



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
I-11100 Aosta

als Werkstoffhersteller für

von Schmiedestücken, Stabstahl, Walzdraht, Blöcken, Knüppeln und
Stäben aus ferritischen und austenitischen Stählen

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

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.
Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. 18182946 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 Anhangs I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis November 2018.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 299/2006/MUC
München, 20. März 2017

Notified Body, Nr. 0036




(M. Strobel)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認 證 證 書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT



Industrie Service

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 299/2006/MUC von / dated 2017-03-20

Geitungsbereich 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:		Werk/ Plant:	Nationalität/ Country:	Datum/ Date:	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Notifizierte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. - 0036 - Geschäftsfeld Anlagentechnik / Plant Engineering					
	Via Paravera, 16 I-11100 Aosta							Gewicht Weight max. 1 = t 2 = kg		Prüfgrundlagen/ Technische Regeln / Technical Requirements		
lfd. Nr./ No.	Werkstoffbezeichnung/ Material Name Werkstoff-Nr./ Material No.		Prüfgegenstand Erzeugnisform / Production Form Begriff / Name	Abmessungen Dimensions		Gewicht Weight max. 1 = t 2 = kg	Anforderungen Technical Requirements	Bemerkungen Notes				
	Artspec. Nr./No.			Dicke Thickness	Durchmesser Diameter				Art/ Spec.			
1	2	2	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	
01	Allgemeine Baustähle/ construction steels		Schmiedestück / forging Stabstahl*) / bar	100		7a	7b	8a	8b	AD 2000	W13	*) von 5,5 bis 32,0 mm auch Walzdraht / from 5,5 - 32,00 mm also wire rod
03	Austenitische Stähle/ austenitic steels		Schmiedestück / forging Stabstahl *) / bar	250	250	5	250			AD	W2	
04	Austenitische Stähle/ austenitic steels		Schmiedestück / forging	250		250				AD 2000	W2	
05	Austenitische Stähle austenitic steels		Stabstahl*) / bar			5	250			AD 2000	W2	
06	Hochwärmefeste austeni- tische Stähle/ heat resistant austenitic steels		Schmiedestück / forging Stabstahl*) / bar	50		5	50			AD 2000	W2	
07	1.4301, 1.4401, 1.4541, 1.4571		Stabstahl, Formstahl/ bar, forging	35	35	4	35			AD 2000	W2	kaltgewalzt / cold drawn
08	1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571		Stabstahl / bar			30	105			AD 2000	W2	**) gewalzt mit geregelter Temperaturführung/ controlled rolled
09	1.4462		Stabstahl, Formstahl / bar, forging	250		250				AD 2000	W2	
10	1.4923		Stabstahl / bar	50		50				AD 2000	W7	

Erläuterungen / Notes: A = Lösungsgeglüht und abgeschreckt/solution annealed and quenched L = Lösungsgeglüht/solution annealed N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht/stress relieved TM = Thermomech. behandelte/thermomech. treated U = Ungeglüht/not annealed V = Vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgereglert warmumgeformt/ temperature controlled hot formed (controlled rolled) G = Weichgeglüht /annealed a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 11/material designation in column 11 b = Lieferzustand in Spalte 11 / delivery condition in column 11 c = Prüfgegenstand in Spalte 11 / object in column 11 d = Abmessung in den Technischen Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Technischen Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 11/No. of the technical rules in column 11

**A.-Nr. / Order No.: 18182946
v. / dated 2017-03-20**



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Produkten nach DGR 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3 / Scope of Approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance with PED 2014/68/EU, Annex I, Paragraph 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 299/2006/MUC von / dated 2017-03-20

Hersteller/ Manufacturer:		Name: Cogne Acciai Speciali S.p.A.		Werk./ Plant:		Nationalität/ Country:		Datum/ Date:		Blatt-Nr./ Page No.:		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Notifizierte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. - 0036 -		
Straße/Street: Via Paravera, 16		Ort/City: I-11100 Aosta		Werk./ Plant:		Country: I		Date: 2017-03-20		3 von / of 4		Geschäftsfeld Anlagentechnik / Plant Engineering		
lfd. Nr./	Material Designation /	Werkstoff / Material	Lieferzustand/ Delivery Condition	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform/Begriff Description	Abmessungen Dimensions Dicke/Thickness Durchmesser/diameter	Gewicht Weight max.		Bemerkungen		Blatt-Nr./ Page No.:		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Notifizierte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. - 0036 -		
No.		Art. Spec.	Nr. No.	Product Terminology	von from	bis to	von from	bis to	Remarks	3 von / of 4		Geschäftsfeld Anlagentechnik / Plant Engineering		
1	2	3a	3b	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	3 von / of 4		Geschäftsfeld Anlagentechnik / Plant Engineering	
01	Allgemeine Baustähle/ construction steels	EN DIN EN	10025 17100 10250-2	Schmiedestück / forging Stabstahl*) / bar	100						*) von 5,5 bis 32,0 mm auch Walzdraht / from 5,5 - 32,00 mm also wire rod			
03	Austenitische Stähle/ austenitic steels	DIN SEW	17440 400	Schmiedestück / forging Stabstahl *) / bar	250	5	250	250			Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräterichtlinie zu beachten.			
04	Austenitische Stähle/ austenitic steels	EN	10222-5	Schmiedestück / forging	250		250	250			Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich./			
05	Austenitische Stähle/ austenitic steels	EN	10272	Stabstahl*) / bar	5		5	250			For the use of the materials acc. to column 2 till4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.			
06	Hochwarmfeste austenitische Stähle/ heat resistant austenitic steels	DIN	17460	Schmiedestück / forging Stabstahl*) / bar	50	5	50	50			The specific material operating conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer or respectively by the notified body in charge.			
07	1.4301, 1.4401, 1.4541, 1.4571	DIN EN EN	17440 10222-5 10272	Stabstahl, Formstahl/ bar, forging	4	35	4	35			kaltgewalzt / cold drawn			
08	1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571	DIN EN EN	17440 10222-5 10272	Stabstahl / bar			30	105			**) gewalzt mit geregelter Temperaturführung/ controlled rolled			
09	1.4462	VdTÜV	418	Stabstahl, Formstahl / Bar, forging	250		250	250						
10	1.4923	EN	10269	Stabstahl / bar	50		50	50					Bericht Nr. / Order No. 18182946 dated 2017-03-20	

Explanation: A = Lösungsgelüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = Lösungsgelüht/solution annealed N = Normalgelüht/normalized S = Spannungsarmgelüht/stress relieved TM = Thermo-mech. behandelte/thermo-mech. treated U = ungeglüht/ not annealed V = ver-güte/quenched and tempered CR = Temperaturregelt, warmumgeformt/ temperature controlled hot formed (controlled rolled) G = weichgelüht/annealed a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 11/material designation in column 11 b = Lieferzustand in Spalte 11/delivery condition in column 11 c = Prüfgegenstand in Spalte 11/object in column 11 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 11/technical rules reference column 11



Industrie Service

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 299/2006/MUC von / dated 2017-03-20

Hersteller/ Manufacturer:		Name: Straße/Street: Ort/City:		Cogne Acciai Speciali S.p.A. Via Paravera, 16 I-11100 Aosta		Werk./ Plant:		Nationalität/ Country:		Datum/ Date:		Blatt-Nr./ Page No.:		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Notifizierte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. - 0036 - Geschäftsfeld Anlagentechnik / Plant Engineering	
Ifd. Nr./	No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. /	Material Designation /	Werkstoff / Material		Lieferzustand/ Delivery Condition Kurz- zeichen/ Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform/Begriff Description Product Terminology		Abmessungen Dimensions Dicke/Thickness Durchmesser/diameter				Gewicht Weight max.	Bemerkungen Remarks	
				Art. Spec.	Nr. No.		von from	bis to	von from	bis to	von from	bis to			↓ value
1	2	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b			
10	X3CrNiMo13-4 (1.4313)	VdTÜV	395/3	V	4	5	465	465	465	465	1	70			
11	Unlegierte und legierte Stähle / unalloyed and alloyed steels	EN DIN EN DIN EN DIN EN DIN EN DIN EN 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	800	20 900	900					
12	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	800	20 900	900	1	70	Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräterichtlinie zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich. For the use of the 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 pressure equipment manufacturer or respectively by the notified body in charge.		

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 = ver-
güht/quenched and tempered CR = Temperaturgeglüht wärmungsform/temperature controlled hot formed (controlled rolled) G = weichgeglüht/annealed a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 11/material designation in column 11 b = Lieferzustand in Spalte 11/delivery condition in column 11 c =
Prüfgegenstand in Spalte 11/object in column 11 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 11/technical rules reference column 11

Bericht Nr. / Order No. 18182946 dated 2017-03-20