



Industrie Service

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

FORGINAL INDUSTRIE
ZAC de Geoffroy
BP 66
F-63306 Thiers Cedex

als Werkstoffhersteller für

Schmiedestücke aus ferritischen und austenitischen Stählen

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Absatz 4.3
und AD 2000-Merkblatt W 0 sowie EN 764-5, Absatz 4.2

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.
Weitere Einzelheiten sind Bericht Nr. P-B-16-09-720301739-01 genannt.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräterichtlinie 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 zum November 2019.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 327/2007/MUC
München, 29. November 2016

Notified Body, Nr. 0036




(H. Müller)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ2718257

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



Industrie Service

CERTIFICATE

The Certification Body - 0036 -
of TÜV SÜD Industrie Service GmbH

certifies that

FORGINAL INDUSTRIE
ZAC de Geoffroy
BP 66
F-63306 Thiers Cedex

has implemented, operates and maintains a

**Quality Assurance System in accordance with the
Pressure Equipment Directive 2014/68/EU,
Annex I, Section 4.3 and AD 2000-Merkblatt W 0
as well as EN 764-5, Para. 4.2**

as a material manufacturer for the scope of

hot drop forgings in ferritic and stainless steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no.: P-F-16-09-720301739-01

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 November 2019.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 323/2007/MUC
Munich, November 29th, 2016

Notified Body, Nr. 0036



H. Müller
(H. Müller)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ2718257

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



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 323/2007/MUC von / dated 2016-11-29 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:		Original Industries ZAC de Geoffroy F-63306 Thiers Cedex		Werk / plant:		Nationalität/ Country: F	Datum/ Date: 2016-11-29	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 1	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036			
	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification	Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Durchm. / Diameter [mm]		Gewicht / Weight 1 = t 2 = kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules	Bemerkungen / Remarks			
1	2	3a	3b	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	P245GH-P305GH	DIN EN 10222/2	N, V	Schmiedestück / forging / Pièce forgée	-	80	-	-	2	40	AD2000 AD2000	W13,W10 A4	
02	P295GH-P355NH	DIN EN 10273 VdTUV Wbl.	N	Schmiedestück / forging / Pièce forgée	-	80	-	-	2	40	AD2000 AD2000	W13,W10 A4	P275NH, P355NH im Rahmen eines Einzelgutachten/ suivant approbation particulière matériaux
03	1.4401, 1.4404, 1.4307	DIN EN 10272	A	Schmiedestück / forging / Pièce forgée	-	80	-	-	2	40	AD2000 AD2000	W2,W10 A4	Im Rahmen eines Einzelgutachtens Suivant approbation particulière matériaux
04	1.7220 34CrMo4	DIN-EN 10083/1 VdTUV Wbl.	V	Schmiedestück / forging / Pièce forgée	20	80	40	40	2	40			

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperstärkergeglüht warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
 DGR-0036-QS-W 323/2007/MUC von / dated 2016-11-29 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Original Industries ZAC de Geoffroy F-63306 Thiers Cedex	Werk / plant:	Nationalität/ Country: F	Datum/ Date: 2016-11-29	Blatt-Nr./ Page No.:		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036					
						1 v. / of 1							
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 1 = l 2 = kg	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules	Bemerkungen / Remarks				
					Dicke / Thickness [mm] von / from bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from bis / to				Wert value ↓	Art / Nr. / No. Spec.		
1	2	3a	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
1	P245GH-P305GH	DIN EN 10222/2	N, V	Schmiedestück / forging / Pièce forgée	-	80	-	-	2	40			
2	P235GH-P355NH	DIN EN 10273	N	Schmiedestück / forging / Pièce forgée	-	80	-	-	2	40			
3	1.4401, 1.4404, 1.4307	DIN EN 10272	A	Schmiedestück / forging / Pièce forgée	-	80	-	-	2	40			
4	1.7220 34CrMo4	DIN EN 10083/1	V	Schmiedestück / forging / Pièce forgée	20	80	40	40	2	40			

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelte / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = tempergeglüht warmumgeformt / controlled rolled G = weicheglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10

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 Benannten 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