



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 240/2004/MUC-002 von / dated 2023-02-14

Hersteller / Manufacturer:	Name: RIVA ACCIAIO S.p.A. Straße/Street: Via Bergamo, 1484 Ort/City: 21042 Caronno Pertusella (VA)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev.1 2023-12-08	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-722330630-23 vom / dated 2023-10-03
		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
01	S235J0 (1.0114), S235J2 (1.0117) S235JR (1.0044), S275J0 (1.0143) S275J2 (1.0145), S275JR (1.0045) S355J0 (1.0553), S355J2 (1.0577) S355JR (1.0045) St52-3 (1.0570)	EN DIN	10025-2 17100	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W0 100	
02	P250GH / C 22.8 (1.0460)	EN DIN TÜVV	10222-2 17243 350/3	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W0 100	
03	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W0 100	
04	C 21 / A 105 (1.4032)	TÜVV	399	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W0 100	
05	A 350 LF2	TÜVV	488	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W0 100	
06	P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106), P355QH1 (1.0571), P355QL1 (1.8868), P355QL2 (1.8869), T/W/StE 355 (1.0566/1.0565/1.0582)	EN TÜVV TÜVV	10222-4 354/1 354/3	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W0 100	

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 240/2004/MUC-002 von / dated 2023-02-14

Hersteller / Manufacturer:	Name: RIVA ACCIAIO S.p.A. Straße/Street: Via Bergamo, 1484 Ort/City: 21042 Caronno Pertusella (VA)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev.1 2023-12-08	Blatt-Nr./ Page No.: 2 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-722330630-23 vom / dated 2023-10-03
		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
07	T/W/StE 500 (1.8917/1.8937/1.8907)	TÜVV TÜVV	358/1 358/3	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W0 100	
08	42CrMo4 (1.7225) 42CrMoS4 (1.7227)	EN EN ISO	10083-3 683-2	U	Stranggussknüppel / continuous casting	140	260	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W0 100	
09	P265GH (1.0425), P280GH (1.0426) P295GH (1.0481)	EN	10222-2	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-	AD2000 TRD	W0 100	

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



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 240/2004/MUC-002 von / dated 2023-02-14

Hersteller / Manufacturer:	Name: RIVA ACCIAIO S.p.A. Straße/Street: Via Bergamo, 1484 Ort/City: 21042 Caronno Pertusella (VA)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev.1 2023-12-08	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-722330630-23 vom / dated 2023-10-03
		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
01	S235J0 (1.0114), S235J2 (1.0117) S235JR (1.0044), S275J0 (1.0143) S275J2 (1.0145), S275JR (1.0045) S355J0 (1.0553), S355J2 (1.0577) S355JR (1.0045) St52-3 (1.0570)	EN DIN	10025-2 17100	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-			*) 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	P250GH / C 22.8 (1.0460)	EN DIN TÜVV	10222-2 17243 350/3	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-			
03*)	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-			
04*)	C 21 / A 105 (1.4032)	TÜVV	399	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-			
05*)	A 350 LF2	TÜVV	488	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-			
06	P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106), P355QH1 (1.0571), P355QL1 (1.8868), P355QL2 (1.8869), T/W/StE 355 (1.0566/1.0565/1.0582)	EN TÜVV TÜVV	10222-4 354/1 354/3	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-			

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 = Temperatureregelt 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 240/2004/MUC-002 von / dated 2023-02-14

Hersteller / Manufacturer:	Name: RIVA ACCIAIO S.p.A. Straße/Street: Via Bergamo, 1484 Ort/City: 21042 Caronno Pertusella (VA)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev.1 2023-12-08	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-722330630-23 vom / dated 2023-10-03
		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
07*)	T/W/StE 500 (1.8917/1.8937/1.8907)	TÜVV TÜVV	358/1 358/3	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-			<p>*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.</p> <p>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.</p>
08*)	42CrMo4 (1.7225) 42CrMoS4 (1.7227)	EN EN ISO	10083-3 683-2	U	Stranggussknüppel / continuous casting	140	260	-	-	-	-			
09	P265GH (1.0425), P280GH (1.0426) P295GH (1.0481)	EN	10222-2	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-			
10*)	A 105	ASME ASTM	SA-105 A105	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-			
11*)	A 350 LF2 Cl.1	ASME ASTM	SA-350 A350	U	Stranggussknüppel / continuous casting	120	260	-	-	-	-			
12*)	4140	ASTM	A29	U	Casting billets	160	260	-	-	-	-			
13*)	4140H	ASTM	A304	U	Casting billets	160	260	-	-	-	-			
14*)	L7, L7M	ASTM	A320	U	Casting billets	140	260	-	-	-	-			
15*)	B7, B7M	ASTM	A193	U	Casting billets	140	260	-	-	-	-			
16*)	7, 7M	ASTM	A194	U	Casting billets	140	260	-	-	-	-			

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