



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Die Notifizierte 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 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. 4153242185_PM_19 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 Februar 2022.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 412/2010/MUC
München, 28. März 2019

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ2656715

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



Industrie Service

CERTIFICATE

The Notified 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 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

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. 4153242185_PM_19.

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 February 2022.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 412/2010/MUC
Munich, March 28th, 2019

Notified Body, No. 0036



(M. Strobel)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ2656715

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 412/2010/MUC von / dated 2019-03-28

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: IND	Datum/ Date: 2019-03-28	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 3	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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	
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)	EN	10222-5	A	Flanges Valve Bodies Forged Fasteners Forged Components	5	100	20	600	2	100	AD 2000 AD 2000	W2 / W9 W10	
02	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	EN VdTÜV	10222-5 418	A								AD 2000	W2 / W9	Only with Individual expertise and 3.2 insection certificate
02	25CrMo4 (1.7218) 42CrMo4 (1.7225)	EN	10269	QT								AD 2000	W7	
03	C22.8 (1.0460) 13CrMo4-5 (1.7335) 16Mo3 (1.5415) 10CrMo9-10 (1.7380) P295GH (1.0481)	EN	10273	N								AD 2000	W9 / W13	
04	S235JRG2 (1.0038); S355J2G3 (1.0570)	EN	10250-2	N								AD 2000	W9 / W13 W10	
05	S355J2 (1.0577)	EN	10025-2	N								AD2000	W9 / W13	
06	X20CrMoV11-1 (1.4922) P280GH (1.0426)	EN	10222-2	N								AD 2000	W9 / W13	

Bericht Nr. / report no. 4153242185_PM_19
vom / dated 2019-03-07

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 = temperaturgeregelt 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



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 412/2010/MUC von / dated 2019-03-28

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: IND	Datum:/ Date: 2019-03-28	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 3	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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	
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			The references of column 10 have to be regarded. Particular safety factors have to be considered for each material to fulfil essential safety requirements of PED.
02	25CrMo4 (1.7218) 42CrMo4 (1.7225) C45E (1.1191)	EN	10269	QT										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. Bericht Nr. / report no. 4153242185_PM_19 vom / dated 2019-03-07
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 = 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



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 412/2010/MUC von / dated 2019-03-28

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: IND	Datum:/ Date: 2019-03-28	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 3	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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	
1	2	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>The references of column 10 have to be regarded. Particular safety factors have to be considered for each material to fulfil essential safety requirements of PED.</p> <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 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.</p> <p>Bericht Nr. / report no. 4153242185_PM_19 vom / dated 2019-03-07</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