



Industrie Service

CERTIFICATE

The company

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

has been audited and approved as manufacturer according to

AD 2000-Merkblatt W 0

The scope of the audit and other relevant data are detailed in our report No. 600008355.

The company

- has facilities permitting manufacturing and inspection in compliance with the current technical standards,
- operates a quality system which guarantees that manufacturing and inspection of the products stated in our report are in conformity with the technical rules and standards,
- employs qualified supervisory and inspection personnel.

The certificate expires in November 2012.

München, February 07th, 2011

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte



(Dr. R. Hackl)

Notified Body, No. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Abteilung Werkstoff- und Schweißtechnik
Westendstrasse 199, 80686 München



ZERTIFIKAT

Die Firma

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

wurde als Hersteller nach

AD 2000-Merkblatt W 0

überprüft und anerkannt.

Der Geltungsbereich der Überprüfung ist im Bestätigungsschreiben enthalten. Weitere Einzelheiten sind dem zugehörigen Bericht Nr. 600008355 zu entnehmen.

Die Firma verfügt über folgende Voraussetzungen:

- Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik entsprechende Herstellung und Prüfung gestatten,
- eine Qualitätssicherung, die eine den Technischen Regeln entsprechende Herstellung und Prüfung der in unserem Bericht genannten Erzeugnisformen sicherstellt,
- fachkundiges Aufsichts- und Prüfpersonal.

Die Bescheinigung gilt bis November 2012.

München, 07. Februar 2011

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte



(Dr. R. Hackl)

Benannte Stelle, Kennnummer 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Abteilung Werkstoff- und Schweißtechnik
Westendstrasse 199, 80686 München



COGNE ACCIAI SPECIALI S.p.A.
Via Paravera, 16
I-11100 Aosta

SCRITTO DI CONFERMA
N. di commessa: 600008355

München, 07.02.2011
IS-ATA6-MUC/hl/rosu

**VERIFICA DELLA QUALIFICA COME PRODUTTORE
SECONDO AD 2000-MERKBLATT W 0**

1. Con la presente Vi confermiamo che i requisiti di produttore secondo AD 2000-Merkblatt W 0 sono soddisfatti per il campo di validità indicato nell'allegato.
2. Conformemente alla nostra verifica quale produttore secondo AD 2000-Merkblatt W 0, relazione 600008355 del 07.02.2011, Voi disponete di:
 - 2.1 apparecchiature che permettono un controllo ed una produzione adeguata e conforme allo stato della tecnica,
 - 2.2 una garanzia della qualità che garantisce la produzione adeguata dei prodotti indicati nell'allegato, nonché l'osservanza delle regole tecniche a tale scopo determinanti,
 - 2.3 personale di prova e di sorveglianza specializzato, e specialmente esperti di stabilimento ed un personale di sorveglianza per le prove non distruttive.
3. Siete tenuti a comunicare all'esperto modifiche importanti od integrazioni del campo di validità fissato e, se del caso, a richiedere una verifica completava.
4. Questa conferma vale di **novembre 2012** e presuppone l'osservanza dei requisiti. La durata di validità della conferma può essere prolungata su richiesta. L'esperto ha nel frattempo il diritto di assicurarsi del mantenimento dei requisiti, in casi fondati.
5. Osservazioni: Quanto alle prove non distruttive, è valido quanto è fissato nel relativo ed ultimo scritto di conferma sui controlli non distruttivi.


Dr. Robert Hackl

Abteilung
Werkstoff- und Schweißtechnik



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

Bestätigungsschreiben
A.-Nr.: 600008355

München, 07.02.2011
IS-ATA6-MUC/hl/rosu

**Wiederkehrende Überprüfung als Hersteller
nach AD 2000-Merkblatt W 0**

1. Hiermit bestätigen wir Ihnen, daß für den in der Anlage aufgeführten Geltungsbereich die Anforderungen an einen Hersteller nach AD 2000-Merkblatt W 0 erfüllt sind.
2. Sie verfügen gemäß unserer Überprüfung als Hersteller nach AD 2000-Merkblatt W 0, Bericht Nr. 600008355 vom 07.02.2011, über:
 - 2.1 Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik entsprechende Herstellung und Prüfung gestatten,
 - 2.2 eine Qualitätssicherung, die eine sachgemäße Herstellung und Verarbeitung der Werkstoffe zu den in der Anlage genannten Erzeugnisformen sowie die Einhaltung der hierfür maßgebenden Technischen Regeln gewährleistet,
 - 2.3 fachkundiges Aufsichts- und Prüfpersonal, insbesondere über Werkssachverständige.
3. Sie sind verpflichtet, wesentliche Änderungen oder Ergänzungen des festgelegten Geltungsbereiches dem Sachverständigen mitzuteilen und gegebenenfalls eine ergänzende Überprüfung zu beantragen.
4. Diese Bestätigung gilt bis **November 2012** und setzt die Einhaltung der Anforderungen voraus. Die Geltungsdauer der Bestätigung kann auf Antrag verlängert werden.

Der Sachverständige ist zwischenzeitlich berechtigt, sich in begründeten Fällen von der Einhaltung der Anforderungen zu überzeugen.

Die Kosten für solche Überprüfungen gehen zu Ihren Lasten.

5. Bemerkungen: Für den Bereich zerstörungsfreie Prüfung ist das jeweils letzte Bestätigungsschreiben für zerstörungsfreie Werkstoffprüfungen maßgebend.


Dr. Robert Hackl

Abteilung
Werkstoff- und Schweißtechnik





Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen für überwachungsbedürftige Anlagen
Scope of the Approval - Manufacturing of Base Material used for Regulated Pressure Equipment

Anlage zum Bestätigungsschreiben
Annex to Manufacturer's Approval

Hersteller/ Manufacturer:		Name: Straße/Street: Ort/City:		COGNE ACCIAI SPECIALI S.P.A. Via Paravera, 16 I-11100 Aosta		Werk/ Plant:		Nationalität/ Nationality	Datum/ Date	Blatt-Nr./ Page No.	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Benannte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. - 0036 - Geschäftsfeld Anlagentechnik																
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		TÜV- Nr./ No.	01	03	04	05	06	07	08	09	11	12	15		
		Art/Spec.	Nr./No.			Dicke [mm] Thickness von/ from	bis/ to	Durchmesser [mm] Diameter von/ from	bis/ to	9a	9b	Bemerkungen Notes															
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	11													
01	Allgemeine Baustähle/ construction steels	EN DIN EN	10025 17100 10250-2	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													
03	Austenitische Stähle/ austenitic steels	DIN SEW	17440 400	A A	Schmiedestück / forging Stabstahl *) / bar		250	5	250 250			AD	W2														
04	Austenitische Stähle/ austenitic steels	EN	10222-5	A	Schmiedestück / forging		250		250			AD 2000	W2														
05	Austenitische Stähle austenitic steels	EN	10272	A	Stabstahl*) / bar			5	250			AD 2000	W2														
06	Hochwarmfeste austeni- tische Stähle/ heat resistant austenitic steels	DIN	17460	A	Schmiedestück / forging Stabstahl*) / bar		50	5	50			AD 2000	W2														
07	1.4301, 1.4401, 1.4541, 1.4571	DIN EN EN	17440 10222-5 10272	b	Stabstahl, Form- stahl/ bar, forging	4	35	4	35			AD 2000	W2	kaltgewalzt / cold drawn Rev. 1 von / from 07.09.2011													
08	1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571	DIN EN EN	17440 10222-5 10272	CR**)	Stabstahl / bar			30	105			AD 2000	W2	**) gewalzt mit geregelter Temperaturführung/ controlled rolled													
09	1.4462	VdTÜV	418	A	Stabstahl, Formstahl / bar, forging		250		250			AD 2000	W2														
10	1.4923	EN	10269	V	Stabstahl / bar		50		50			AD 2000	W7	A.-Nr. / Order No.: 600008355 v. / dated 07.02.2011													

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 = Temperaturgeregelt 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 Werkstoffen für überwachungsbedürftige Anlagen
Scope of the Approval - Manufacturing of Base Material used for Regulated Pressure Equipment

Anlage zum Bestätigungsschreiben
Annex to Manufacturer's Approval

Hersteller/ Manufacturer:	Name: Strasse/Street: Ort/City:	COGNE ACCIAI SPECIALI S.P.A. Via Paravera, 16 I-11100 Aosta	Werk/ Plant:	Nationalität/ Nationality	Datum/ Date	Blatt-Nr./ Page No.	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Benannte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. - 0036 - Geschäftsfeld Anlagentechnik
					07.02.2011	2 von/of 2	

lfd. 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.		Prüfgrundlagen/ Anforderungen Technische Regeln / Technical Requirements		TÜV- Nr./ No.	01	03	04	05	06	07	08	09	11	12	15		
		Art/Spec.	Nr./No.			Dicke [mm] Thickness		Durchmesser [mm] Diameter		1 = t 2 = kg ↓	Wert value	Art./ Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen Notes													
						von/ from	bis/ to	von/ from	bis/ to					8a	8b	9a	9b	11									
11	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	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	AD 2000	W0														
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	20	900	1	70	AD 2000	W0														

A.-Nr. / Order No.: 600008355
v. / dated 07.02.2011

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 = Temperatureregelt 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

CERTIFICATE

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

certifies that

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

has implemented, operates and maintains a

**Quality Assurance System in accordance with the
Pressure Equipment Directive 97/23/EC (PED)
Annex I, Paragraph 4.3**

as 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.

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 97/23/EC 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 November 2012.

The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008.

Certificate No.: 299/2006/MUC

Munich, February 07th, 2011

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte



(Dr. R. Hackl)

Notified Body, No. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Abteilung Werkstoff- und Schweißtechnik
Westendstrasse 199, 80686 München



ZERTIFIKAT

Die
Benannte Stelle - Kennnummer 0036 -
nach Druckgeräterichtlinie
der
TÜV SÜD Industrie Service GmbH

bescheinigt, dass die Firma

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

als Werkstoffhersteller

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

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3
der Druckgeräterichtlinie 97/23/EG

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräterichtlinie 97/23/EG, 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 zum November 2012.

Voraussetzung ist eine gültige Zertifizierung nach ISO 9001:2008.

Zertifikat-Nr. 299/2006/MUC
München, 07. Februar 2011

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte



(Dr. R. Hackl)

Benannte Stelle, Kennnummer 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Abteilung Werkstoff- und Schweißtechnik
Westendstrasse 199, 80686 München



Industrie Service

**Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Produkten nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3 /
Scope of Approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance to PED, Annex I, Paragraph 4.3**

**Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to Certificate No.
299/2006MUC von/dated 2011-02-07*)**

Hersteller / Name:	COGNE ACCIAI SPECIALI S.P.A.	Nationalität/ Country:	I	Datum: Date:	07.02.2011	Blatt-Nr. / Page No.:	1 v/of 2	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Benannte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. 0036 Geschäftsfeld Anlagentechnik
Manufacturer: Str./Street:	Via Paravera, 16	Herst.-Nr. / Manuf.-No.:						
Ort/City:	I-11100 Aosta							

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material Designation /	Werkstoff / Material		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	↓	value value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	
01	Allgemeine Baustähle/ construction steels	EN DIN EN	10025 17100 10250-2	N	Schmiedestück / forging Stabstahl*) / bar		100					<p>*) von 5,5 bis 32,0 mm auch Walzdraht / from 5,5 - 32,00 mm also wire rod</p> <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 limits of the respective standards have 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> <p>kaltgewalzt / cold drawn Rev. 1 von / from 07.09.2011</p> <p>**) gewalzt mit geregelter Temperaturführung/ controlled rolled</p>
03	Austenitische Stähle/ austenitic steels	DIN SEW	17440 400	A A	Schmiedestück / forging Stabstahl *) / bar		250	5	250 250			
04	Austenitische Stähle/ austenitic steels	EN	10222-5	A	Schmiedestück / forging		250		250			
05	Austenitische Stähle austenitic steels	EN	10272	A	Stabstahl*) / bar			5	250			
06	Hochwärmefeste austeni- tische Stähle/ heat resistant austenitic steels	DIN	17460	A	Schmiedestück / forging Stabstahl*) / bar		50	5	50			
07	1.4301, 1.4401, 1.4541, 1.4571	DIN EN EN	17440 10222-5 10272	b	Stabstahl, Form- stahl/ bar, forging	4	35	4	35			
08	1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571	DIN EN EN	17440 10222-5 10272	CR**)	Stabstahl / bar			30	105			
09	1.4462	VdTÜV	418	A	Stabstahl, Formstahl / Bar, forging		250		250			
10	1.4923	EN	10269	V	Stabstahl / bar		50		50			

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 = Temperaturgeregelt 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

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008.**



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Produkten nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3 /
Scope of Approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance to PED, Annex I, Paragraph 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to Certificate No.
299/2006/MUC von/dated 2011-02-07*)

Hersteller / Name: Manufacturer: Str./Street: Ort/City:	COGNE ACCIAI SPECIALI S.P.A. Via Paravera, 16 I-11100 Aosta	Herst.-Nr.: Manuf.-No.:	Nationalität/ Country I	Datum: Date: 07.02.2011	Blatt-Nr. Page No. 2 v/of 2	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Benannte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. 0036 Geschäftsfeld Anlagentechnik
---	---	----------------------------	-------------------------------	-------------------------------	-----------------------------------	---

lfd. Nr./ No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. / Material Designation /	Werkstoff / Material		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	↓ value	value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	
10	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	
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	Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgerätehersteller 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 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 = 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 = 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

*) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008.