



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 236/2004/MUC-03 von / dated 2025-12-03

Hersteller / Manufacturer:	Name: RIVA ACCIAIO S.p.A. Straße/Street: Strada Statale, 28 Nord Ort/City: 12076 Leseugno (CN)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev.0 2025-12-03	Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 v. / of 7	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-722401472/1-25 vom / dated 2025-11-12
		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 EN DIN	10025-2 10250-2 17100	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	161 30	161 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
02	P250GH / C 22.8 (1.0460)	EN TÜVV DIN	10222-2 350/3 17243	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
03	P245GH (1.0352), P265GH (1.0425), P280GH (1.0426), P295GH (1.0481), P305GH (1.0436), 16Mo 3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335) 13CrMo4 4 (1.7335), 15Mo3 (1.5415), 17Mn4 (1.0481), 20Mn5 (1.1133)	EN DIN	10222-2 17243	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
04	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
05	C 21 / A 105 (1.4032)	TÜVV	399	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
06	A 350 LF2	TÜVV	488	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 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



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 236/2004/MUC-03 von / dated 2025-12-03

Hersteller / Manufacturer:	Name: RIVA ACCIAIO S.p.A. Straße/Street: Strada Statale, 28 Nord Ort/City: 12076 Leseugno (CN)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev.0 2025-12-03	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 7	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-722401472/1-25 vom / dated 2025-11-12
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
07	T/W/StE 255 (1.0463/1.0462/1.0461)	TÜVV DIN	351/1 17102	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
08	P275NH/NL1 (1.0487/1.0488)	EN	10028-3	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
09	T/W/StE 285 (1.0488/1.0487/1.0486)	TÜVV TÜVV DIN DIN	352/1 352/3 17102 17103	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
10	T/W/StE 315 (1.0508/1.0506/1.0505)	TÜVV DIN	353/1 17102	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
11	T/W/StE 355 (1.0566/1.0565/1.0582)	TÜVV TÜVV DIN	354/1 354/3 17102	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
12	P355N/NH/NL1 (1.0562/1.0565/1.0566)	EN	10028-3	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
13	T/W/StE 420 (1.8912/1.8932/1.8902)	TÜVV TÜVV DIN DIN	356/1 356/3 17102 17103	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 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



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 236/2004/MUC-03 von / dated 2025-12-03

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RIVA ACCIAIO S.p.A. Strada Statale, 28 Nord 12076 Leseugno (CN)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev.0 2025-12-03	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 7	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-722401472/1-25 vom / dated 2025-11-12
		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
14	T/W/StE 460 (1.8915/1.8935/1.8905)	TÜVV TÜVV DIN DIN	357/1 357/3 17102 17103	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
15	P460NH/NL1 (1.8935/1.8915)	EN	10028-3	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
16	T/W/StE 500 (1.8917/1.8937/1.8907)	TÜVV TÜVV DIN DIN	358/1 358/3 17102 17103	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
17	P235GH (1.0345), P250GH (1.0460), P295GH (1.0481), P275NH (1.0487), P355NH (1.0565), P460NH (1.8935), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335)	EN	10273	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
18	42CrMo4 (1.7225) 42CrMoS4 (1.7227)	EN EN ISO	10083-3 683-2	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	161 30	161 100	- 18	- 83	- -	- -	AD 2000 TRD	W0 100	
19	S275N (1.0490), S275NL (1.0491), S355N (1.0545), S355NL (1.0546), S420N (1.8902), S420NL (1.8912), S460N (1.8901), S460NL (1.8903)	EN	10025-3	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -	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



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 236/2004/MUC-03 von / dated 2025-12-03

Hersteller / Manufacturer:	Name: RIVA ACCIAIO S.p.A. Straße/Street: Strada Statale, 28 Nord Ort/City: 12076 Leseugno (CN)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev.0 2025-12-03	Blatt-Nr./: Page No.: 4 v. / of 7	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-722401472/1-25 vom / dated 2025-11-12
		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 EN DIN	10025-2 10250-2 17100	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	161 30	161 100	- 18	- 83	- -	- -			*) 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 TÜVV DIN	10222-2 350/3 17243	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			
03	P245GH (1.0352), P265GH (1.0425), P280GH (1.0426), P295GH (1.0481), P305GH (1.0436), 16Mo 3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335) 13CrMo4 4 (1.7335), 15Mo3 (1.5415), 17Mn4 (1.0481), 20Mn5 (1.1133)	EN DIN	10222-2 17243	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			
04*)	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			
05*)	C 21 / A 105 (1.4032)	TÜVV	399	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			
06*)	A 350 LF2	TÜVV	488	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			

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 = Temperaturregelmäßig 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



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 236/2004/MUC-03 von / dated 2025-12-03

Hersteller / Manufacturer:	Name: RIVA ACCIAIO S.p.A. Straße/Street: Strada Statale, 28 Nord Ort/City: 12076 Leseugno (CN)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev.0 2025-12-03	Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 7	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-722401472/1-25 vom / dated 2025-11-12
		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 255 (1.0463/1.0462/1.0461)	TÜVV DIN	351/1 17102	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			*) 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.
08	P275NH/NL1 (1.0487/1.0488)	EN	10028-3	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			
09*)	T/W/StE 285 (1.0488/1.0487/1.0486)	TÜVV TÜVV DIN DIN	352/1 352/3 17102 17103	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			
10*)	T/W/StE 315 (1.0508/1.0506/1.0505)	TÜVV DIN	353/1 17102	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			
11*)	T/W/StE 355 (1.0566/1.0565/1.0582)	TÜVV TÜVV DIN	354/1 354/3 17102	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			
12	P355N/NH/NL1 (1.0562/1.0565/1.0566)	EN	10028-3	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			
13*)	T/W/StE 420 (1.8912/1.8932/1.8902)	TÜVV TÜVV DIN DIN	356/1 356/3 17102 17103	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			

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 = 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 236/2004/MUC-03 von / dated 2025-12-03

Hersteller / Manufacturer:	Name: RIVA ACCIAIO S.p.A. Straße/Street: Strada Statale, 28 Nord Ort/City: 12076 Leseugno (CN)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev.0 2025-12-03	Blatt-Nr./ Page No.: 6 v. / of 7	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-722401472/1-25 vom / dated 2025-11-12
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1= 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
14*)	T/W/StE 460 (1.8915/1.8935/1.8905)	TÜVV TÜVV DIN DIN	357/1 357/3 17102 17103	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			*) 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.
15	P460NH/NL1 (1.8935/1.8915)	EN	10028-3	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			
16*)	T/W/StE 500 (1.8917/1.8937/1.8907)	TÜVV TÜVV DIN DIN	358/1 358/3 17102 17103	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			
17	P235GH (1.0345), P250GH (1.0460), P295GH (1.0481), P275NH (1.0487), P355NH (1.0565), P460NH (1.8935), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335)	EN	10273	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			
18*)	42CrMo4 (1.7225) 42CrMoS4 (1.7227)	EN EN ISO	10083-3 683-2	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	161 30	161 100	- 18	- 83	- -	- -			
19*)	S275N (1.0490), S275NL (1.0491), S355N (1.0545), S355NL (1.0546), S420N (1.8902), S420NL (1.8912), S460N (1.8901), S460NL (1.8903)	EN	10025-3	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 30	180 100	- 18	- 83	- -	- -			
20*)	A 105	ASME ASTM	SA-105 A105	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 33	180 100	- 18	- 80	- -	- -			

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-W 236/2004/MUC-03 von / dated 2025-12-03

Hersteller / Manufacturer:	Name: RIVA ACCIAIO S.p.A. Straße/Street: Strada Statale, 28 Nord Ort/City: 12076 Leseugno (CN)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev.0 2025-12-03	Blatt-Nr./: Page No.: 7 v. / of 7	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-722401472/1-25 vom / dated 2025-11-12
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
21*)	A350LF2 Cl.1	ASTM ASME	A350 SA-350	U	Stranggussknüppel / casting billets gewalzte Knüppel / rolled billets	140 33	180 100	- 18	- 83	- -	- -			*) 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.
22*)	4140	ASTM	A29	U	Casting billets Rolled billets	161 30	161 100	- 18	- 83	- -	- -			
23*)	4140H	ASTM	A304	U	Casting billets Rolled billets	161 30	161 100	- 18	- 83	- -	- -			
24*)	L7, L7M	ASTM	A320	U	Casting billets Rolled billets	161 30	161 100	- 18	- 83	- -	- -			
25*)	B7, B7M	ASTM	A193	U	Casting billets Rolled billets	161 30	161 100	- 18	- 83	- -	- -			
26*)	7, 7M	ASTM	A194	U	Casting billets Rolled billets	161 30	161 100	- 18	- 83	- -	- -			

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