



Industrie Service

# CERTIFICATE

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

certifies that

**AMPO S.Coop**  
**Katea Auzoa, s/n**  
**ES - 20213 Idiazabal (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

steel castings 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- 8104699639 -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 2026-10-31.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 015/2002/MUC-03  
Munich, January 12<sup>th</sup>, 2024

**Notified Body, Nr. 0036**



(M. Strobel)



EQ3166344

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



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

**AMPO S.Coop**  
**Katea Auzoa, s/n**  
**ES - 20213 Idiazabal (Gipuzkoa)**

als Werkstoffhersteller für

Stahlguss 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- 8104699639 -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 31.10.2026.

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

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 015/2002/MUC-03  
München, 12. Januar 2024

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)



EQ3166344

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



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 015/2002/MUC-03 von / dated 2024-01-12**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	AMPO S.Coop Katea Auzoa, s/n 20213 Idiazabal (Gipuzkoa)	Land/ Country: <b>ES</b>	Datum/ Date: rev. 0 2024-01-12	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 3	<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- 8104699639 -23 vom / dated 2023-10-31
		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	GE240 (1.0446)	EN	10293	N	Static castings	-	150	-	-	1	5	AD 2000	W5	
02	GP240GH (1.0619)	EN	10213	N / QT	Static castings	-	100	-	-	1	5	AD 2000	W5	
03	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408), GX5CrNiMoNb19-11-2 (1.4581), GX5CrNi19-10 (1.4308), GX5CrNiNb19-11 (1.4552)	EN	10213	AT	Static and centrifugal castings	-	150	-	-	1	5	AD 2000	W5 / W10	
04	GX2CrNiMoN18-10 (1.4404)	SEW	410	AT	Static and centrifugal castings	-	150	-	-	1	5	AD 2000	W5 / W10	Mit Einzelgutachten / with single expertise
05	G26CrMo4 (1.7221)	SEW	685	QT	Static castings	-	75	-	-	1	5	AD 2000	W5 / W10	
06	GX6CrNi18-10 (1.6902)	SEW	685	AT	Static and centrifugal castings	-	150	-	-	1	5	AD 2000	W5 / W10	
07	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408), GX5CrNiMoNb19-11-2 (1.4581), GX5CrNi19-10 (1.4308), GX5CrNiNb19-11 (1.4552)	VdTÜV	286	AT	Centrifugal castings	-	150	-	-	1	5	AD 2000	W5 / W10	Mit Einzelgutachten / with single exprtise

**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 015/2002/MUC-03 von / dated 2024-01-12**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	AMPO S.Coop Katea Auzoa, s/n 20213 Idiazabal (Gipuzkoa)	Land/ Country: <b>ES</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2024-01-12	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 3	<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- 8104699639 -23 vom / dated 2023-10-31
		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	GE240 (1.0446)	EN	10293	N	Static castings	-	150	-	-	1	5			*) 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	GP240GH (1.0619)	EN	10213	N / QT	Static castings	-	100	-	-	1	5			
03	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408), GX2CrNiMo19-11-2 (1.4409), GX5CrNiMoNb19-11-2 (1.4581), GX5CrNi19-10 (1.4308), GX5CrNiNb19-11 (1.4552)	EN	10213	AT	Static and centrifugal castings	-	150	-	-	1	5			
04*)	GX2CrNiMoN18-10 (1.4404)	SEW	410	A	Static and centrifugal castings	-	150	-	-	1	5			
05*)	G26CrMo4 (1.7221) / GX6CrNi18-10	SEW	685	QT	Static castings	-	75	-	-	1	5			
06*)	C12, CA 15	ASME ASTM	SA 217 A 217	AT	Static and centrifugal castings	-	150	-	-	1	5			
07*)	GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408), GX5CrNiMoNb19-11-2 (1.4581), GX5CrNi19-10 (1.4308), GX5CrNiNb19-11 (1.4552)	VdTÜV	286	AT	Centrifugal castings	-	150	-	-	1	5			
08	GX2CrNiMoN24-7-4 (1.4469), GX2CrNiMoN22-5-3 (1.4470)	EN	10213	AT	Static and centrifugal castings	-	150	-	-	1	5			
09*)	WCB, WCC	ASME ASTM	SA 216 A 216	N / QT	Static castings	-	100	-	-	1	5			

**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 015/2002/MUC-03 von / dated 2024-01-12**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	AMPO S.Coop Katea Auzoa, s/n 20213 Idiazabal (Gipuzkoa)	Land/ Country: <b>ES</b>	Datum/ Date: rev. 0 2024-01-12	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 3	<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- 8104699639 -23 vom / dated 2023-10-31
		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
10*)	CF3M, CF8M, CF8C, CK3MCuN, CN 7M	ASME ASTM	SA 351 A 351	AT	Static and centrifugal castings	-	150	-	-	1	5			*) 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 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.</b>
11*)	M-35-1 CW6MC	ASME ASTM	SA 494 A 494	As cast AT	Static castings	-	150	-	-	1	5			
12*)	Grades 4A ,5A and 6	ASME	SA 995	AT	Static and centrifugal castings	-	150	-	-	1	5			
13*)	CA6NM	ASME	SA-352	AT	Castings	-	150	-	-	1	5			

**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