



# CERTIFICATE

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

certifies that

**NUNKI STEEL S.p.A.**  
**Via Enrico Fermi 33 - Z.I. Aussa Corno int. 1**  
**IT – 33058 San Giorgio di Nogaro (UD)**

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

Ingots made of nickel alloys, ferritic, austenitic and ferritic-austenitic steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.  
Further details are mentioned in report no. C-722338472-24.

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 2027-02-28.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 509/2012/MUC-003  
Munich, 2024-03-25

Notified Body, Nr. 0036



(S. Loibl)



EQ3025312



# ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

**NUNKI STEEL S.p.A.**  
**Via Enrico Fermi 33 - Z.I. Aussa Corno int. 1**  
**IT – 33058 San Giorgio di Nogaro (UD)**

als Werkstoffhersteller für

Barren aus Nickellegierungen, ferritischen, austenitischen und ferritisch-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-722338472-24 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 28.02.2027.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 509/2012/MUC-003  
München, 25.03.2024

Notified Body, Nr. 0036



(S. Loibl)





Industrie Service

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.  
DGR-0036-QS-W 509/2012/MUC-003 von / dated 2024-03-25

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		Name: NUNKI STEEL S.p.A. Straße/Street: Via Enrico Fermi, 33 Ort/City: IT-33058 S. Giorgio di Nogaro (UD)		Landt./ Country: IT		Datum./ Date: rev. 1 2025-03-06		Blatt-Nr./: Page No.: 1 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	Art / Spec.	Nr. / No.	Bericht Nr. / report no. C-722338475-25 vom / dated 2025-01-16	
					Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]						1-t 2-kg
					von / from	bis / to			9a	9b	Bemerkungen / Remarks	
1	2	3a	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	10	
01	S355	EN	U	Blockguss/Ingots Vormaterial/ Prematerial	-	-	807	4500	1	200	AD 2000 TRD	W 0 100
02	S690Q, S690QL	EN	U									
03	12CrMo9-10, 13CrMo4-5	EN	U									
04	14MoV6-3, 16Mo3, P250GH	EN	U									
05	P355, P420, P460	EN	U									
06	C22, C35, C45, C45K, 20Mn5, St 52.3	EN	U									
07	42CrMo4, 25CrMo4, 20MnMoNi4-5, 34CrMo4	EN	U									
08	P250GH C 22.8	EN DIN	U									
09	TSIE, SIE W SIE 420, 460	DIN	U									
10	LF 2	ASTM	U									
11	F 22, Class 1, 3	ASME	U									

Explanation:  
AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsamgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed  
QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturerzeugte warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weicheglüht / 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

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.  
DGR-0036-QS-W 509/2012/MUC-003 von / dated 2024-03-25

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:		Land/ Country:	Datum: Date: rev. 1	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036					
	NUNKI STEEL S.p.A. Via Enrico Fermi, 33 IT-33058 S. Giorgio di Nogaro (UD)						2 v. / of 5				
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-722338475-25 vom / dated 2025-01-16		
					Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]				1= 2=kg	Art / Spec.
		Art / Spec.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	Wert value		Bemerkungen / Remarks		
1	2	3a	4	5	6a	6b	8a	8b	9a	9b	10
12	12CrMo19-5	TÜV	U	Blockguss/Ingots Vormaterial/ Prematerial	-	-	1	200	AD 2000 TRD	W 0 100	
13	15NiCuMoNb5 (1.6368)	TÜV	U								
14	20MnMoNi4-5 (1.6311)	TÜV	U								

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 = verölt / 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 column 10

Created / revised: 2021-10-28 Approved: 2021-11-24 W. Schock  
 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  
 Page 2 of 5



Industrie Service

**Gefungsbereich 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 509/2012/MUC-003 von / dated 2024-03-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:		Land/ Country:	Datum/ Date: rev. 1 2025-03-06	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 5	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036			
	NUNKI STEEL S.p.A. Via Enrico Fermi, 33 IT-33058 S. Giorgio di Nogaro (UD)					Prüfgrundlagen Technical Requirements Technical Rules	Bericht Nr. / report no. C-722338475-25 vom / dated 2025-01-16		
Ifd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification	Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Durchm. / Diameter		Gewicht / Weight	Art / Spec.	Bemerkungen / Remarks
					Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]			
		Art / Spec.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	Wert value	9a	9b
1	2	3a	4	5	6a	6b	8a	8b	10
01	45NiCrMo16	EN 4957	U	Blockguss/Ingots Vormaterial / Prematerial	-	-	807	4500	
02	S355	EN 10025-2	U						
03	S690QL, S690QL	EN 10025-6	U						
04	12CrMo9-10, 13CrMo4-5	EN 10028-2	U						
05	28Mn6	EN 10083-2	U						
06	39NiCrMo3	EN 10083-3	U						
07	CrNiMo 7-6/17CrNiM	EN 10084	U						
08	31CrMoV9	EN 10085	U						
09	X12Cr13	EN 10088-3	U						
10	P250GH, 13 CrMo 4-5, 14MoV6-3, 16Mo3, 11CrMo 9-10	EN 10222-2	U						
11	P355, P420, P460	EN 10222-4	U						
12	C22, C25, C30, C35, C45, C45K, C50, 20Mn5, St 52.3	EN 10250-2	U						

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.

**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 = Temperaturgeglüht wärmungeformt / 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

Approved: 2021-11-24 W. Schock  
 Revision: V 0

Created / revised: 2021-10-28  
 File: IS-PED-M-9\_Scope of approval

Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
 Page 3 of 5



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 509/2012/MUC-003 von / dated 2024-03-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: NUNKI STEEL S.p.A. Straße/Street: Via Enrico Fermi, 33 Ort/City: IT-33058 S. Giorgio di Nogaro (UD)		Land/ Country: IT	Datum/ Date: rev. 1 2025-03-06	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 5	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036		
	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Spezifikation / Material Specification				Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Durchm. / Diameter [mm]
lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Spezifikation / Material Specification	Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Durchm. / Diameter [mm]	Gewicht / Weight 1=t 2=kg	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules	Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	4	5	6a	8a	9a	10
13	42CrMo4, 25CrMo4, 20MnMoNi4-5, 34CrMo4, 30NiCoMo 12, 30NiCrMo8, 33NiCrMoV14-5, 36NiCrMo16, 34NiCrMo6, 28 NiCrMoV8-5, 50CrMo4	EN	U	Blockguss/Ingots Vormaterial/ Prematerial	807	1		
14	P250GH C 22.8	EN DIN	U					
15	TSIE, SIE, W SIE 420, 460	DIN	U					
16	12 CrMo 19 5 12CrMo19-5	DIN TÜV	U					
17	36 Mn 5	DIN	U					
18	30Mn5	DIN	U					
19	40CrMnMoS8-6	DIN	U					
20	X20Cr13	DIN	U					
21	X5CuNb16-4/ UNS-S17400/17-4PH	DIN ASTM	U					
22	A105	ASME ASTM	U					

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.

AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized  
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgeglüht / 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 509/2012/MUC-003 von / dated 2024-03-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:		Land/ Country:	Datum/ Date: rev. 1 2025-03-06	Blatt-Nr./: Page No.: 5 v. / of 5	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036				
	NUNKI STEEL S.p.A. Via Enrico Fermi, 33 IT-33058 S. Giorgio di Nogaro (UD)									
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-722338475-25 vom / dated 2025-01-16	
					Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]				1=t 2=kg
		Art / Spec.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	Wert value			
1	2	3a	4	5	6a	6b	8a	9a	9b	10
23*)	F1, F6A, F 6NM F316, F316L, F316L(N)-IG	ASME ASTM SA-182 A182	U	Blockguss/hgots Vormaterial/ Prematerial	-	-	200			
24	F11 Class 2-3, F22 Class 1, F22 Class 3, F5, F91, F92	ASME ASTM SA-336 A336	U							
25	LF2, LF3, LF6	ASME ASTM SA-350 A350	U							
26	SA508G3C1	ASME ASMIT SA-508 A508	U							
27	F60, F65	ASTM A694	U							
28	SA723G33	ASME ASTM SA-723 A723	U							
29	40NiCrMo7	UNI 7874	U							
30	26 NiCrMo V11.5, 26 NiCrMoV 14 - 5	SEW 555	U							
31	15NiCuMoNb5 (1.6368)	TÜV 377/3	U							
32	20MnMoNi4-5 (1.6311)	TÜV 440/3	U							

\*) as defined in the specifications  
 ITER\_D\_2DX6KS. ITER D\_2EFZGP and  
 Section 2 of RCC-MR Edition 2007

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.

**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 wärmugeformt / 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