ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

CERTIFICATE

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

certifies that

B.F.E. S.r.l.

Via Tonale, 70/A
IT-24061 Albano Sant´Alessandro (BG)

with production site:

Via Pizzo Bernina, 15
IT-24061 Albano Sant´Alessandro (BG)

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 and valve bodies in titanium, nickel alloys, ferritic, austenitic and austenitic-ferritic steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-722364188-25.

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 2027-10-31.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 1053/2021/MUC-02
Munich, 2025-03-24

Notified Body, Nr. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH 00 36 Notified Body

(S. Loibl)

EQ3166337

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

B.F.E. S.r.l.

Via Tonale, 70/A
IT-24061 Albano Sant´Alessandro (BG)

mit Produktionsstandort:
Via Pizzo Bernina, 15
IT-24061 Albano Sant´Alessandro (BG)

als Werkstoffhersteller für

Schmiedestücke und Armaturengehäuse aus Titan, Nickellegierungen, ferritischen, austenitischen und austenitisch-ferritischen Stählen

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräterichtlinie 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-722364188-25 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 31.10.2027.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 1053/2021/MUC-02
München, 24.03.2025

Notified Body, Nr. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH 00 36 Notified Body

(S. Loibl)

EQ3166337

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 1053/2021/MUC-02 von / dated 2025-03-24

Hersteller / Manufacturer:	Name:	B.F.E. S.r.l.	Werk / plant:	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 Tonale, 70/A	Via Pizzo Bernina, 15				
	Ort/City:	IT–24061 Albano Sant'Alessandro	IT–24061 Albano Sant'Alessandro	**IT**	2025-03-24	1 v. / of 3	

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff-Spezifikation / Material Specification Art / Spec.	Nr. / No.	Lieferzustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from	bis / to	Gewicht / Weight 1=t 2=kg ↓	Wert value	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules Art / Spec.	Nr. / No.	**Bericht Nr. / report no. C-722364188-24** ***vom / dated 2024-10-10*** Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	P250GH (1.0460) 16Mo3 (1.5415) 13CrMo4-5 (1.7335) 11CrMo9-10 (1.7383)	EN EN	10222-2 10273	NT NT N/QT N	Forgings	6	77	-	-	2	35	AD2000	W13	
02	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-9 (1.4307) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) X6CrNiNb18-10 (1.4550) X2CrNiMo17-12-3 (1.4432) X2CrNiMo18-14-3 (1.4435)	EN	10222-5	AT	Forgings	6	77	-	-	2	35	AD2000	W2	General note: in case of dimensions exceeding technical specifications, a single inspection with certificate EN 10204 type 3.2 is required
03	X2CrNi19-11 (1.4307) X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4580)	EN	10272	AT	Forgings	6	77	-	-	2	35	AD 2000	W2	**For accessory housings the requirements of AD 2000 A 4 have to be fulfilled.**

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

Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH

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 1053/2021/MUC-02 von / dated 2025-03-24

Hersteller / Manufacturer:	Name:	B.F.E. S.r.l.	Werk / plant:	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 Tonale, 70/A	Via Pizzo Bernina, 15				
	Ort/City:	IT–24061 Albano Sant'Alessandro	IT–24061 Albano Sant'Alessandro	**IT**	2025-03-24	2 v. / of 3	

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff-Spezifikation / Material Specification		Liefer-zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		Gewicht / Weight 1=t 2=kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		**Bericht Nr. / report no. C-722364188-24** ***vom / dated 2024-10-10***
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	X10CrNiMoVNb10-1 (1.4903) X16CrMo5-1 (1.7366) 13CrMo4-5 (1.7335) 11CrMo9-10 (1.7383) 16Mo3 (1.5415) P250GH (1.0460)	EN	10222-2	NT A/NT NT NT NT/QT N	Forgings	6	77	-	-	2	35			*) 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	P285NH (1.0477) P355NH (1.0565) P355NL1 (1.0566)	EN	10222-4	N	Forgings	6	77	-	-	2	35			
03	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-9 (1.4307) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) X6CrNiNb18-10 (1.4550) X2CrNiMo17-12-3 (1.4432) X2CrNiMo18-14-3 (1.4435) X1NiCrMoCuN25-20-5 (1.4539)	EN	10222-5	AT	Forgings	6	77	-	-	2	35			**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.**
04	X2CrNi19-11 (1.4306) X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4580)	EN	10272	AT	Forgings	6	77	-	-	2	35			
05	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462) X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410)	EN	10222-5	AT	Forgings	6	77	-	-	2	35			

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

Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH

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 1053/2021/MUC-02 von / dated 2025-03-24

Hersteller / Manufacturer:	Name:	B.F.E. S.r.l.	Werk / plant:	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 Tonale, 70/A	Via Pizzo Bernina, 15				
	Ort/City:	IT–24061 Albano Sant'Alessandro	IT–24061 Albano Sant'Alessandro	**IT**	2025-03-24	3 v. / of 3	

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff-Spezifikation / Material Specification		Lieferzustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		Gewicht / Weight 1=t 2=kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		**Bericht Nr. / report no. C-722364188-24** ***vom / dated 2024-10-10*** 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
06 *)	LF1, LF2, LF3, LF6	ASTM ASME	A105 A350 SA105 SA350	b	Forgings	6	77	-	-	2	35			*) 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 specifications.
07*)	F42, F60, F65	ASTM	A694	b	Forgings	6	77	-	-	2	35			
08*)	F1, F5, F6 CL2, F9, F11 CL2, F12, F22 CL3, F91 Type1, F92, F304, F304L, F304H, F310, F310H, F316, F316L, F316H, F321, F321H, F347; F347H, F904L, F44, F51, F53, F55, F60, F61, F62.	ASTM ASME	A182 SA182	b	Forgings	6	77	-	-	2	35			
09*)	N04400, N06625, N08800, N08825	ASTM ASTM	B462 B564	b	Forgings	6	77	-	-	2	35			**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.**
10*)	F-2, F-3, F-5, F-12	ASTM	B381	b	Forgings	6	77	-	-	2	35			

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

Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Industrie Service

Add value.
Inspire trust.

TÜV SÜD Industrie Service GmbH · Westendstr. 199 · 80686 Munich · Germany

To
TUV Italia S.r.l.
TÜV SÜD Group
Viale Fulvio Testi 280/6 – I - 20126 Milano

Your reference/letter of	Our reference/name	Tel. extension/Email	Fax extension	Date	Page
	IS-AN2-MUC/ Matthias Strobel	+49 89 5791-4172 matthias.strobel@tuev-sued.de	+49 89 5791-2262	2022-10-28	1 of 1

Object: Certification AD2000HP0 / AD2000 A4 – Change in the Certification scheme

Dear colleagues,

we herewith confirm, that due to changes of our certification schemes for AD2000 HP0 as well as AD2000 W0, the successful inspection acc. to AD2000 A4 of valve manufacturers or manufacturers of accessory housings will be no longer confirmed on the certificates itself.

Regarding the audit requirements there have been no changes and the AD2000 A4 is still part of the inspection of valve manufacturers respectively accessory housings manufacturers within AD2000 code.

The successful inspection acc. to the requirements of AD2000 A4 will be indicated with the issue of the AD2000 HP0 or AD2000 W0 certificate and confirmed in the report to produce and commercialize the products in accordance with AD2000A4.

Best regards

M. Strobel

Certification Body
Material & Welding Technology

Headquarters: Munich
Trade Register Munich HRB 96 869
VAT ID No. DE129484218
Information pursuant to § 2 [1] DL-InfoV (Germany) at www.tuv-sud.com/imprint

Supervisory Board:
Reiner Block (Chairman)
Board of Management:
Ferdinand Neuwieser (CEO), Christian Bauerschmidt, Thomas Kainz

Phone: +49 89 5791-1375
Fax: +49 89 5791-2262
www.tuvsud.com/en/is

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Niederlassung München
Abteilung Anlagensicherheit
Werkstoff- und Schweißtechnik
Westendstr. 199
80686 Munich
Germany