



CERTIFICATE

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

certifies that

**FEAT GROUP S.p.A. - division FEAT INDUSTRIALE
Via Dei Livelli, s.n.c.
IT – 23842 Bosisio Parini**

with production sites:

**Werk 1: Via G. Parini, 30, IT – 23861 Cesana Brianza (LC)
Werk 2: Via Ariosto, 1,2,4,7, IT – 23861 Cesana Brianza (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

die-forged parts and flanges of ferritic and austenitic stainless steels as well as aluminium and nickel alloy.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-722380325-25.

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 2028-07-31.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 044/2002/MUC-03
Munich, 2025-09-01

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)



EQ3052346

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT



ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

FEAT GROUP S.p.A. - division FEAT INDUSTRIALE
Via Dei Livelli, s.n.c.
IT – 23842 Bosisio Parini

mit folgenden Herstellwerken:

Werk 1: Via G. Parini, 30, IT – 23861 Cesana Brianza (LC)
Werk 2: Via Ariosto, 1,2,4,7, IT – 23861 Cesana Brianza (LC)

als Werkstoffhersteller für

Gesenkschmiedestücke und Flansche aus ferritischen und austenitischen Stählen sowie
Aluminium- und Nickellegierungen

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-722380325-25 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 31.07.2028.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 044/2002/MUC-03
München, 01.09.2025

Notified Body, Nr. 0036




(M. Strobel)



EQ3052346

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT



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 044/2002/MUC-03 von / dated 2025-09-01

Hersteller / Manufacturer:	Name: FEAT GROUP S.p.A. division FEAT INDUSTRIALE Straße/Street: Via Dei Livelli, s.n.c. Ort/City: IT – 23842 Bosisio Parini	Plant 1: Via G. Parini, 30, IT – 23861 Cesana Brianza (LC) Plant 2: Via Ariosto, 1,2,4,7, IT – 23861 Cesana Brianza (LC)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2025-09-01	Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 v. / of 6	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-722380325-25 vom / dated 2025-07-22
		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	X2CrNi18-9 (1.4307), X2CrNiN18-10 (1.4311), X5CrNi18-10 (1.4301), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNi18-10 (1.4948), X6CrNiTiB18-10 (1.4941), X7CrNiNb18-10 (1.4912), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X2CrNiMo17-12-3 (1.4432), X2CrNiMoN17-13-3 (1.4429), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547), X3CrNiMo18-12-3 (1.4449)	EN DIN	10222-5 17440	AT	Gesekschmiedestück/die-forging Flansch/flange	- -	200 50	- -	500 -	2 -	250 -	AD 2000 AD 2000	W2 / W10 W9	
02	P245GH (1.0352), P250GH (1.0460), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), 11CrMo9-10 (1.7383), X20CrMOV11-1 (1.4922)	EN DIN	10222-2 17243	N/QT	Gesekschmiedestück/die-forging	-	200	-	500	2	250	AD 2000 TRD	W13 107	
03	P265GH (1.0425), P280GH (1.0426) P295GH (1.0481)	EN	10222-2	N	Gesekschmiedestück/die-forging	-	200	-	500	2	200	AD 2000	W13	
04	13CrMo4-5 (1.7335)	EN DIN	10222-2 17243	QT	Flansch/flange	-	50	-	-	2	250	AD 2000 TRD	W9 107	

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 6

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 044/2002/MUC-03 von / dated 2025-09-01

Hersteller / Manufacturer:	Name: FEAT GROUP S.p.A. division FEAT INDUSTRIALE Straße/Street: Via Dei Livelli, s.n.c. Ort/City: IT – 23842 Bosisio Parini	Plant 1: Via G. Parini, 30, IT – 23861 Cesana Brianza (LC) Plant 2: Via Ariosto, 1,2,4,7, IT – 23861 Cesana Brianza (LC)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2025-09-01	Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 6	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-722380325-25 vom / dated 2025-07-22
		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	P355NH (1.0565), P355QH1 (1.0571), StE355 (1.0562), P355NL1, NL2 (1.0566), (1.1106), P355QL1, QL2 (1.8868), (1.8869)	EN DIN	10222-4 17103	N/QT	Gesekschmiedestück/die-forging Flansch/flange	- -	200 50	- -	500 -	2 -	250 -	AD 2000 TRD	W13 107	Only with individual expertise and 3.2 inspection certificate. TÜVV 354/3 only with individual expertise and 3.2 inspection certificate.
06	Grades lfd Nr./No. 5	EN TÜVV	10222-4 354/3	N/QT	Gesekschmiedestück/die-forging Flansch/flange	- -	200 50	- -	500 -	2 -	250 -	AD 2000 TRD	W13 107	
07	12CrMo19-5 (1.7362)	TÜVV	007/3	QT	Gesekschmiedestück/die-forging	-	200	-	500	2	250	AD 2000 TRD	W13 107	
08	C22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3	N	Flansch/flange	-	50	-	-	2	250	AD 2000 TRD	W9 107	
09	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Gesekschmiedestück/die-forging Flansch/flange	- -	200 50	- -	500 -	2 -	250 -	AD 2000 TRD	W13 / W9 107	
10	C21 (1.0432) / A105	TÜVV	399	N	Gesekschmiedestück/die-forging	-	200	-	500	2	250	AD 2000 TRD	W13 107	
11	S355JR (1.0045), S355JO (1.0553) S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN	10025-2	N	Gesekschmiedestück/die-forging	-	200	-	500	2	200	AD 2000 TRD	W13 107	
12	S235JRG2, S235J2G3	EN DIN	10250-2 17100	N N U	Gesekschmiedestück/die-forging Flansch/flange Flansch/flange	- - -	200 50 30	- - -	500 - -	2 - 2	250 - 250	AD 2000 TRD	W13 / W9 107	
13	EN AW-5083 (Al Mg4,5Mn0,7)	EN EN	573-3 12392	H112	Gesekschmiedestück/die-forging	-	150	-	150	-	-	AD 2000	W6/1	

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 044/2002/MUC-03 von / dated 2025-09-01

Hersteller / Manufacturer:	Name: FEAT GROUP S.p.A. division FEAT INDUSTRIALE Straße/Street: Via Dei Livelli, s.n.c. Ort/City: IT – 23842 Bosisio Parini	Plant 1: Via G. Parini, 30, IT – 23861 Cesana Brianza (LC) Plant 2: Via Ariosto, 1,2,4,7, IT – 23861 Cesana Brianza (LC)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2025-09-01	Blatt-Nr.:/ Page No.: 3 v. / of 6	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-722380325-25 vom / dated 2025-07-22
		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	X2CrNi18-9 (1.4307), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNiN18-10 (1.4311), X5CrNi18-10 (1.4301), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNi18-10 (1.4948), X6CrNiTiB18-10 (1.4941), X7CrNiNb18-10 (1.4912), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X2CrNiMo17-12-3 (1.4432), X2CrNiMoN17-13-3 (1.4429), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X3CrNiMoBN17-13-3 (1.4910), X2CrNiMoN17-13-5 (1.4439), X1NiCrMoCu25-20-5 (1.4539), X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547), X1CrNiMoCuN25-20-7 (1.4529), X2CrNiCu19-10 (1.4650), X3CrNiMo18-12-3 (1.4449)	EN	10222-5	AT	Gesekschmiedestück/die-forging Flansch/flange	- -	200 50	- -	500 -	2 -	250 -			*) 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	X2CrNiMoCuWN25-7-4 (1.4501), X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462), X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410)	EN	10222-5	AT	Gesekschmiedestück/die-forging	-	200	-	500	2	200			

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 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 044/2002/MUC-03 von / dated 2025-09-01

Hersteller / Manufacturer:		Name: FEAT GROUP S.p.A. division FEAT INDUSTRIALE Straße/Street: Via Dei Livelli, s.n.c. Plant 1: Via G. Parini, 30, IT – 23861 Cesana Brianza (LC) Ort/City: IT – 23842 Bosisio Parini Plant 2: Via Ariosto, 1,2,4,7, IT – 23861 Cesana Brianza (LC)				Land:/ Country:		Datum:/ Date: rev. 2 2025-09-01		Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 6		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-722380325-25 vom / dated 2025-07-22	
						Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓					
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10	
03	P250GH (1.0460), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), 11CrMo9-10 (1.7383), X20CrMOV11-1 (1.4922)	EN	10222-2	N/QT	Gesekschmiedestück/die-forging	-	200	-	500	2	250			*) 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.	
04	P265GH (1.0425), P280GH (1.0426) P295GH (1.0481)	EN	10222-2	N	Gesekschmiedestück/die-forging	-	200	-	500	2	200				
05	13CrMo4-5 (1.7335)	EN	10222-2	QT	Flansch/flange	-	50	-	-	2	250				
06	P355NH (1.0565), P355QH1 (1.0571), StE355 (1.0562), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106), P355QL1 (1.8868), P355QL2 (1.8869)	EN TÜVV DIN	10222-4 354/3*) 17103*)	N/QT	Gesekschmiedestück/die-forging Flansch/flange	- -	200 50	- -	500 -	2 -	250 -				
07*)	12CrMo19-5 (1.7362)	TÜVV	007/3	QT	Gesekschmiedestück/die-forging	-	200	-	500	2	250				
08*)	C22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3	N	Flansch/flange	-	50	-	-	2	250				
09*)	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Gesekschmiedestück/die-forging Flansch/flange	- -	200 50	- -	500 -	2 -	250 -				
10*)	C21 (1.0432) / A105	TÜVV	399	N	Flansch/flange	-	200	-	500	2	250				
11*)	S355JR (1.0045), S355JO (1.0553) S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN	10025-2	N	Gesekschmiedestück/die-forging	-	200	-	500	2	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 = 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 6					
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 044/2002/MUC-03 von / dated 2025-09-01

Hersteller / Manufacturer:		Name: FEAT GROUP S.p.A. division FEAT INDUSTRIALE Straße/Street: Via Dei Livelli, s.n.c. Plant 1: Via G. Parini, 30, IT – 23861 Cesana Brianza (LC) Ort/City: IT – 23842 Bosisio Parini Plant 2: Via Ariosto, 1,2,4,7, IT – 23861 Cesana Brianza (LC)				Land:/ Country: IT		Datum:/ Date: rev. 2 2025-09-01		Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 6		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 Art / Spec. Nr. / No.		Liefer- zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm] von / from bis / to				Gewicht / Weight 1=t 2=kg ↓ Wert value		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules Art / Spec. Nr. / No.		Report Nr. / report no. C-722380325-25 vom / dated 2025-07-22
						7a 7b		8a 8b			Bemerkungen / Remarks			
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
12*)	S235JRG2, S235J2G3	EN	10250-2	N N U	Gesekschmiedestück/die-forging Flansch/flange Flansch/flange	- - -	200 50 30	- - -	500 - -	2 - 2	250 - 250			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.



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 044/2002/MUC-03 von / dated 2025-09-01

Hersteller / Manufacturer:		Name: FEAT GROUP S.p.A. division FEAT INDUSTRIALE Straße/Street: Via Dei Livelli, s.n.c. Plant 1: Via G. Parini, 30, IT – 23861 Cesana Brianza (LC) Ort/City: IT – 23842 Bosisio Parini Plant 2: Via Ariosto, 1,2,4,7, IT – 23861 Cesana Brianza (LC)				Land:/ Country:		Datum:/ Date: rev. 2		Blatt-Nr./ Page No.:		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-722380325-25 vom / dated 2025-07-22
						Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg		Art / Spec.		
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value			
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
22*)	UNS N06022, UNS N10276 UNS N08800, UNS N08800, UNS N08810 (INCOLOY800/800H/800HT), N06600 (INCONEL600)	ASTM ASTM	B574 B462	A	Gesekschmiedestück/die-forging	-	200	-	500	2	200			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. <