



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-02 von / dated 2022-10-19

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Bontempi VIBO S.p.A. Via Stacca, 3 25050 Rodengo Saiano (BS)	Werk/plant: Calabritto (AV)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2022-10-19	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--	-----------------------------	---------------------------------	---------------------------------------	--	---

Ifd. 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-722284839-22 vom / dated 28.07.2022
		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
01	A2-70	ISO	3506-1	b	bolt/screw			M5	M20			AD2000	W7/2 W10	b) Delivery condition acc. to product standard
02	A4-70	ISO	3506-1	b	bolt/screw			M5	M20			AD2000	W7/2 W10	
03	Strength class 8.8	ISO	898/1	b	bolt/screw			M6	M12			AD2000	W7/1	

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

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-02 von / dated 2022-10-19

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Bontempi VIBO S.p.A. Via Stacca, 3 25050 Rodengo Saiano (BS)	Werk/plant: Calabritto (AV)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2022-10-19	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--	-----------------------------	---------------------------------	---------------------------------------	--	---

Ifd. 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-722284839-22 vom / dated 28.07.2022
		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
01	A2-70	ISO	3506-1	b	bolt/screw			M5	M20					*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. b) Delivery condition acc. to product standard 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	A4-70	ISO	3506-1	b	bolt/screw			M5	M20					
03	Strength class 8.8	ISO	898/1	b	bolt/screw			M6	M12					

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 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