



Industrie Service

CERTIFICATE

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

certifies that

IBF S.p.A.
Plant 1 (tubes): Via Gandhi 17/19
IT – 20010 Vittuone (MI)
Plant 2 (fittings): Via Bonina Est, 20
IT – 29010 San Nicolò (PC)

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

seamless tubes and fittings in ferritic, austenitic, austenitic-ferritic steels and nickel alloys.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-722300875-22.

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 2025-12-31.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 970/2020/MUC-002
Munich, 2023-04-11

Notified Body, Nr. 0036



(S. Loibl)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ3071849

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



Industrie Service

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

IBF S.p.A.
Werk 1 (Rohre): Via Gandhi 17/19
IT – 20010 Vittuone (MI)
Werk 2 (Formstücke): Via Bonina Est, 20
IT – 29010 San Nicolò (PC)

als Werkstoffhersteller für

nahtlose Rohre und Formstücke aus ferritischen, austenitischen, austenitisch-ferritischen Stählen
und Nickellegierungen

**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-722300875-22 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 31.12.2025.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 970/2020/MUC-002
München, 11.04.2023

Notified Body, Nr. 0036



(S. Loibl)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ3071849

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



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 970/2020/MUC-002 von / dated 2023-04-11

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	IBF S.p.A. - Plant 1 (tubes) Via Gandhi 17/19 20010 Vittuone (MI)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-04-11	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 5	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-722300875-22 vom / dated 2022-12-20
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	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
1.01	16Mo3 (1.5415)*, 10CrMo5-5 (1.7338), 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380), 14MoV6-3 (1.7715)	EN	10216-2	N / NT	Seamless tubes	-	1)	-	1)	-	-	AD 2000	W4	3.2 inspection certificate is mandatory. *For material 16Mo3 (1.5415) a 3.2 inspection certificate is mandatory if wall thickness exceeds 30 mm.
1.02	X2CrNi18-10 (1.4311)*, X2CrNi19-11 (1.4306), X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571)	EN	10216-5	AT	Seamless tubes	-	1)	-	1)	-	-	AD 2000	W2	3.2 inspection certificate is mandatory if wall thickness exceeds 5,6 mm. *For material X2CrNi18-10 (1.4311) a 3.2 inspection certificate is mandatory. 1) wallthickness and diameter according to applicable specification.

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



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 970/2020/MUC-002 von / dated 2023-04-11

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	IBF S.p.A. - Plant 2 (fittings) Via Bonina Est, 20 29010 San Nicolò (PC)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-04-11	Blatt-Nr./: Page No.: 2 v. / of 5	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-722300875-22 vom / dated 2022-12-20
		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
2.01	16Mo3 (1.5415)*, 10CrMo5-5 (1.7338), 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380)	EN EN	10216-2 10253-2	N / NT	Elbows / Reducers / Tees / Cap ²⁾	-	1)	-	1)	-	-	AD 2000 AD 2000 EN	W4 HP8/3 10253-2	3.2 inspection certificate is mandatory. *For material 16Mo3 (1.5415) a 3.2 inspection certificate is mandatory if wall thickness exceeds 30 mm.
2.02	X2CrNiN18-10 (1.4311)*, X2CrNi19-11 (1.4306), X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571)	EN EN	10216-5 10253-4	AT	Elbows / Reducers / Tees / Cap ²⁾	-	1)	-	1)	-	-	AD 2000 AD 2000 EN	W2 HP8/3 10253-4	3.2 inspection certificate is mandatory if wall thickness exceeds 5,6 mm. *For material X2CrNiN18-10 (1.4311) a 3.2 inspection certificate is mandatory.
2.03	16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), 11CrMo9-10 (1.7383)	EN	10222-2	N / NT/ QT	Elbows / Reducers / Tees / Cap ²⁾ (forged fittings)	-	1)	-	1)	-	-	AD 2000	W13	3.2 inspection certificate is mandatory.
2.03	X2CrNi18-9 (1.4307) X2CrNiN18-10 (1.4311), X2CrNi19-11 (1.4306), X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571)	EN	10222-5	AT	Elbows / Reducers / Tees / Cap ²⁾ (forged fittings)	-	1)	-	1)	-	-	AD 2000	W2	3.2 inspection certificate is mandatory if wall thickness exceeds 250 mm. 1) wallthickness and diameter according to applicable specification. 2) caps made from plates

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 wärmumgeformt / 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



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 970/2020/MUC-002 von / dated 2023-04-11

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	IBF S.p.A. - Plant 1 (tubes) Via Gandhi 17/19 20010 Vittuone (MI)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-04-11	Blatt-Nr./: Page No.: 3 v. / of 5	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-722300875-22 vom / dated 2022-12-20
		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
1.01	16Mo3 (1.5415), 10CrMo5-5 (1.7338), 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380), 20MnNb6 (1.0471), 14MoV6-3 (1.7715), 15NiCuMoNb5-6-4 (1.6368), X10CrMoVNb9-1 (1.4903), X10CrWMoVNb9-2 (1.4901)	EN	10216-2	N / NT	Seamless tubes	-	1)	-	1)	-	-			*) 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) wallthickness and diameter according to applicable specification. 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.
1.02	X2CrNi 18-9 (1.4307), X2CrNi19-11 (1.4306), X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571), X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547), X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462), X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410), X2CrNiMoCuWN25-7-4(1.4501)	EN	10216-5	AT	Seamless tubes	-	1)	-	1)	-	-			
1.03*)	N08821 / N08825	ASME ASTM	SB-423 A423	A	Seamless tubes	-	1)	-	1)	-	-			

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 = Temperatureregelt 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



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 970/2020/MUC-002 von / dated 2023-04-11

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	IBF S.p.A. - Plant 2 (fittings) Via Bonina Est, 20 29010 San Nicolò (PC)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-04-11	Blatt-Nr./: Page No.: 4 v. / of 5	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-722300875-22 vom / dated 2022-12-20
		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
2.01	16Mo3 (1.5415), 10CrMo5-5 (1.7338), 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380) X10CrMoVNb 9-1 (1.4903)	EN EN	10216-2 10253-2	N / NT	Elbows / Reducers / Tees / Cap ²⁾	-	1)	-	1)	-	-	EN	10253-2	<p>*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.</p> <p>1) wallthickness and diameter according to applicable specification.</p> <p>2) caps made from plates</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>
2.02	X2CrNi 18-9 (1.4307), X2CrNi19-11 (1.4306), X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571) X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462), X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410), X2CrNiMoCuWN25-7-4(1.4501)	EN EN	10216-5 10253-4	AT	Elbows / Reducers / Tees / Cap ²⁾	-	1)	-	1)	-	-	EN	10253-4	
2.03	16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), 11CrMo9-10 (1.7383) X10CrMoVNb 9-1 (1.4903)	EN	10222-2	N / NT/ QT	Elbows / Reducers / Tees / Cap ²⁾ (forged fittings)	-	1)	-	1)	-	-			

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



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 970/2020/MUC-002 von / dated 2023-04-11

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	IBF S.p.A. - Plant 2 (fittings) Via Bonina Est, 20 29010 San Nicolò (PC)	Land/ Country: IT	Datum/ Date: rev. 0 2023-04-11	Blatt-Nr./ Page No.: 5 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		Bericht Nr. / report no. C-722300875-22 vom / dated 2022-12-20
		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
2.04	X2CrNi18-9 (1.4307) X2CrNi19-11 (1.4306), X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571) X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462), X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410), X2CrNiMoCuWN25-7-4(1.4501)	EN	10222-5	AT	Elbows / Reducers / Tees / Cap ²⁾ (forged fittings)	-	1)	-	1)	-	-			*) 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) wallthickness and diameter according to applicable specification. 2) caps made from plates 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 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 wärmumgeformt / 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