



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, 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-8106156115-25.

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 2028-07-30.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 1291/2025/MUC-01
Munich, 2025-07-31

Notified Body, Nr. 0036



Da. K.

(D. Kunze)



EQ3125083



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, austenitischen und austenitisch-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-8106156115-25 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 30.07.2028.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 1291/2025/MUC-01
München, 31.07.2025

Notified Body, Nr. 0036



Da. K.

(D. Kunze)



EQ3125083

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

CERTIFICAT

CERTIFICADO

СЕРТИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT



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 1291/2025/MUC-01 von / dated 2025-07-31

Hersteller / Name: Gainza Forge, S.L. Manufacturer: Straße/Street: Barrio Agote, 7 Ort/City: 20740 Zestoa (Gipuzkoa)						Land:/ Country: ES		Datum:/ Date: rev. 2 2026-06-23		Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 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. C-8107325993-26 vom / dated 2026-06-03
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4580), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436)	EN EN	10222-5 10272	AT	forged - rings - bars - discs - flanges	- - - -	350 250 300 70	- - - -	1700 500 1500 -	- - - -	- - - -	AD 2000 AD 2000	W2, W10 W9	Inspection certificate in accordance with AD 2000-Merkblatt W 2, table 3a/b
02	15NiCuMoNb5-6-4 (1.6368)	TÜVV	377/3	QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	350	-	-	-	-	AD 2000 AD 2000	W13 W9	3.2 inspection certificate is mandatory.
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	N/QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	120	-	1600	-	-	AD 2000 AD 2000	W13 W9	For grades P295GH and P305GH a 3.2 inspection certificate is mandatory.
04	P285NH (1.0477), P285QH (1.0478)	EN TÜVV	10222-4 352/3*)	N/QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	120	-	1600	-	-	AD 2000 AD 2000	W13 W9	*) If TÜVV 352/3, 354/3, 356/3, or 357/3 shall be confirmed, an individual expertise is mandatory.
05	P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106), P355QH1(1.0571), P355QL1 (1.8868), P355QL2 (1.8869)	EN TÜVV	10222-4 354/3*)	N/QT		-	120	-	1600	-	-	AD 2000 AD 2000	W13 W9	3.2 inspection certificate is mandatory.

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

Created / revised: 2021-10-28

Approved: 2021-11-24 W. Schock

Page 1 of 5

File: IS-PED-M-9_Scope of approval

Revision: V 0

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



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 1291/2025/MUC-01 von / dated 2025-07-31

Hersteller / Manufacturer:					Name: Gainza Forge, S.L. Straße/Street: Barrio Agote, 7 Ort/City: 20740 Zestoa (Gipuzkoa)					Land:/ Country: ES		Datum:/ Date: rev. 2 2026-06-23		Blatt-Nr./ Page No.: 2 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. C-8107325993-26 vom / dated 2026-06-03			
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg		Art / Spec.			Nr. / No.	
						von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value			Bemerkungen / Remarks			
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10			
06	P420NH (1.8932), P420QH (1.8936)	EN TÜVV	10222-4 356/3 ^{*1)}	N/QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	120	-	1600	-	-	AD 2000 AD 2000	W13 W9	3.2 inspection certificate is mandatory. ^{*1)} If TÜVV 352/3, 354/3, 356/3, or 357/3 shall be confirmed, an individual expertise is mandatory.			
07	P460NH (1.8871), P460NL1 (1.8872), P460NL2 (1.8864)	TÜVV	357/3 ^{*1)}	N	forged rings, bars, discs, flanges	-	70	-	1600	-	-	AD 2000 AD 2000	W13 W9	Individual expertise and 3.2 inspection 3.2 inspection certifiacte is mandatory.			
08	P460QH (1.8871), P460QL1 (1.8872), P460QL2 (1.8864)	EN TÜVV	10222-4 357/3 ^{*1)}	QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	120	-	1600	-	-	AD 2000 AD 2000	W13 W9	3.2 inspection certificate is mandatory.			
09	TSStE / WStE 500	TÜVV	358/3	N/QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	120	-	1600	-	-	AD 2000 AD 2000	W13 W9	Individual expertise and 3.2 inspection 3.2 inspection certifiacte is mandatory.			
10	16Mo3 (1.5415), 11CrMo9-10 (1.7383), 13CrMo4-5 (1.7335)	EN	10222-2	N/QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	120	-	1600	-	-	AD 2000 AD 2000	W13 W9	3.2 inspection certificate is mandatory.			
11	NiCr21Mo (2.4858)	TÜVV	432/3	A	forging, forged bar	-	160	-	250	-	-	AD 2000	W2	3.2 inspection certificate is mandatory.			
12	20MnMoNi5-5 (1.6310)	TÜVV	401/3	QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	160	-	250	-	-	AD 2000	W2	Individual expertise and 3.2 inspection 3.2 inspection certifiacte is mandatory.			
13	20 MnMoNi 4-5 (1.6311)	TÜVV	440/3	QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	160	-	250	-	-	AD 2000	W2	Individual expertise and 3.2 inspection 3.2 inspection certifiacte is mandatory.			
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																	
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 2 of 5							
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copvright TÜV SÜD Industrie Service GmbH							

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 1291/2025/MUC-01 von / dated 2025-07-31

Hersteller / Name: Gainza Forge, S.L. Manufacturer: Straße/Street: Barrio Agote, 7 Ort/City: 20740 Zestoa (Gipuzkoa)						Land:/ Country: ES		Datum:/ Date: rev. 2 2026-06-23		Blatt-Nr.:/ Page No.: 3 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		Lieferzustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-8107325993-26 vom / dated 2026-06-03
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4580), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436)	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)	TÜVV	377/3	QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	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	N/QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	120	-	1600	-	-			
04	P285NH (1.0477), P285QH (1.0478)	EN TÜVV	10222-4 352/3*)	N/QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	120	-	1600	-	-			
05	P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106), P355QH1(1.0571), P355QL1 (1.8868), P355QL2 (1.8869)	EN TÜVV	10222-4 354/3*)	N/QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	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 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														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 3 of 5				
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					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 1291/2025/MUC-01 von / dated 2025-07-31

Hersteller / Name: Gainza Forge, S.L. Manufacturer: Straße/Street: Barrio Agote, 7 Ort/City: 20740 Zestoa (Gipuzkoa)						Land:/ Country: ES		Datum:/ Date: rev. 2 2026-06-23		Blatt-Nr.:/ Page No.: 4 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		Lieferzustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-8107325993-26 vom / dated 2026-06-03
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm] von / from bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from bis / to	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
06	P420NH (1.8932), P420QH (1.8936)	EN TÜVV	10222-4 356/3*)	N/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.
07*)	P460NH (1.8871), P460NL1 (1.8872), P460NL2 (1.8864)	TÜVV	357/3	N/QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	120	-	1600	-	-			
08	P460QH (1.8871), P460QL1 (1.8872), P460QL2 (1.8864)	EN TÜVV	10222-4 357/3*)	QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	120	-	1600	-	-			
09*)	TS1E / WS1E 500	TÜVV	358/3	N/QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	120	-	1600	-	-			
10	16Mo3 (1.5415), 11CrMo9-10 (1.7383), 13CrMo4-5 (1.7335)	EN	10222-2	N/QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	120	-	1600	-	-			
11*)	ASME SA 105	ASME	SA-105	N	forged rings, bars, discs, flanges	-	120	-	1600	-	-			
12*)	Gr.2 / Gr.4	ASME	SA-266	A/N/NT/QT	forged rings, bars, discs, flanges	-	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 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														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 4 of 5				
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					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 1291/2025/MUC-01 von / dated 2025-07-31

Hersteller / Manufacturer: Name: Gainza Forge, S.L. Straße/Street: Barrio Agote, 7 Ort/City: 20740 Zestoa (Gipuzkoa)						Land:/ Country: ES		Datum:/ Date: rev. 2 2026-06-23		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 Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-8107325993-26 vom / dated 2026-06-03
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm] von / from bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from bis / to	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
13*)	F1, F11, F12, F22	ASME ASME	SA-182 SA-336	A/NT	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. <