



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

**Gainza Forge, S.L.**  
**Barrio Agote, 7**  
**ES-20740 Zestoa (Gipuzkoa)**

als Werkstoffhersteller für

Schmiedestücke aus ferritischen und austenitischen 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-8104179137 -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 30.06.2026.

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

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 17/2002/MUC-02  
München, 7. August 2023

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)





Industrie Service

# CERTIFICATE

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

certifies that

**Gainza Forge, S.L.**  
**Barrio Agote, 7**  
**ES-20740 Zestoa (Gipuzkoa)**

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 in 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- 8104179137 -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 2026-06-30.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 17/2002/MUC-02  
Munich, August 7th, 2023

**Notified Body, Nr. 0036**



(M. Strobel)



EQ3125083

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 17/2002/MUC-02 von / dated 2023-08-07**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Gainza Forge, S.L. Straße/Street: Barrio Agote, 7 Ort/City: ES 20740 Zestoa (Gipuzkoa)	Land:/ Country: <b>ES</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-08-07	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- 8104179137 -23 vom / dated 2023-08-07
		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	1.4541, 1.4550 1.4301, 1.4303 1.4306, 1.4401 1.4404, 1.4571 1.4435, 1.4580 1.4436, 1.4438	EN EN	10222-5 10272	AT	forged - rings - bars - discs - flanges		350 250 300 70		1700 500 1500			AD 2000	W 2 W 13 W 10	Prüfbescheinigung entsprechend AD 2000- Merkblatt W 2, Tafel 3 erforderlich / certificates according to AD 2000-Merkblatt W 2, table 3 required
02	15NiCuMoNb5-6-4 (1.6368)	TÜVV	377/3	QT	dto.		350					AD 2000	W 13	
03	P235GH (1.0345) P245GH (1.0352) P250GH (1.0460) P265GH (1.0425) P280GH (1.0426) P295GH (1.0481) P305GH (1.0436)	EN EN	10222-2 10273	A/N/QT	dto.							AD 2000	W 13	
04	P285 NH/QH	EN TÜVV	10222-4 352/3	N/QT	dto.		120		1600			AD 2000	W 13	<b>Nur mit Einzelgutachten / Only with Individual expertise</b>
05	P355NH / NL1 / NL2 P355QH1 / QL1 / QL2 P355QH1 / QL1 / QL2	EN TÜVV	10222-4 354/3	N/QT	dto.		120		1600			AD 2000	W 13	<b>Nur mit Einzelgutachten / Only with Individual expertise</b>
06	P420NH / QH	EN TÜVV	10222-4 356/3	N/QT	dto.		120		1600			AD 2000	W 13	<b>Nur mit Einzelgutachten / Only with Individual expertise</b>
07	P460NH / NL1 / NL2	TÜVV	357/3	N/QT	dto.		120		1600			AD 2000	W 13	<b>Nur mit Einzelgutachten / Only with Individual expertise</b>

**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



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 17/2002/MUC-02 von / dated 2023-08-07**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Gainza Forge, S.L. Straße/Street: Barrio Agote, 7 Ort/City: ES 20740 Zestoa (Gipuzkoa)	Land/ Country: <b>ES</b>	Datum/ Date: rev. 0 2023-08-07	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  Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C- 8104179137 -23 vom / dated 2023-08-07
		Art / Spec.	Nr. / No.			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
08	P460QH / QL1 / QL2	EN TÜVV	10222-4 357/3	QT	forged - rings - bars - discs - flanges		120		1600			AD 2000	W 13	<b>Nur mit Einzelgutachten / Only with Individual expertise</b>
09	TStE / WStE 500	TÜVV	358/3	N/QT	dto.		120		1600			AD 2000	W 13	<b>Nur mit Einzelgutachten / Only with Individual expertise</b>
10	16Mo3 (1.5415) 11CrMo9-10 (1.7383) 13CrMo4-5 (1.7335)	EN	10222-2	N QT	dto.		120		1600			AD 2000	W 13	

**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 17/2002/MUC-02 von / dated 2023-08-07**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Gainza Forge, S.L. Straße/Street: Barrio Agote, 7 Ort/City: ES 20740 Zestoa (Gipuzkoa)	Land/ Country: <b>ES</b>	Datum/ Date: rev. 0 2023-08-07	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  Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C- 8104179137 -23 vom / dated 2023-08-07
		Art / Spec.	Nr. / No.			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	1.4541, 1.4550 1.4301, 1.4303 1.4306, 1.4401 1.4404, 1.4571 1.4435, 1.4580 1.4436, 1.4438	EN EN	10222-5 10272	AT	forged - rings - bars - discs - flanges		350 250 300 70		1700 500 1500					*) 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	15NiCuMoNb5-6-4 (1.6368)	VdTÜV	377/3	QT	dto.		350							
03	P235GH (1.0345) P245GH (1.0352) P250GH (1.0460) P265GH (1.0425) P280GH (1.0426) P295GH (1.0481) P305GH (1.0436)	EN EN	10222-2 10273	A/N/QT	dto.									
04	P285 NH/QH	EN TÜVV	10222-4 352/3	N/QT	dto.		120		1600					
05	P355NH / NL1 / NL2 P355QH1 / QL1 / QL2 P355QH1 / QL1 / QL2	EN VdTÜV	10222-4 354/3	N/QT	dto.		120		1600					
06	P420NH / QH	EN VdTÜV	10222-4 356/3	N/QT	dto.		120		1600					
07	P460NH / NL1 / NL2	VdTÜV	357/3	N/QT	dto.		120		1600					

**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 17/2002/MUC-02 von / dated 2023-08-07**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Gainza Forge, S.L. Straße/Street: Barrio Agote, 7 Ort/City: ES 20740 Zestoa (Gipuzkoa)	Land/ Country: <b>ES</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-08-07	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		Bericht Nr. / report no. C- 8104179137 -23 vom / dated 2023-08-07
		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
08	P460QH / QL1 / QL2	EN TÜVV	10222-4 357/3	QT	forged - rings - bars - discs - flanges		120		1600					*) 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.
09	TStE / WStE 500	VdTÜV	358/3	N/QT	dto.		120		1600					
10	16Mo3 (1.5415) 11CrMo9-10 (1.7383) 13CrMo4-5 (1.7335)	EN	10222-2	N QT	dto.		120		1600					
11	ASME SA 105	ASME	SA105	N			120		1600					
12	Gr.2 / Gr.4	ASME	SA-266	A/N/NT/QT			120		1600					
13	F1 F11 F12 F22	ASME ASME	SA182 SA336	A/NT			120		1600					
14	F316/F316L F304/F304L F321/F321H F347/F347H F317/F317L F316+Ti	ASME ASME	SA182 SA965	AT			120		1600					

**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 = Temperaturregert 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