



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma



**Pradeep Metals, Ltd.**  
R-205, T.T.C. Industrial Area, MIDC,  
Rabale, Navi Mumbai – 400 701, India

als Werkstoffhersteller für

geschmiedete Flansche, Formstücke und Komponenten aus austenitischen und  
ferritischen Stählen

**über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem  
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräterichtlinie 97/23/EG,  
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. 7153147539 genannt.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräterichtlinie 97/23/EG Bescheinigungen über spezifische Prüfungen an den Werkstoffen im o.g. Geltungsbereich auszustellen. Eventuell weitergehende Anforderungen aus den angewandten technischen Spezifikationen zur Erfüllung des Anhangs I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis zum Februar 2019.

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

Voraussetzung ist eine gültige Zertifizierung nach ISO 9001:2008.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 412/2010/MUC  
München, 01. April 2016

**Notified Body, Nr. 0036**



(M. Strobel)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik





Industrie Service

# CERTIFICATE

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

certifies that



**Pradeep Metals, Ltd.**  
R-205, T.T.C. Industrial Area, MIDC,  
Rabale, Navi Mumbai – 400 701, India

has implemented, operates and maintains a

**Quality Assurance System in accordance with the  
Pressure Equipment Directive 97/23/EC, 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

forged flanges, fittings and components in austenitic and carbon steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.  
Further details are mentioned in report no. 7153147539.

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 97/23/EC. Possible additional requirements - specific to applied technical specifications to meet PED Annex I - are not affected.

This certificate is valid through February 2019.

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

The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with  
ISO 9001:2008.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 412/2010/MUC  
Munich, April 01<sup>st</sup>, 2016

**Notified Body, No. 0036**



(M. Strobel)

**Certification Body**  
Material and Welding Technology



EQ2656715



Industrie Service

**Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3**  
**Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3**

**Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.**  
**DGR-0036-QS-W 412/2010/MUC von / dated 2016-04-01 \*)**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Pradeep Metals, Ltd. R-205, T.T.C. Industrial Area, MIDC, Rabale, Navi Mumbai – 400 701, India	Werk / plant:	Nationalität/ Country: <b>IND</b>	Datum:/ Date: 2016-04-01	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 2	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Benannte 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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	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	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi19-11 (1.4306) X2CrNi18-9 (1.4307) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X2CrNiMo18-14-3 (1.4435) X6CrNiNb18-10 (1.4550) X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	EN	10222-5	A	Flanges Valve Bodies Forged Fasteners Forged Components	5	100	20	600	2	100			<p>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 Benannten 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</p> <p>Bericht Nr. / Order no. 7153147539 vom / dated 2016-03-14</p>
02	25CrMo4 (1.7218) 42CrMo4 (1.7225) C45E (1.1191)	EN	10269	QT										
03	C22.8 (1.0460) 13CrMo4-5 (1.7335) 16Mo3 (1.5415) 10CrMo9-10 (1.7380) P295GH (1.0481)	EN	10273	N										
04	S235JRG2 (1.0038) S355J2G3 (1.0570)	EN	10250-2	N										
05	S355J2 (1.0577)	EN	10025-2	N										

**Erklärung / Explanation:** A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated  
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperaturgeregelte warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed  
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules  
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10

**\*) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**



Industrie Service

**Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3**  
**Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3**

**Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.**  
**DGR-0036-QS-W 412/2010/MUC von / dated 2016-04-01 \*)**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Pradeep Metals, Ltd. R-205, T.T.C. Industrial Area, MIDC, Rabale, Navi Mumbai – 400 701, India	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date:	Blatt-Nr./ Page No.:	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Benannte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
				<b>IND</b>	2016-04-01	2 v. / of 2	

Ifd. 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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1 = t 2 = kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.		
		3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
06	X20CrMoV11-1 (1.4922) P280GH (1.0426)	EN	10222-2	N	Flanges Valve Bodies Forged Fasteners Forged Components	5	100	20	600	2	100			<p>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten 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</p> <p><b>Bericht Nr. / Order no. 7153147539 vom / dated 2016-03-14</b></p>
07	LF2	ASTM	A350	QT/NT										
08	F1 F5 F9 F11 F22 F12 F91 F92	ASTM	A182	N/QT										
09	F51 F316L, F316 F304L, F304 F316Ti F321, F347	ASTM	A182	A										
10	A105	ASTM	A105	N										

**Erklärung / Explanation:** A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated  
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed  
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules  
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10

**\*) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**