



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 117/2002/MUC-001 von / dated 2020-11-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Bontempi VIBO S.p.A. Via del Commercio n°32/P 20882 Bellusco (MB)	Werk / plant: 20882 Bellusco (MB)	Nationalität:/ Country: I	Datum:/ Date: rev. 0 2020-11-20	Blatt-Nr./: Page No.: 1 v. / of 2	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. 722228479 vom / dated 16.07.2020
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Kürzel / Code 4	Dicke / Thickness [mm] von / from 6a	bis / to 6b	Durchm. / Diameter [mm] von / from 7a	bis / to 7b	1 = t 2 = kg ↓ Wert value 8a	8b	Art / Spec. 9a	
01	8.8	EN	898/1	QT	Schrauben / screws			M36	M39			AD2000	W7	

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 117/2002/MUC-001 von / dated 2020-11-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Bontempi VIBO S.p.A. Via del Commercio n°32/P 20882 Bellusco (MB)	Werk / plant: 20882 Bellusco (MB)	Nationalität:/ Country: I	Datum:/ Date: rev. 0 2020-11-20	Blatt-Nr./: Page No.: 2 v. / of 2	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. 722228479 vom / dated 16.07.2020
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Kürzel / Code 4	von / from 6a	bis / to 6b	von / from 7a	bis / to 7b	1 = t 2 = kg ↓ Wert value 8a	8b	Art / Spec. 9a	Nr. / No. 9b
01	8.8	EN	898/1	QT	Schrauben / screws			M36	M39			EN	1515/4	*) The references of column 10 have to be regarded. Particular safety factors have to be considered for each material to fulfil essential safety requirements of PED and described in a Particular Material Appraisal (PMA). 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*)	8.8	EN	898/1	QT	Schrauben / screws			M39	M64			EN	1515/4	
03*)	10.9/12.9	EN	898/1	QT	Schrauben / screws			M36	M64			EN	1515/4	

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed 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