock

Page 1 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



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 484/2011/MUC-03 von / dated 2026-06-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: ASOFORGE S.r.L.	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 1 2026-06-29	Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
	Straße/Street: Via Verginello, 29/31				
	Ort/City: 25045 Castegnato (BS)				

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-722411311-26 vom / dated 2026-05-19
		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
05	15NiCr13 (1.5752)	EN	10084	U	Stab als Vormaterial / bar as prematerial*	-	-	200	650	1	24	AD2000	W0	* Für die Verwendung nach W0 ist ein Einzelgutachten erforderlich / A individual expertise is required for use after W0.
06	X5CrNiCuNb16-4 (1.4542)	EN	10088-1	U	Stab als Vormaterial / bar as prematerial*	-	-	200	800	1	24	AD2000	W0	
07	X46Cr13 (1.4034)	EN	10088-3	U	Stab als Vormaterial / bar as prematerial*	-	-	200	400	1	24	AD2000	W0	
08	X22CrMoV12-1 (1.4923)	EN	10269	U	Stab als Vormaterial / bar as prematerial*	-	-	200	800	1	24	AD2000	W0	
09	X21CrMoV12-1 (1.4926)	SEW	555	U	Stab als Vormaterial / bar as prematerial*	-	-	200	700	1	24	AD2000	W0	

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

Created / revised: 2021-10-28

Approved: 2021-11-24 W. Schock

Page 2 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

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 484/2011/MUC-03 von / dated 2026-06-25

Hersteller / Manufacturer: Name: ASOFORGE S.r.L. Straße/Street: Via Verginello, 29/31 Ort/City: 25045 Castegnato (BS)						Land:/ Country: IT		Datum:/ Date: rev. 1 2026-06-29		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-722411311-26 vom / dated 2026-05-19
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm] von / from bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from bis / to	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
01	C22.8/P250GH (1.0460), 15Mo3/16Mo3 (1.5415), 10CrMo9-10 (1.7380), 11CrMo9-10 (1.7383)	EN DIN	10222-2 17243*)	N N/QT NT/QT NT/QT	Stab / bar	-	-	300	1000	1	13			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. If the max. thickness given in EN standards is exceeded, a PMA is required.

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 484/2011/MUC-03 von / dated 2026-06-25

Hersteller / Manufacturer: Name: Straße/Street: Ort/City:						ASOFORGE S.r.L. Via Verginello, 29/31 25045 Castegnato (BS)		Land:/ Country: IT		Datum:/ Date: rev. 1 2026-06-29		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-722411311-26 vom / dated 2026-05-19	
		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	
07*)	F22 F51	ASTM	A182	NT/QT AT	Stab / bar	-	-	200	1000	1	13			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. If the max. thickness given in EN standards is exceeded, a PMA is required. 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*)	304, 304L, 304N, 316, 316L; 316N, 316Ti, 321	ASTM	A182	AT	Stab / bar	-	-	200	600	1	13				
09*)	X46Cr13 (1.4034)	EN	10088-1	U	Stab als Vormaterial / bar as prematerial	-	-	200	400	1	24				
10*)	15NiCr13 (1.5752)	EN	10084	U	Stab als Vormaterial / bar as prematerial	-	-	200	650	1	24				
11*)	X21CrMoV12-1 (1.4926)	SEW	555	U	Stab als Vormaterial / bar as prematerial	-	-	200	700	1	24				
12	X22CrMoV12-1 (1.4923)	EN	10269	U	Stab als Vormaterial / bar as prematerial	-	-	200	800	1	24				
13*)	X5CrNiCuNb16-4 (1.4542)	EN	10088-1	U	Stab als Vormaterial / bar as prematerial	-	-	200	800	1	24				
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 = Temperaturregeltet 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					