



Industrie Service

CERTIFICATE

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

certifies that

Electralloy a G.O. Carlson Inc. Company
175 Main Street, Oil City,
Pennsylvania, 16301, USA

2456 Petroleum Center Road, Titusville,
Pennsylvania, 16354, USA

has implemented, operates and maintains a

Quality Assurance System in accordance with the
Pressure Equipment Directive 2014/68/EU (PED)
Annex I, Paragraph 4.3, AD 2000 Merkblatt W0 as well as
EN 764-5, para 4.2

as Material Manufacturer for the scope of

manufacture of Ingots and billets in stainless steel materials.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.


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 and applied technical specifications. Possible additional requirements - specific to applied technical specifications to meet PED Annex I - are not affected.

This certificate is valid through May 2021.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 830/2018/MUC
Munich, May 14th, 2018

Notified Body, No. 0036




(H. Müller)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ2848631



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 830/2018/MUC von / dated 2018-05-14

Hersteller/ Manufacturer:		Name: Electralloy a G. O. Carlson Inc. Company Straße/Street: 175 Main Street, Oil City, PA, 16301, USA Ort/City: 2456 Petroleum Center Road, Titusville, PA, 16354, USA			Werk/ Plant:	Nationalität/ Country: I	Datum/ Date: 14.05.2018	Blatt-Nr./ Page No.: 1 von/of 2	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Notifizierte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. - 0036 - Geschäftsfeld Anlagensicherheit / Plant Safety					
Ifd. Nr./ No.	Werkstoffbezeichnung/ Material Name Werkstoff-Nr./ Material No.	Werkstoff- Spezifikation Material Specification		Liefer- zustand Delivery Condition*	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Production Form Begriff / Name	Abmessungen Dimensions				Gewicht Weight max. 1 = t 2 = kg ↓ Wert value		Prüfgrundlagen/ Anforderungen Technische Regeln / Technical Requirements		Bemerkungen Notes
		Art/Spec.	Nr./No.			Dicke [mm] Thickness von/ from	bis/ to	Durchmesser [mm] Diameter von/ from	bis/ to	8a	8b	Art./ Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	11
01	1.4301	DIN EN	10272	G U	Block, Knueppel / Ingot, Billet (Electric Arc Furnace Melting)	--	--	--	425	--	--	AD 2000	W2	1)
02	1.4401	DIN EN	10272	G U	Block, Knueppel / Ingot, Billet (AOD Refining)	--	--	--	450	--	--	AD 2000	W2	1)
03	1.4541	DIN EN	10272	G U	Block, Knueppel / Ingot, Billet (CaSi Treatment & Sulfur Addition)	--	--	--	600	--	--	AD 2000	W2	1)
04	1.4306	DIN EN	10272	G U	Block, Knueppel / Ingot	--	--	--	450	--	--	AD 2000	W2	1)
05	1.4404	DIN EN	10272	G U	Block, Knueppel / Ingot	--	--	--	450	--	--	AD 2000	W2	1) 1) Rgelwerkknforme Zertifizierung der chemischen analyse und ggf. Mech. – tech. Werte durch Electralloy 1.) Code required cerification of chemical composition and – if required – the physical properties by Electralloy

Erläuterungen / Notes: A = Lösungsgeglüht und abgeschreckt/solution annealed and quenched L = Lösungsgeglüht/solution annealed N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht/stress relieved TM = Thermomech. behandelt/thermomech. treated U = Ungeglüht/not annealed V = Vergütet /quenched and tempered CR = Temperaturgeregelte 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



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, Annex I, Paragraph 4.3**

**Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 830/2018/MUC von / dated 2018-05-14**

Hersteller/ Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	NUNKI STEEL SpA Via Enrico Fermi, 33 I-33058 S. Giorgio di Nogaro (DU)	Werk/ Plant:	Nationalität/ Country: I	Datum/ Date: 19.02.2018	Blatt-Nr./ Page No.: 2 von / of 2	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Notifizierte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. - 0036 - Geschäftsfeld Anlagensicherheit / Plant Safety
------------------------------	--------------------------------------	--	-----------------	--------------------------------	-------------------------------	---	---

lfd. 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. 3a	Nr. No. 3b			von from 6a	bis to 6b	von from 7a	bis to 7b	↓ 8a	value 8b	
01	1.4301	DIN EN	10272	G U	Block, Knueppel / Ingot, Billet (Electric Arc Furnace Melting)	--	--	--	425	--	--	<p>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 till4 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.</p>
02	1.4401	DIN EN	10272	G U	Block, Knueppel / Ingot, Billet (AOD Refining)	--	--	--	450	--	--	
03	1.4541	DIN EN	10272	G U	Block, Knueppel / Ingot, Billet (CaSi Treatment & Sulfur Addition)	--	--	--	600	--	--	
04	1.4306	DIN EN	10272	G U	Block, Knueppel / Ingot	--	--	--	450	--	--	
05	1.4404	DIN EN	10272	G U	Block, Knueppel / Ingot	--	--	--	450	--	--	
06	304/304L; 316/316L; 321	ASME ASTM	SA 484 A 484	G U	Block, Knueppel / Ingot				450 600			

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/quenched and tempered CR = Temperaturregelt 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 = 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