



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)

mit der Fertigungsstätte

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. 722252408 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 2023.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 827/2018/MUC-002
München, 12. April 2021

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ3076384

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)

with 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. 722252408.

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 2023.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 827/2018/MUC-002
Munich, April 12th, 2021

Notified Body, No. 0036



(M. Strobel)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ3076384

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-002 von / dated 2021-04-12

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: I	Datum:/ Date: 2021-04-12	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 4	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. 722252408 vom / dated 2021-02-03
		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	S355J2G3 (1.0570)	EN	10250-2	N	Schmiedestücke/ forgings, bars, rings, discs, plates, bushes, blocks, rounds, wheels, cylinders, swage blocks	-	400	-	2000	-	-	AD2000	W9, W13	
02	P245GH (1.0352), P280GH (1.0426)	EN	10222-2	N/NT/QT		-	400	-	2000	-	-	AD2000	W9, W13	
03	P305GH (1.0436), 16Mo3 (1.5415)	EN	10222-2	N/NT/QT		-	400	-	2000	-	-	AD2000	W9, W13	3.2 inspection certificate is mandatory.
04	13CrMo4-5 (1.7335)	EN	10222-2	NT/QT		-	400	-	2000	-	-	AD2000	W9, W13	3.2 inspection certificate is mandatory.
05	P295GH (1.0481), P355GH (1.0473)	EN	10273	N		-	400	-	2000	-	-	AD2000	W9, W13	3.2 inspection certificate is mandatory.
06	16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380), 11CrMo9-10 (1.7383)	EN	10273	N NT/QT NT/QT NT/QT		-	400	-	2000	-	-	AD2000	W9, W13	3.2 inspection certificate is mandatory.
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	AT		-	400	-	2000	-	-	AD2000	W2	A 3.2 inspection certificate is mandatory if wall thickness exceeds 250 mm. For material 1.4436 and 1.4449 a 3.2 inspection certificate is mandatory if wall thickness exceeds 160 mm.

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 = Temperaturregelmäßig 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 827/2018/MUC-002 von / dated 2021-04-12

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: I	Datum:/ Date: 2021-04-12	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 4	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. 722252408 vom / dated 2021-02-03
		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 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN	10025-2	N	Schmiedestücke/ forgings, bars, rings, discs, plates, bushes, blocks, rounds, wheels, cylinders, swage blocks	-	400	-	2000	-	-			*) 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*)	S355J2G3 (1.0570), 20Mn5 (1.1133)	EN	10250-2	N		-	400	-	2000	-	-			
03	P245GH (1.0352), P280GH (1.0426)	EN	10222-2	N/NT/QT		-	400	-	2000	-	-			
04	P305GH (1.0436), 16Mo3 (1.5415)	EN	10222-2	N/NT/QT		-	400	-	2000	-	-			
05	13CrMo4-5 (1.7335)	EN	10222-2	N/QT		-	400	-	2000	-	-			
06*)	25CrMo4 (1.7218), 42CrMo4 (1.7225), 30CrNiMo8 (1.6580)	EN EN	10250-3 10083-3	N/QT QT QT		-	400	-	2000	-	-			
07	P295GH (1.0481), P355GH (1.0473)	EN	10273	N		-	400	-	2000	-	-			
08	16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380), 11CrMo9-10 (1.7383)	EN	10273	N NT/QT NT/QT NT/QT		-	400	-	2000	-	-			
09	P285NH (1.0477), P285QH (1.0478), P355NH (1.0565), P355QH1 (1.0571)	EN EN	10222-4 10273	N/QT		-	400	-	2000	-	-			

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 = Temperaturgeregelte 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 827/2018/MUC-002 von / dated 2021-04-12

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: I	Datum:/ Date: 2021-04-12	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 4	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		Report Nr. / report no. 722252408 vom / dated 2021-02-03
		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
10	X2CrNi18-9 (1.4307), X2CrNiN18-10 (1.4311), X6CrNiTi18-10 (1.4541), 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 (1.4429), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X3CrNiMo18-12-3 (1.4449), X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462), X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410), X3CrNiMo13-4 (1.4313)	EN	10222-5	AT	Schmiedestücke/ forgings, bars, rings, discs, plates, bushes, blocks, rounds, wheels, cylinders, swage blocks	-	160	-	2000	-	-			*) 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.
11*)	X2CrNi18-9 (1.4307), X2CrNiN18-10 (1.4311), X5CrNi18-10 (1.4301), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X2CrNiMo17-12-3 (1.4432), X2CrNiMoN17-13-3 (1.4429), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4580), X2CrNiMo18-15-4 (1.4438)	EN	10088-3	AT		-	160	-	2000	-	-			

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 827/2018/MUC-002 von / dated 2021-04-12

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: I	Datum:/ Date: 2021-04-12	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 4	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		Report Nr. / report no. 722252408 vom / dated 2021-02-03
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Kürzel / Code 4	Dicke / Thickness [mm] von / from 6a	bis / to 6b	Durchm. / Diameter [mm] von / from 7a	bis / to 7b	1 = t 2 = kg ↓ Wert value 8a	8b	Art / Spec. 9a	Nr. / No. 9b
12*)	X3CrNiMo13-4 (1.4313), X5CrNiCuNb16-4 (1.4542)	EN	10088-3	b	Schmiedestücke/ forgings, bars, rings, discs, plates, bushes, blocks, rounds, wheels, cylinders, swage blocks	-	160	-	2000	-	-			b: delivery condition according to specification
13*)	A 105	ASME ASTM	SA-105 A105	NT/QT	Schmiedestücke/ forgings	-	d	-	d	-	-			*) 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.
14*)	A 350 LF2 Cl.1/Cl.2	ASME ASTM	SA-350 A350	N/NT/QT	Schmiedestücke/ forgings	-	d	-	d	-	-			
15*)	F347, F347H	ASME ASTM	SA-182 A182	AT	Schmiedestücke/ forgings	-	d	-	d	-	-			

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