



Industrie Service

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

COGNE ACCIAI SPECIALI S.P.A.
Via Paravera, 16
IT-11100 Aosta

als Werkstoffhersteller für

Schmiedestücke, Stabstahl, Walzdraht, Blöcke, Knüppel und
Stäbe aus ferritischen und austenitischen Stählen

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

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.
Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. C-722295020-22 genannt.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräte-richtlinie 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 30.11.2025.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 299/2006/MUC-02
München, 7. Februar 2023

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ3074900

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



Industrie Service

CERTIFICATE

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

certifies that

COGNE ACCIAI SPECIALI S.P.A.
Via Paravera, 16
IT-11100 Aosta

has implemented, operates and maintains a

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

as a material manufacturer for the scope of

wire rod, bars, forgings, ingots and continuous casted billets in
ferritic and austenitic steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-722295020-22.

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 2025-11-30.

In order to adhere the validity an annual surveillance audit is required.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 299/2006/MUC-02
Munich, February 7th, 2023

Notified Body, No. 0036



(M. Strobel)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ3074900

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



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 299/2006/MUC-02 von / dated 2023-02-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Cogne Acciai Speciali S.p.A. Straße/Street: Via Paravera, 16 Ort/City: IT-11100 Aosta	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-02-07	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 5	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-722295020-22 vom / dated 2022-10-10
		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	1.0038, 1.0044, 1.0116, 1.0117, 1.0145, 1.0570, 1.0577, 1.0596	EN EN DIN	10025 10250-2 17100	N	Schmiedestück / forging Stabstahl*) / bar		100					AD 2000	W13	*) von 5,5 bis 32,0 mm auch Walzdraht / from 5,5 - 32,00 mm also wire rod
02	1.4307, 1.4306, 1.4311, 1.4301, 1.4948, 1.4949, 1.4541, 1.4941, 1.4404, 1.4406, 1.4401, 1.4571, 1.4432, 1.4435, 1.4439, 1.4539, 1.4550, 1.4912, 1.4580, 1.4429, 1.4436, 1.4449, 1.4547	EN EN DIN SEW	10222-5 10272 17440 400	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl *) / bar		250	5	250 250			AD 2000	W2	
03	Hochwärmefeste austeni- tische Stähle/ heat resistant austenitic steels	DIN	17460	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl*) / bar		50	5	50			AD 2000	W2	Mit Einzelgutachten / with individual expertise
04	1.4301, 1.4401, 1.4541, 1.4571	EN EN DIN	10222-5 10272 17440	b	Stabstahl, Formstahl/ bar, forging	4	35	4	35			AD 2000	W2	kaltgewalzt / cold drawn
05	1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571	EN EN DIN	10222-5 10272 17440	CR**)	Stabstahl / bar			30	105			AD 2000	W2	**)) gewalzt mit geregelter Temperaturführung/ controlled rolled
06	1.4462	VdTÜV EN EN	418 10222-5 10272	AT	Stabstahl, Formstahl / bar, forging		250		250			AD 2000	W2	
07	1.4923	EN	10269	QT	Stabstahl / bar		50		50			AD 2000	W7/1	

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 = Temperaturgeregt 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 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 299/2006/MUC-02 von / dated 2023-02-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Cogne Acciai Speciali S.p.A. Straße/Street: Via Paravera, 16 Ort/City: IT-11100 Aosta	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-02-07	Blatt-Nr./: Page No.: 2 v. / of 5	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-722295020-22 vom / dated 2022-10-10
		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
08	X3CrNiMo13-4 (1.4313)	VdTÜV	395/3	QT	Stabstahl, Formstahl /		465		465			AD 2000	W2 / W10	
09	Unlegierte und legierte Stähle / alloyed and unalloyed steels	EN DIN EN DIN EN DIN EN DIN EN VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV	10025 17100 10028-2 17155 10028-2 17240 10269 17243 10222-2 007 110 350/3 364 377 395 399 418 511/3 399	U	Block / ingot Knüppel / billets Stab / bar	30	800	20	900	1	70	AD 2000	W0	
10	Austenite / austenitic steels	DIN DIN SEW EN EN EN EN	17440 17460 400 10222-5 10272 10269 10028-7	U	Block / ingot Knüppel / billets Stab / bar	30	800	20	900	1	70	AD 2000	W0	

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 = Temperaturregelmäßig 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 299/2006/MUC-02 von / dated 2023-02-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Cogne Acciai Speciali S.p.A. Straße/Street: Via Paravera, 16 Ort/City: ZIP Code City	Land/ Country: IT	Datum/ Date: rev. 0 2023-02-07	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 5	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-722295020-22 vom / dated 2022-10-10
		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	1.0038, 1.0044, 1.0116, 1.0117, 1.0145, 1.0570, 1.0577, 1.0596	EN EN DIN	10025 10250-2 17100	N	Schmiedestück / forging Stabstahl*) / bar		100							*) 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: kaltgewalzt / cold drawn 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	1.4307, 1.4306, 1.4311, 1.4301, 1.4948, 1.4949, 1.4541, 1.4941, 1.4404, 1.4406, 1.4401, 1.4571, 1.4432, 1.4435, 1.4439, 1.4539, 1.4550, 1.4912, 1.4580, 1.4429, 1.4436, 1.4449, 1.4547, 1.4910, 1.4529, 1.4650, 1.4361, 1.4563, 1.4951	EN EN DIN SEW	10222-5 10272 17440 400	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl *) / bar		250	5	250 250					
03*)	Hochwärmefeste austenitische Stähle/ heat resistant austenitic steels	DIN	17460	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl*) / bar		50	5	50					
04	1.4301, 1.4401, 1.4541, 1.4571	EN EN DIN	10222-5 10272 17440	b	Stabstahl, Formstahl/ bar, forging	4	35	4	35					
05	1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571	EN EN DIN	10222-5 10272 17440	CR**)	Stabstahl / bar			30	105					
06	1.4462	EN EN VdTÜV	10222-5 10272 418	AT	Stabstahl, Formstahl / Bar, forging		250		250					

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 = Temperaturgeregt 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 299/2006/MUC-02 von / dated 2023-02-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Cogne Acciai Speciali S.p.A. Straße/Street: Via Paravera, 16 Ort/City: ZIP Code City	Land/ Country: IT	Datum/ Date: rev. 0 2023-02-07	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 5	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-722295020-22 vom / dated 2022-10-10
		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	1.4923	EN	10269	QT	Stabstahl / bar		50		50					*) 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	X3CrNiMo13-4 (1.4313)	EN VdTÜV	10272 395/3	QT	Stabstahl / bar		465		465					
09	Unlegierte und legierte Stähle / unalloyed and alloyed steels	EN DIN EN DIN EN DIN EN DIN EN VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV	10025 17100 10028-2 17155 10028-2 17240 10269 17243 10222-2 007 110 350/3 364 377 395 399 418 511/3	U	Block / ingot Knüppel / billets Stab / bar	30	800	20	900	1	70			

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 299/2006/MUC-02 von / dated 2023-02-07

Hersteller / Manufacturer:	Name: Cogne Acciai Speciali S.p.A. Straße/Street: Via Paravera, 16 Ort/City: ZIP Code City	Land/ Country: IT	Datum/ Date: rev. 0 2023-02-07	Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 5	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-722295020-22 vom / dated 2022-10-10
		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
10	Austenite / austenitic steels	EN EN EN EN DIN DIN SEW	10222-5 10272 10269 10028-7 17440 17460 400	U	Block / ingot Knüppel / billets Stab / bar	30	800	20	900	1	70			<p>*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.</p> <p>b: Cold drawn, hot rolled/forged + annealed b1: Hot rolled/forged + annealed b2: forged + annealed b3: Cold drawn, hot rolled/forged + annealed or annealed + aged.</p> <p>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.</p>
11*)	1.4305 1.4460, 1.4542	EN	10088-3	b b1	continuous casting/ingot casting	4 25 5	280 280 360							
12	UNS S30300	ASTM	A582	b1	continuous casting/ingot casting	4	280							
13	UNS S20910 (Nitronic 50) , XM19	ASTM ASTM	A479 A276	b1 / b2	ingot casting	20	280							
14	UNS N08825 UNS N06625	ASTM ASTM	B446 B564	b1 b2	ingot casting	30 102	320 320							
15	2.4858 2.4856	DIN DIN DIN	17752 17753 17744	b1 b2	ingot casting	30 102	320 320							
16	UNS S17400	ASTM	A564	b3	continuous casting/ingot casting	5	360							

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 = Temperaturgeregt 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