



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

**OFAR S.p.A.**

**Via dell'Industria 5**

**I-25010 Visano (BS)**

**Werk: Via dell'Artigianato, 57 & 9/11**

**I-33043 Cividale del Friuli (UD)**

als Werkstoffhersteller für

Schmiedestücke aus austenitischen und ferritischen 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. 722191522 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 Anhangs I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis März 2021.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 827/2018/MUC-001  
München, 4. Februar 2020

**Notified Body, Nr. 0036**



(M. Strobel)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ2808709

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

**OFAR S.p.A.**

**Via dell'Industria 5**

**I-25010 Visano (BS)**

**Production Site: Via dell'Artigianato, 57 & 9/11  
I-33043 Cividale del Friuli (UD)**

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

forgings of ferritic and austenitic steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.  
Further details are mentioned in report no. 722191522

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 March 2021.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 827/2018/MUC-001  
Munich, February 4<sup>th</sup>, 2020

**Notified Body, No. 0036**



(M. Strobel)

**Certification Body**  
Material and Welding Technology



EQ2808709

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 827/2018/MUC-001 von / dated 2020-02-04**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	OFAR S.p.A. Via dell'Industria 5 25010 Visano (BS)	Werk / plant: Via dell'Artigianato, 57 & 9/11 33043 Cividale del Friuli (UD)	Nationalität/ Country: <b>I</b>	Datum:/ Date: rev. 1 2020-02-04	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 4	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	--	---------------------------------------	---------------------------------------	--	---

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
01	S355J2G3	EN	10250-2	N	Schmiedestücke/ forgings, bars, rings, discs, plates, bushes, blocks, rounds, wheels, cylinders, swage blocks		400		2000			AD2000	W13, W9	
02	P245GH P280GH	EN	10222-2	N/V			400		2000			AD2000	W13, W9	
03	P305GH 16Mo3	EN EN	10222-2 10273	N/V			400		2000			AD2000	W13, W9	
04	13CrMo4-5	EN	10222-2	N/V			400		2000			AD2000	W13, W9	
05	P295GH P355GH	EN	10273	N N			400		2000			AD2000	W13, W9	
06	13CrMo4-5 10CrMo9-10 11CrMo9-10	EN	10273	N/V			400		2000			AD2000	W13, W9	
07	X2CrNi18-9 (1.4307) X2CrNiN18-10 (1.4311) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiNb18-10 (1.4550) X6CrNi18-10 (1.4948) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) X2CrNiMo17-12-3 (1.4432) X2CrNiMoN17-13-3 (1.4436) X2CrNiMo18-14-3 (1.4435) X3CrNiMo18-12-3 (1.4449)	EN	10222-5	A			400		2000				AD2000	

**Bericht Nr. / report no. 722191522/2019**  
**vom / dated 2019-03-18**

**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 827/2018/MUC-001 von / dated 2020-02-04**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	OFAR S.p.A. Via dell'Industria 5 25010 Visano (BS)	Werk / plant: Via dell'Artigianato, 57 & 9/11 33043 Cividale del Friuli (UD)	Nationalität/ Country: <b>I</b>	Datum:/ Date: rev. 1 2020-02-04	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 4	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	--	---------------------------------------	---------------------------------------	--	---

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
01	S355J2 S355K2	EN	10025*)	N	Schmiedestücke/ Bars, rings, discs, plates, bushes, blocks, rounds, wheels, pipes, forgings, cylinders, swage blocks		400		2000					*) 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 and described in a Particular Material Appraisal (PMA).  <b>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten</b> <b>Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. /</b> <b>For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.</b> <b>The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</b>  <b>Bericht Nr. / report no. 722191522/2019 vom / dated 2019-03-18</b>
02	S355J2G3 20Mn5	EN	10250-2*)	N N/V			400		2000					
03	P245GH P280GH	EN	10222-2	N/V			400		2000					
04	P305GH 16Mo3	EN EN	10222-2 10273	N/V N/V			400		2000					
05	13CrMo4-5	EN	10222-2	N/V			400		2000					
06	25CrMo4 42CrMo4 30CrNiMo8	EN EN	10083-3*) 10250*)	N/V V V			400		2000					
07	P295GH P355GH	EN	10273	N			400		2000					
08	13CrMo4-5 10CrMo9-10 11CrMo9-10	EN	10273	N/V N/V N/V			400		2000					

**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 827/2018/MUC-001 von / dated 2020-02-04**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	OFAR S.p.A. Via dell'Industria 5 25010 Visano (BS)	Werk / plant: Via dell'Artigianato, 57 & 9/11 33043 Cividale del Friuli (UD)	Nationalität/ Country: <b>I</b>	Datum/ Date: 2020-02-04	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 4	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	--	---------------------------------------	-------------------------------	--	---

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
09	P285NH P285QH P355NH P355QH	EN EN	10222-4 10273	N V N V	Schmiedestücke/ Bars, rings, discs, plates, bushes, blocks, rounds, wheels, pipes, forgings, cylinders, swage blocks		400		2000					*) 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 and described in a Particular Material Appraisal (PMA).  <b>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.</b>  <b>Bericht Nr. / report no. 722191522/2019 vom / dated 2019-03-18</b>
10	X2CrNi18-9 X2CrNiN18-10 X5CrNi18-10 X6CrNiTi18-10 X2CrNiMo17-12-2 X5CrNiMo17-12-2 X6CrNiMoTi17-12-2 X2CrNiMo17-12-3 X2CrNiMoN17-13-3 X2CrNiMo18-14-3 X6CrNiNb18-10 X6CrNiMoNb17-12-2 X2CrNiMo18-15-4 X3CrNiMo13-4 X5CrNiCuNb16-4	EN	10088-3*)	A			160		2000					

**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 827/2018/MUC-001 von / dated 2020-02-04**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	OFAR S.p.A. Via dell'Industria 5 25010 Visano (BS)	Werk / plant: Via dell'Artigianato, 57 & 9/11 33043 Cividale del Friuli (UD)	Nationalität/ Country: <b>I</b>	Datum/ Date: 2020-02-04	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 4	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	--	---------------------------------------	-------------------------------	--	---

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
11	X3CrNiMo13-4 X2CrNi18-9 X2CrNiN18-10 X6CrNiTi18-10 X6CrNi18-10 X2CrNiMo17-12-2 X5CrNiMo17-12-2 X6CrNiMoTi17-12-2 X2CrNiMo17-12-3 X2CrNiMoN17-13-3 X2CrNiMo18-14-3 X3CrNiMo18-12-3 X2CrNiMoN22-5-3 X2CrNiMoN25-7-4	EN	10222-5	A	Schmiedestücke/ Bars, rings, discs, plates, bushes, blocks, rounds, wheels, pipes, forgings, cylinders, swage blocks		160		2000					*) 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 and described in a Particular Material Appraisal (PMA).  <b>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.</b>  <b>Bericht Nr. / report no. 722191522/2019 vom / dated 2019-03-18</b>

**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