



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
unalloyed, low and high alloyed steels as well as nickel alloys.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-722393387-25.

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 2028-11-30.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 299/2006/MUC-03
Munich, 2025-10-01

Notified Body, Nr. 0036




(M. Strobel)



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.	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-12-02	Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 v. / of 7	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
	Straße/Street: Via Paravera, 16				
	Ort/City: IT-11100 Aosta				

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-722295022-24 vom / dated 2024-10-01
		Art / Spec.	Nr. / No.			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	Hochwarmfeste austeni- tische Stähle/ heat resistant austenitic steels	DIN	17460	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl*) / bar		50	5	50			TRD	107	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	TÜVV 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 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



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.	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-12-02	Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 7	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
	Straße/Street: Via Paravera, 16				
	Ort/City: IT-11100 Aosta				

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-722295022-24 vom / dated 2024-10-01
		Art / Spec.	Nr. / No.			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
08	X3CrNiMo13-4 (1.4313)	TÜVV	395/3	QT	Stabstahl, Formstahl /		465		465			AD 2000	W2 / W10	
09	1.4571, 1.4404, 1.4307	EN	10269	AT	Walzdraht / wire rod			5,5	32			AD 2000	W7/2	

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 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. 2 2024-12-02		Blatt-Nr.:/ Page No.: 3 v. / of 7		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-722295022-24 vom / dated 2024-10-01
		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
10	Unlegierte und legierte Stähle / alloyed and unalloyed steels	EN DIN EN DIN EN DIN EN DIN EN TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV	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	
11	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 = 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



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: IT-11100 Aosta						Land:/ Country: IT		Datum:/ Date: rev. 2 2024-12-02		Blatt-Nr.:/ Page No.: 4 v. / of 7		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 Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722295022-24 vom / dated 2024-10-01
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm] von / from bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from bis / to	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 ¹⁾ / 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. ¹⁾ von 5,5 bis 32,0 mm auch Walzdraht / from 5,5 - 32,00 mm also wire rod b: kaltgewalzt / cold drawn <



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: IT-11100 Aosta					Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-12-02	Blatt-Nr.:/ Page No.: 5 v. / of 7	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-722295022-24 vom / dated 2024-10-01	
		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 TÜVV	10272 395/3	QT	Stabstahl / bar		465		465						
09	Unlegierte und legierte Stähle / unalloyed and alloyed steels	EN	10025	U	Block / ingot Knüppel / billets Stab / bar	30	800	20	900	1	70				
		DIN	17100												
		EN	10028-2												
		DIN	17155												
		EN	10028-2												
		DIN	17240												
		EN	10269												
		DIN	17243												
		EN	10222-2												
		TÜVV	007												
		TÜVV	110												
		TÜVV	350/3												
		TÜVV	364												
		TÜVV	377												
		TÜVV	395												
		TÜVV	399												
		TÜVV	418												
		TÜVV	511/3												
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 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															
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 5 of 7					
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH					



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: Straße/Street: Ort/City:	Cogne Acciai Speciali S.p.A. Via Paravera, 16 IT-11100 Aosta	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-12-02	Blatt-Nr.:/ Page No.: 6 v. / of 7	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-722295022-24 vom / dated 2024-10-01
		Art / Spec.	Nr. / No.			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
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			*) 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: Cold drawn, hot rolled/forged + annealed b1: Hot rolled/forged + annealed b2: forged + annealed b3: Cold drawn, hot rolled/forged + annealed or annealed + aged. 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.
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 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

