



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

Schmiedestücke, Stabstahl, Walzdraht, Blöcke, Knüppel und
Stäbe 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. 19630576 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 November 2020.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 299/2006/MUC
München, 30. November 2018

Notified Body, Nr. 0036




(H. Müller)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ2730064

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland



Industrie Service

CERTIFICATE

The Notified 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 2014/68/EU,
Annex I, Section 4.3 as well as AD 2000-Merkblatt W 0**

as a 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.
Further details are mentioned in report no. 19630576.

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 November 2020.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 299/2006/MUC
Munich, November 30th, 2018

Notified Body, No. 0036




(H. Müller)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ2730064

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 von / dated 2018-11-30

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Cogne Acciai Speciali S.p.A. Via Paravera, 16 I-11100 Aosta	Werk / plant:	Nationalität/ Country: I	Datum/ Date: 2018-11-30	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 6	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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
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	Hochwärmefeste 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, Formstahl/ bar, forging	4	35	4	35			AD 2000	W2	kaltgewalzt / cold drawn
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	Bericht Nr. / report no. 19630576 vom / dated 2018-11-30

Erklärung / 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 und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in 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 von / dated 2018-11-30

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 / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2018-11-30	2 v. / of 6	

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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
10	1.4923	EN	10269	V	Stabstahl / bar		50		50			AD 2000	W7	
11	X3CrNiMo13-4 (1.4313)	VdTÜV	395/3	V	Stabstahl, Formstahl / bar, forging		465		465			AD 2000	W2/10	
12	Unlegierte und legierte Stähle / alloyed and unalloyed steels	EN DIN EN DIN EN DIN EN DIN EN DIN EN VdTÜV 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	

Bericht Nr. / report no. 19630576
vom / dated 2018-11-30

Erklärung / 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 und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in 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 von / dated 2018-11-30

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 / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2018-11-30	3 v. / of 6	

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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
13	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	

Bericht Nr. / report no. 19630576
vom / dated 2018-11-30

Erklärung / 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 und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in 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 von / dated 2018-11-30

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Cogne Acciai Speciali S.p.A. Via Paravera, 16 I-11100 Aosta	Werk / plant:	Nationalität/ Country: I	Datum:/ Date: 2018-11-30	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 6	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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			von / from	bis / to	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	Allgemeine Baustähle/ construction steels	EN DIN EN	10025 17100 10250-2	N	Schmiedestück / forging Stabstahl*) / bar		100							<p>The references of column 10 have to be regarded. Particular safety factors have to be considered for each material to fulfil essential safety requirements of PED.</p> <p>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.</p> <p>Bericht Nr. / report no. 19630576 vom / dated 2018-11-30</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	Hochwarmfeste austenitische 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, Formstahl/ 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					

Erklärung / 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 und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in 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 von / dated 2018-11-30

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Cogne Acciai Speciali S.p.A. Via Paravera, 16 I-11100 Aosta	Werk / plant:	Nationalität/ Country: I	Datum:/ Date: 2018-11-30	Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 6	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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	von / from	bis / to	von / from	bis / to	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	1.4923	EN	10269	V	Stabstahl / bar		50		50					<p>The references of column 10 have to be regarded. Particular safety factors have to be considered for each material to fulfil essential safety requirements of PED. for each material to fulfil essential safety</p> <p>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.</p> <p>Bericht Nr. / report no. 19630576 vom / dated 2018-11-30</p>
11	X3CrNiMo13-4 (1.4313)	VdTÜV	395/3	V	Stabstahl / bar		465		465					
12	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											
		VdTÜV	007											
		VdTÜV	110											
		VdTÜV	350/3											
		VdTÜV	364											
		VdTÜV	377											
		VdTÜV	395											
		VdTÜV	399											
		VdTÜV	418											
		VdTÜV	511/3											

Erklärung / 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 und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in 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 von / dated 2018-11-30

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 / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2018-11-30	6 v. / of 6	

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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
13	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			<p>The references of column 10 have to be regarded. Particular safety factors have to be considered for each material to fulfil essential safety requirements of PED. for each material to fulfil essential safety</p> <p>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.</p> <p>Bericht Nr. / report no. 19630576 vom / dated 2018-11-30</p>

Erklärung / 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 und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10