



Industrie Service
 Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
 DGR-0036-QS-W-IS-AN1-SBR-21-09-3147529
 von / dated 2021-09-30

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

Hersteller / Manufacturer:		Name: Strasse/Street: Ort/City:		MAWO Piping Specials GmbH Wiesenstraße 51 40549 Düsseldorf		Werk / plant:		Nationalität/ Country: Deutsch	Datum/ Date: 30.09.2021	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 2	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 / Technical Rules	Bericht Nr. / report no. IS-AN1-ESS-2021-W0-3147529 vom / dated 17.09.2021		
					Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]				Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b
		von / bis / from to		von / bis / from to		Wert value ↓					
1	2	EN 10028-2	4	5	6a	7a	8a	9a	9b	10	
1	Unlegierte Stähle	EN 10028-2		Blindflansch	d	d	1 2	AD2000-W9		Nur zerspanende Fertigung / Machining production only	
2	Feinkornbaustähle	EN 10028-3		Blindflansch	d	d	1 2	AD2000-W9		Vormaterial nur von zugelassenen Herstellern / Primary material only from approved manufacturers	
3	Nichtrostende Stähle	EN 10028-7		Blindflansch	d	d	1 2	AD2000-W9		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.	
4	Feinkornbaustähle	EN 10222-4		Flansch	d	d	1 2	AD2000-W9			
5	Martensitische, austenitische und austenitisch-ferritische Stähle	EN 10222-5		Flansch	d	d	1 2	AD2000-W9			
6	Nichtrostende Stähle	EN 10272		Flansch	d	d	1 2	AD2000-W9			
7	Stähle mit festgelegten Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen	EN 10273		Flansch	d	d	1 2	AD2000-W9			



Explanation:
 AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermo-mech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgeglüht wärmegeformt / 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 in column 10

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2015 gebunden / The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2015**



Industrie Service

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W-IS-AN1-SBR-21-09-3147529
von / dated 2021-09-30

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

Hersteller / Manufacturer:		Name: Straße/Street: Ort/City:		MAWO Piping Specials GmbH Wiesenstraße 51 40549 Düsseldorf		Werk / plant:		Nationalität/ Country:	Datum/ Date:	Blatt-Nr. / Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment									
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.				
				Art / Spec.		Kürzel / Code				Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1 = t 2 = kg		IS-AN1-ESS-2021-W0-3147529 vom / dated 17.09.2021				
				3a		4		5		6a		7a		8a		9a		Bemerkungen / Remarks		
				3b						6b		7b		8b		9b				
1		2																		
8	Unlegierte Stähle			EN 10028-2				Blindflansch		d		d	1	2		AD2000-W9				Nur zerspanende Fertigung / Machining production only
9	Feinkornbaustähle			EN 10028-3				Blindflansch		d		d	1	2		AD2000-W9				Vormaterial nur von zugelassenen Herstellern / Primary material only from approved manufacturers
10	Nichtrostende Stähle			EN 10028-7				Blindflansch		d		d	1	2		AD2000-W9				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 to 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.
11	Feinkornbaustähle			EN 10222-4				Flansch		d		d	1	2		AD2000-W9				
12	Martensitische, austenitische und austenitisch-ferritische Stähle			EN 10022-5				Flansch		d		d	1	2		AD2000-W9				
13	Nichtrostende Stähle			EN 10272				Flansch		d		d	1	2		AD2000-W9				
14	Stähle mit festgelegten Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen			EN 10273				Flansch		d		d	1	2		AD2000-W9				



Explanation:
 AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermo-mech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergl. / quenched and tempered CR = Temperaturerregt wärmefest / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewälzt / 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

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2015 gebunden / The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2015**