



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

**OET S.r.l.**  
**Via Ravella 2**  
**I - 22030 Castelmarte (CO)**

als Werkstoffhersteller für

Schrauben und Muttern 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. 722166575 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 Oktober 2022.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 957/2020/MUC-001  
München, 12. Oktober 2020

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik





Industrie Service

# CERTIFICATE

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

certifies that

**OET S.r.l.**  
**Via Ravella 2**  
**I - 22030 Castelmarte (CO)**

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

bolts and nuts in ferric and austenitic steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.  
Further details are mentioned in report no. 722166575.


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 October 2022.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 957/2020/MUC-001  
Munich, October 12<sup>th</sup>, 2020

Notified Body, No. 0036



  
(M. Strobel)

Certification Body  
Material and Welding Technology



EQ3055958

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 957/2020/MUC-001 von / dated 2020-10-12

Hersteller / Manufacturer:	Name: Strasse/Street: Ort/City:		Nationalität/ Country:	Datum: Date: rev. 0 2020-10-12	Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 v. / of 2	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036								
	OET S.r.l. Via Ravella 2 22030 Castelmarte (CO)													
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. 722166575 vom / dated 2020-09-04				
					Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	Art / Spec.				Nr. / No.			
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	5.6, 8.8 5, 8	EN ISO EN ISO	898-1 898-2	QT	Schrauben / bolts Muttern / nuts	d	d	M8	M39	-	-	AD 2000	W7	For strength class 8.8/ 8 a 3.2 inspection certificate is mandatory if V*PS > 5000.
02	25CrMo4 (1.7218), 21CrMoV5-7 (1.7709)	EN DIN	10269 267-13	QT	Schrauben und Muttern / bolts and nuts	d	d	M6	M39	-	-	AD 2000	W7	For bolts a 3.2 inspection certificate is mandatory
03	A 2 - 50, A 4 - 50, A 4 - 70	EN ISO EN ISO	3506-1 3506-2	AT*1)	Schrauben / bolts Muttern / nuts	d	d	M6	M39	-	-	AD 2000	W2	*1) only machining
04	X6NiCrTiMoVB25-15-2 (1.4980)	EN	10269	AT+P*2)	Schrauben und Muttern / bolts and nuts	D	D	M6	M39	-	-	AD 2000	W2	Individual expertise and 3.2 inspection certificate is mandatory. *2) AT+P = solution annealed and precipitation hardened

**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 = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt wärmungeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weicheglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled  
 a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 9 / material designation in column 9 b = Lieferzustand in Spalte 9 / delivery condition in column 9 c = Prüfgegenstand in Spalte 9 / object in column 9  
 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 9 / technical rules reference column 9





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 957/2020/MUC-001 von / dated 2020-10-12

Hersteller / Manufacturer:		Name: Strasse/Street: Ort/City:		OET S.r.l. Via Ravella 2 22030 Castelmarte (CO)		Nationalität/ Country:	Datum/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment				
Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation		Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions		Gewicht / Weight	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules				
Ifd. Nr. / No.	2	Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code	5	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks	
						von / from	bis / to	von / from	bis / to				Wert value
1		3a	3b	4		6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b
01	5.6, 8.8 5, 8	EN ISO EN ISO	898-1 898-2	QT	Schrauben / bolts Muttern / nuts	d	d	M8	M39	-	-		
02	25CrMo4 (1.7218), 21CrMoV5-7 (1.7709)	EN DIN	10269 267-13	QT	Schrauben und Muttern / bolts and nuts	d	d	M6	M60	-	-		
03	A 2 – 50, A 4 – 50, A 4 – 70	EN ISO EN ISO	3506-1 3506-2	AT* <sup>1)</sup>	Schrauben / bolts Muttern / nuts	d	d	M6	M39	-	-		
04	X6NiCrTiMoVB25-15-2 (1.4980)	EN	10269	AT+P* <sup>2)</sup>	Schrauben und Muttern / bolts and nuts	d	d	M6	M60	-	-		
05	X1NiCrMoCu25-20-5 (1.4539)	EN EN	10272 10222-5	AT	Schrauben und Muttern / bolts and nuts	d	d	M6	M60	-	-		
06*)	F904L	ASTM	A182	AT	Schrauben und Muttern / bolts and nuts	d	d	M6	M60	-	-		

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed  
QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturergeltem wärmugeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichegeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled  
a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 9 / material designation in column 9 b = Lieferzustand in Spalte 9 / delivery condition in column 9 c = Prüfgegenstand in Spalte 9 / object in column 9  
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 9 / technical rules reference column 9

\*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  
\*<sup>1)</sup> only machining  
\*<sup>2)</sup> AT+P = solution annealed and precipitation hardened  
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.