



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**  
**IT-25010 Visano (BS)**

mit der Fertigungsstätte

**Via dell'Artigianato, 57**  
**IT-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,  
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-722309457-23 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 31.03.2026.

**Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.**

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 827/2018/MUC-03  
München, 25. April 2023

**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**  
**IT-25010 Visano (BS)**

with production site

**Via dell'Artigianato, 57**  
**IT-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,  
AD 2000-Merkblatt W 0 as well as EN 764-5, Para. 4.2**

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. C-722309457-23.

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 2026-03-31.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 827/2018/MUC-03  
Munich, April 25<sup>th</sup>, 2023

**Notified Body, Nr. 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-03 von / dated 2023-04-25**

Hersteller / Manufacturer:	Name: StraÙe/Street: Ort/City:	OFAR S.p.A. Via dell'Industria 5 25010 Visano (BS)	Werk / plant: Via dell'Artigianato, 57 33043 Cividale del Friuli (UD)	Land/ Country: <b>IT</b>	Datum/ Date: rev.1 2024-06-27	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		Bericht Nr. / report no. C-722309457-23 vom / dated 2023-11-01
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
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 = 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 827/2018/MUC-03 von / dated 2023-04-25**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	OFAR S.p.A. Via dell'Industria 5 25010 Visano (BS)	Werk / plant: Via dell'Artigianato, 57 33043 Cividale del Friuli (UD)	Land:/ Country: <b>IT</b>	Datum:/ Date: rev.1 2024-06-27	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		Bericht Nr. / report no. C-722309457-23 vom / dated 2023-11-01
		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*)	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.  <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>
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) 14MoV6-3 (1.7715)	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 = 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-03 von / dated 2023-04-25**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	OFAR S.p.A. Via dell'Industria 5 25010 Visano (BS)	Werk / plant: Via dell'Artigianato, 57 33043 Cividale del Friuli (UD)	Land:/ Country: <b>IT</b>	Datum:/ Date: rev.1 2024-06-27	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		Bericht Nr. / report no. C-722309457-23 vom / dated 2023-11-01
		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.
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	-	-			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



**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-03 von / dated 2023-04-25**

Hersteller / Manufacturer:	Name: StraÙe/Street: Ort/City:	OFAR S.p.A. Via dell'Industria 5 25010 Visano (BS)	Werk / plant: Via dell'Artigianato, 57 33043 Cividale del Friuli (UD)	Land/ Country: <b>IT</b>	Datum/ Date: rev.1 2024-06-27	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  Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722309457-23 vom / dated 2023-11-01
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg  ↓ Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks	
						von / from	bis / to	von / from	bis / to					8a
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
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	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  b: delivery condition according to specification             <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>
13*)	A 105	ASME ASTM	SA-105 A105	NT/QT		-	d	-	d	-	-			
14*)	A 350 LF2 Cl.1/Cl.2	ASME ASTM	SA-350 A350	N/NT/QT		-	d	-	d	-	-			
15*)	F347, F347H	ASME ASTM	SA-182 A182	AT		-	d	-	d	-	-			
16*)	Gr.2 Cl.2	ASME ASTM	SA-723 A723	QT		-	900	-	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 = 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