ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

Industrie Service

CERTIFICATE

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

certifies that

IBF S.p.A.

Plant 1 (tubes): Via Gandhi, 17-19
20100 Vittuone (MI) - Italy
Plant 2 (fittings): Via Bonina Est, 20
29010 San Nicolò (PC) - Italy

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

seamless tubes and fittings in ferritic, austenitic, austenitic-ferritic steels and nickel alloys.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. 722223095.

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 December 2022.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 970/2020/MUC-001
Munich, December 14th, 2020

Notified Body, No. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH 00 36 Notified Body

(M. Strobel)

Certification Body
Material and Welding Technology

EQ3071849

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 Zertifiat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 970/2020/MUC-001 von / dated 2020-12-14

Hersteller / Manufacturer:	Name:	IBF S.p.A.		Nationalität:/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr.:/ Page No.:	**Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036**
	Straße/Street:	Via Gandhi, 17-19					
	Ort/City:	20100 Vittuone (MI) - Italy	Werk/plant: Plant 1 (tubes)	I	2020-12-14	1 v. / of 5	

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. 722223095** ***vom / dated 2020-05-21***
						Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1 = t 2 = kg				Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	16Mo3 (1.5415)*, 10CrMo5-5 (1.7338), 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380), 14MoV6-3 (1.7715)	EN	10216-2	N / NT	Seamless tubes	-	1)	-	1)	-	-	AD 2000	W4	3.2 inspection certificate is mandatory. *For material 16Mo3 (1.5415) a 3.2 inspection certificate is mandatory if wall thickness exceeds 30 mm.
02	X2CrNiN18-10 (1.4311)*, X2CrNi19-11 (1.4306), X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571)	EN	10216-5	AT	Seamless tubes	-	1)	-	1)	-	-	AD 2000	W2	3.2 inspection certificate is mandatory if wall thickness exceeds 5,6 mm. *For material X2CrNiN18-10 (1.4311) a 3.2 inspection certificate is mandatory. 1) wallthickness and diameter according to applicable specification.

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** = Temperaturgeregelt 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 Zertifiat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 970/2020/MUC-001 von / dated 2020-12-14

Hersteller / Manufacturer:	Name:	IBF S.p.A.		Nationalität:/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr.:/ Page No.:	**Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036**
	Straße/Street:	Via Bonina Est, 20					
	Ort/City:	29010 San Nicolò (PC) - Italy	Werk/plant: Plant 2 (fittings)	I	2020-12-14	2 v. / of 5	

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. 722223095** ***vom / dated 2020-05-21***
						Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1 = t 2 = kg				Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
03	16Mo3 (1.5415)*, 10CrMo5-5 (1.7338), 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380)	EN EN	10216-2 10253-2	N / NT	Elbows / Reducers / Tees / Cap[2)]	-	1)	-	1)	-	-	AD 2000 AD 2000 VdTÜV EN	W4 HP8/3 1252 10253-2	3.2 inspection certificate is mandatory. *For material 16Mo3 (1.5415) a 3.2 inspection certificate is mandatory if wall thickness exceeds 30 mm.
04	X2CrNiN18-10 (1.4311)*, X2CrNi19-11 (1.4306), X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571)	EN EN	10216-5 10253-4	AT	Elbows / Reducers / Tees / Cap[2)]	-	1)	-	1)	-	-	AD 2000 AD 2000 VdTÜV EN	W2 HP8/3 1252 10253-4	3.2 inspection certificate is mandatory if wall thickness exceeds 5,6 mm. *For material X2CrNiN18-10 (1.4311) a 3.2 inspection certificate is mandatory.
05	16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), 11CrMo9-10 (1.7383)	EN	10222-2	N / NT/ QT	Elbows / Reducers / Tees / Cap[2)] (forged fittings)	-	1)	-	1)	-	-	AD 2000	W13	3.2 inspection certificate is mandatory.
06	X2CrNi18-9 (1.4307) X2CrNiN18-10 (1.4311), X2CrNi19-11 (1.4306), X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571)	EN	10222-5	AT	Elbows / Reducers / Tees / Cap[2)] (forged fittings)	-	1)	-	1)	-	-	AD 2000	W2	3.2 inspection certificate is mandatory if wall thickness exceeds 250 mm. 1) wallthickness and diameter according to applicable specification. 2) caps made from plates

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** = Temperaturgeregelt 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 Zertifiat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 970/2020/MUC-001 von / dated 2020-12-14

Hersteller / Manufacturer:	Name:	IBF S.p.A.		Nationalität:/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr.:/ Page No.:	**Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036**
	Straße/Street:	Via Gandhi, 17-19				3 v. / of 5	
	Ort/City:	20100 Vittuone (MI) - Italy	Werk/plant: Plant 1 (tubes)	I	2020-12-14		

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. 722223095** ***vom / dated 2020-05-21***
						Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1 = t 2 = kg				Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	16Mo3 (1.5415), 10CrMo5-5 (1.7338), 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380), 20MnNb6 (1.0471), 14MoV6-3 (1.7715), 15NiCuMoNb5-6-4 (1.6368), X10CrMoVNb9-1 (1.4903), X10CrWMoVNb9-2 (1.4901)	EN	10216-2	N / NT	Seamless tubes	-	1)	-	1)	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
02	X2CrNi 18-9 (1.4307), X2CrNi19-11 (1.4306), X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571), X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547), X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462), X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410), X2CrNiMoCuWN25-7-4(1.4501)	EN	10216-5	AT	Seamless tubes	-	1)	-	1)	-	-			**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.**
03*)	N08821 / N08825	ASME ASTM	SB-423 A423	A	Seamless tubes	-	1)	-	1)	-	-			1) wallthickness and diameter according to applicable specification.

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** = Temperaturgeregelt 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 Zertifiat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 970/2020/MUC-001 von / dated 2020-12-14

Hersteller / Manufacturer:	Name:	IBF S.p.A.		Nationalität:/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr.:/ Page No.:	**Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036**
	Straße/Street:	Via Bonina Est, 20					
	Ort/City:	29010 San Nicolò (PC) - Italy	Werk/plant: Plant 2 (fittings)	I	2020-12-14	4 v. / of 5	

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. 722223095** ***vom / dated 2020-05-21***
						Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1 = t 2 = kg				Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
04	16Mo3 (1.5415), 10CrMo5-5 (1.7338), 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380) X10CrMoVNb 9-1 (1.4903)	EN EN	10216-2 10253-2	N / NT	Elbows / Reducers / Tees / Cap[2)]	-	1)	-	1)	-	-	EN	10253-2	1) wallthickness and diameter according to applicable specification. 2) caps made from plates
05	X2CrNi 18-9 (1.4307), X2CrNi19-11 (1.4306), X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571) X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462), X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410), X2CrNiMoCuWN25-7-4(1.4501)	EN EN	10216-5 10253-4	AT	Elbows / Reducers / Tees / Cap[2)]	-	1)	-	1)	-	-	EN	10253-4	**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.**
06	16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), 11CrMo9-10 (1.7383) X10CrMoVNb 9-1 (1.4903)	EN	10222-2	N / NT/ QT	Elbows / Reducers / Tees / Cap[2)] (forged fittings)	-	1)	-	1)	-	-			

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** = Temperaturgeregelt 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 Zertifiat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 970/2020/MUC-001 von / dated 2020-12-14

Hersteller / Manufacturer:	Name: IBF S.p.A. Straße/Street: Via Bonina Est, 20 Ort/City: 29010 San Nicolò (PC) - Italy Werk/plant: Plant 2 (fittings)	Nationalität:/ Country: **I**	Datum:/ Date: rev. 0 2020-12-14	Blatt-Nr.:/ Page No.: 5 v. / of 5	**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. 722223095** ***vom / dated 2020-05-21***
						Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1 = t 2 = kg				Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
07	X2CrNi18-9 (1.4307) X2CrNi19-11 (1.4306), X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571) X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462), X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410), X2CrNiMoCuWN25-7-4(1.4501)	EN	10222-5	AT	Elbows / Reducers / Tees / Cap[2)] (forged fittings)	-	1)	-	1)	-	-			1) wallthickness and diameter according to applicable specification. 2) caps made from plates **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** = Temperaturgeregelt 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