



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 167/2003/MUC-04 von / dated 2023-12-01

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 IT-23015 Dubino - SO	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-12-01	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	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C- 722324401 -23 vom / dated 2023-07-25
		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
01	Allgemeine Baustähle / constructional steels S235JRG2 (1.0038) S235J2G3 (1.0116) S355J2G3 (1.0570)	EN	10250-2	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		100 100		100			AD2000 TRD AD2000	W13 107 W9	
02	P250GH (1.0460) C 22.8	EN DIN	10222-2 17243	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		400		400			AD2000 TRD	W13 107	
03	C 22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3	N	Flansch / flange		250					AD2000 TRD	W9 107	
04	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		150 150		225			AD2000 AD2000 AD2000 TRD	W13 W12 W9 107	
05	11CrMo9-10 (1.7383), 13CrMo4-5 (1.7335)	EN DIN	10222-2 17243	QT	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows		400		400			AD2000 AD2000 AD2000 TRD	W13 W12 W 9 107	
06	P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566) P355QH1 (1.0571), P355QL1 (1.8868) W-, T-, StE 355	EN TÜVV DIN	10222-4 354/3 17103	N/QT	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows		400		600			AD2000 AD2000 AD2000 TRD	W13 W12 W9 107	

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 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



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 167/2003/MUC-04 von / dated 2023-12-01

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 IT-23015 Dubino - SO	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-12-01	Blatt-Nr./: Page No.: 2 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		Bericht Nr. / report no. C- 722324401 -23 vom / dated 2023-07-25
		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
07	C 21 (1.0432)	TÜVV	399/3	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		150		225			AD2000 TRD AD2000	W13 107 W9	
08	P305GH (1.0436), 16Mo3 (1.5415) 20 Mn 5 V, 15 Mo 3	EN DIN	10222-2 17243	b	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows		500 350		600			AD2000 AD2000 AD2000 TRD TRD	W13 W12 W9 107 104	
09	20MnMoNi4-5 (1.6311)	TÜVV	440/3	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		480		480			AD2000 AD2000 AD2000 TRD TRD	W13 W12 W9 107 104	
10	15NiCuMoNb5 (1.6368)	TÜVV	377/3	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		500		500			AD2000 AD2000 AD2000 TRD	W13 W12 W9 107	
11	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNiN18-10 (1.4311). X2CrNi19-11 (1.4306) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiNb18-10 (1.4550) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X6CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406)	EN DIN	10222-5 17440	AT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange	55	600					AD2000 AD2000 TRD	W2 W10 107	For thk. > 250mm 3.2 certificate is mandatory

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 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 167/2003/MUC-04 von / dated 2023-12-01

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 IT-23015 Dubino - SO	Land/ Country: IT	Datum/ Date: rev. 0 2023-12-01	Blatt-Nr./ Page No.: 3 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		Bericht Nr. / report no. C- 722324401 -23 vom / dated 2023-07-25
		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
12	X10CrMoVNb9-1 (F 91) (1.4903)	TÜVV EN	511/3 10222-2	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		300		450			AD2000 AD2000 TRD AD2000	W13 W12 107 W9	
13	X10CrWMoVNb9-2 (F 92) (1.4901)	TÜVV	552/3	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		400		450			AD2000 AD2000 TRD AD2000	W13 W12 107 W9	

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 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 167/2003/MUC-04 von / dated 2023-12-01

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 IT-23015 Dubino - SO	Land/ Country: IT	Datum/ Date: rev. 0 2023-12-01	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	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C- 722324401 -23 vom / dated 2023-07-25
		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
01*)	Allgemeine Baustähle / constructional steels S235JRG2 (1.0038) S235J2G3 (1.0116) S355J2G3 (1.0570)	EN	10250-2	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		100 100		100					*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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.
02	P250GH (1.0460) C 22.8	EN DIN	10222-2 17243	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		400		400					
03*)	C 22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3	N	Flansch / flange		250							
04*)	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		150 150		225					
05	11CrMo9-10 (1.7383), 13CrMo4-5 (1.7335)	EN DIN	10222-2 17243	QT	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows		400		400					
06	P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566) P355NL2 (1.1106) P355QH1 (1.0571), P355QL1 (1.8868) P355QL2 (1.8869) W-, T-, StE 355	EN DIN DIN	10222-4 17103 17103	N/QT	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows		400		600					

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 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



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 167/2003/MUC-04 von / dated 2023-12-01

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 IT-23015 Dubino - SO	Land/ Country: IT	Datum/ Date: rev. 0 2023-12-01	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		Bericht Nr. / report no. C- 722324401 -23 vom / dated 2023-07-25
		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
07*)	C 21 (1.0432)	TÜVV	399/3	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		150		225					*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
08	P305GH (1.0436), 16Mo3 (1.5415) 20 Mn 5 V, 15 Mo 3	EN DIN	10222-2 17243	b	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows		500 350		600					
09*)	20MnMoNi4-5 (1.6311)	TÜVV	440/3	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		480		480					
10*)	15NiCuMoNb5 (1.6368)	TÜVV	377/3	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		500		500					
11	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-10 (1.4311). X2CrNi19-11 (1.4306) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiNb18-10 (1.4550) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X6CrNiMo17-12-2- (1.4401) X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406) X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547) X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462) X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410) X2CrNiMoCuWN25-7-4 (1.4501)	EN DIN	10222-5 17440	AT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange	55	600							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 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



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 167/2003/MUC-04 von / dated 2023-12-01

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 IT-23015 Dubino - SO	Land/ Country: IT	Datum/ Date: rev. 0 2023-12-01	Blatt-Nr./ Page No.: 6 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		Bericht Nr. / report no. C- 722324401 -23 vom / dated 2023-07-25
		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
12	X10CrMoVNb9-1 (F 91) (1.4903)	EN TÜVV	10222-2 511/3	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		300		450					*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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.
13*)	X10CrWMoVNb9-2 (F 92) (1.4901)	TÜVV	552/3	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		450		480					
14*)	F304, F304LN, F304L, F321, F347 F316L, F316Ti, F316LN, F44, F51, F53, F55	ASTM	A182	AT	Forging/hollow/flange	40	300							

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 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