

CERTIFICATE

Quality-Assurance System for material manufacturer
according to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU

Certificate no.: 07/202/9070/WZ/1752/19

Name and address
of the manufacturer: Jindal Stainless Limited
Danagadi, Kalinga Nagar Industrial Complex,
Jajpur - 755026 Odhisa, India

Herewith we certify that the manufacturer has established and applies a **quality-assurance system related to the material**. This QA System has been subjected to a specific assessment acc. to directive 2014/68/EU, annex I, point 4.3 with regard to the materials mentioned in the scope of approval.

Approved acc. to directive
2014/68/EU: QA-System in relation to materials,
EN 764-5, section 4.2 and AD2000-Merkblatt W0

Certification file no.: 8116585736 / 9070AW_1752/19

Audit report file no.: 9070AW_1752/19

Scope of approval:
(product / material) Stainless Steel Sheets, Strips and Plates

Production site: Danagadi, Kalinga Nagar Industrial Complex,
Jajpur - 755026 Odhisa, India

The certificate is valid until: January 2022

Only valid in conjunction with a valid certificate acc. to EN ISO 9001.

Hamburg, 13.03.2019



Notified Body (0045)
for Pressure Equipment



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

Annex: scope of approval

Region: ISIMK230
Materials- and Welding Technology,
D - 22525 Hamburg

Tel. +49-(0) 40-8557-2090
Fax +49-(0) 40-8557-2710
e-mail technikzentrum@tuev-nord.de

Member of



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

Jindal Stainless Limited
Danagadi, Kalinga Nagar Industrial Complex
Jajpur - 755026 Odhisa, India

als Werkstoffhersteller gemäß

AD 2000-Merkblatt W0

überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/203/9070/WP/1752/19

Aktenzeichen: 8116585736

Fertigungsstätte: **Danagadi, Kalinga Nagar Industrial Complex**
Jajpur - 755026 Odhisa, India

Der Geltungsbereich der Überprüfung ist der Anlage Geltungsbereich zu entnehmen.

Die Firma verfügt über folgende Voraussetzungen:

Einrichtungen für ein sachgemäßes Herstellen und Prüfen, geeignete Verfahren zur Herstellung der Erzeugnisse, fachkundiges Personal für das Herstellen und Prüfen der Erzeugnisse sowie ein Qualitätsmanagementsystem mit entsprechenden Aufzeichnungen, das eine sachgemäße Herstellung der Erzeugnisse sowie die Einhaltung der in der Werkstoffspezifikation genannten Anforderungen sicherstellt.

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Januar 2022

Hamburg, 13.03.2019

Anlage: Geltungsbereich

ISIMK230
Werkstoff- und Schweißtechnik
D-22525 Hamburg

Tel: +49-(0) 40-8557-2000
Fax: +49-(0) 40-8557-2710
E-Mail: technikzentrum@tuv-nord.de



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg



CERTIFICATE

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

certifies that the company

Jindal Stainless Limited
Danagadi, Kalinga Nagar Industrial Complex
Jajpur - 755026 Odhisa, India

has been verified and recognized as material manufacturer according to

AD 2000-Merkblatt W0

Certificate-No.: 07/203/9070/WP/1752/19

File No.: 8116585736

Production site: **Danagadi, Kalinga Nagar Industrial Complex**
Jajpur - 755026 Odhisa, India

The scope of approval is available in the annex scope of approval.

The company fulfils the following essential requirements:

Facilities for appropriate manufacturing and testing, appropriate procedures for manufacturing of the products, qualified personnel for manufacturing and testing of the products and a quality management system with appropriate records, which ensures proper manufacture of the products, as well as compliance with the requirements specified in the material specification.

This certificate is valid until

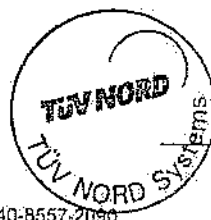
January 2022

Hamburg, 13.03.2019

Annex: Scope of approval

ISIMK230
Materials- and Welding Technology
D-22525 Hamburg

Tel: +49-(0) 40-8557-2090
Fax: +49-(0) 40-8557-2710
E-Mail: technikzentrum@tuev-nord.de



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Notifizierte Stelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG (Reg.-Nr. 0045)
 Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045

Geltungsbereich der Überprüfung von Werkstoffherstellern gemäss Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nr. 4.3 und AD 2000-Merkblatt W 0
 Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, annex I pt. 4.3 and AD 2000-Guideline W 0



Firma/firm: Jindal Stainless Limited
 Ort / place: Jajpur - 755026 Odhisa, India
 Anlage zum Zertifikat / Annex to Certificate
 DGRl-Nr.: 07/202/9070/WZ/1752/19
 AD 2000-W0-Nr.: 07/203/9070/WP/1752/19
 Datum / Date : 13.02.2019 Sharma / Koch
 Aktenz. / File: 9070AW_1752/19
 SAP: 8116585736

lfd.Nr. No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Delivery Condition	Erzeugnisform Type of Product	Abmessung / Dimension Dicke [mm] Thickness	Ø [mm] [kg/t]	Prüfgrundlagen Anforderungen Requirements	Bemerkungen / Remarks Doc.: STW-ZE-AD2000_W0_PED_Geltungsbereich_FB-320_ DE-ENG rev. 02/11.17
1			4	5	6	7	8	9
1.1	X5CrNi18-10 (1.4301)	EN 10028-7	AT	Cold rolled strips & sheets	≤ 5	25 t coil	Directive 2014/68/EU	Certified acc. to PED annex I, pt. 4.3 by the notified body of TÜV NORD Systems (Reg. no. 0045). 1) production of hot rolled strips up to 20mm is possible, above 13.5mm a Particulare Material Appraisal (PMA) under PED and AD2000 is necessary 2) production of hot rolled plates up to 80mm is possible, above 75mm a Particulare Material Appraisal (PMA) under PED and AD2000 is necessary 3) production of cold rolled strips up to 5mm is possible, above 4mm a Particulare Material Appraisal (PMA) under PED is necessary
1.2	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)	EN 10028-7	AT	Hot rolled sheets & strips	≤ 13,5 1)	25 t strips		
1.3	X2CrNi18-9 (1.4307)	EN 10028-7	AT	Hot rolled plates	≤ 75 2)	0,4 - 6 t plate		
1.4	X5CrNiMo17-12-2 (1.4401)	EN 10028-7	AT					
1.5	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	EN 10028-7	AT					
1.6	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	EN 10028-7	AT					
1.7	X12CrMnNi17-7-5 (1.4372)	EN 10028-7	AT					
1.8	X2CrNi19-11 (1.4306)	EN 10028-7	AT					
1.9	X2CrNiMo18-15-4 (1.4438)	EN 10028-7	AT					
1.10	X2CrMnNi17-7-5 (1.4371)	EN 10028-7	AT					
1.11	X2CrNiMo22-5-3 (1.4462)	EN 10028-7	AT					
1.12	X2CrTiNb18 (1.4509)	EN 10028-7	AT	Hot rolled sheets & strips	≤ 13,5	25 t coil	Directive 2014/68/EU	
1.13	X3CrTi17 (1.4510)	EN 10028-7	AT	Hot rolled plates	≤ 75		Directive 2014/68/EU	
1.14	X2CrNi12 (1.4003)	EN 10028-7	AT	Cold rolled strips & sheets Hot rolled sheets & strips Hot rolled plates	≤ 5 ≤ 13,5 1) ≤ 25 2)	25 t coil 25 t strips 0,4 - 6 t plate	Directive 2014/68/EU	

Erläuterungen / Explanation:
 EN 10027-1:2017, Tab. 18

+AT = Lösungsgeglüht / solution annealed; +N = Normalgeglüht, normalisierend umgeformt / normalized forming; +U = unbehandelt / untreated;
 +NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered; +QT = vergütet / quenched and tempered; +M = Thermomechanisch umgeformt / thermo mechanical forming
 +AR = wie gewalzt / as rolled; +SR = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; +A = weichgeglüht / soft annealed; +CR = kaltgewalzt / cold rolled
 Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 2014/68/EU / Hints for materials use acc. to Directive 2014/68/EU :
 Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.
 The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Notifizierte Stelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG (Reg.-Nr. 0045)
 Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045



Geltungsbereich der Überprüfung von Werkstoffherstellern gemäss Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nr. 4.3 und AD 2000-Merkblatt W 0.
 Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, annex I pt. 4.3 and AD 2000-Guideline W 0.

Firma/firm: Jindal Stainless Limited
 Ort / place: Jajpur - 755026 Odhisa, India

Anlage zum Zertifikat / Annex to Certificate

Datum / Date: 13.02.2019 Sharma / Koch
 Aktenz. / File: 9070AW_1752/19
 SAP: 8116585736

DGRL-Nr.: 07/20219070/WZ/1752/19
 AD 2000-WO-Nr.: 07/20319070/WP/1752/19

lfd.Nr. No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Delivery Condition	Erzeugnisform Type of Product	Abmessung / Dimension: Dicke [mm] Thickness	Ø [mm] [kg/t]	Prüfgrundlagen Anforderungen Requirements	Bemerkungen / Remarks Doc.: STWZE-AD2000-WO-PED_Geltungsbereich_WB_2326 DE-ENG ref. 02/11/17
1	2	3	4	5	6	7	8	9
2.1	X5CrNi18-10 (1.4301)	EN 10028-7	AT	Cold rolled strips & sheets	≤ 5	25 t-coil	AD 2000-Mbl. W2	Zertifiziert gemäß Druckgeräterichtlinie Anhang I, Nr. 4.3 durch die Notifizierte Stelle der TÜV NORD Systems (Reg.-Nr. 0045) Certified acc. to PED annex I, pt. 4.3 by the notified body of TÜV NORD Systems (Reg. no. 0045).
2.2	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)	EN 10028-7	AT	Hot rolled sheets & strips	≤ 13,5 4)	25 t strips	AD 2000-Mbl. W10	
2.3	X2CrNi18-9 (1.4307)	EN 10028-7	AT	Hot rolled plates	≤ 7,5 2)	0,4 - 6 t plate		
2.4	X5CrNiMo17-12-2 (1.4401)	EN 10028-7	AT					
2.5	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	EN 10028-7	AT					
2.6	X5CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	EN 10028-7	AT					
3.1	Only for Information 304, 304L	ASTM A 240	AT	Cold rolled strips & sheets	≤ 5	25 t coil	4)	1) production of hot rolled strips up to 20mm is possible, above 13,5mm a Particulate Material Appraisal (PMA) under PED and AD2000 is necessary 2) production of hot rolled plates up to 80mm is possible, above 75mm a Particulate Material Appraisal (PMA) under PED and AD2000 is necessary 4) Only for information if use in area of AD2000 or PED-2014/68/EU a Particulate Material Appraisal (PMA) is necessary
3.2	316, 316L	ASME SA 240	AT	Hot rolled sheets & strips	≤ 20	25 t strips		
3.3	430		AT	Hot rolled plates	≤ 80	0,4 - 6 t plate		
3.4	321		AT					
3.5	316Ti		AT					
3.6	201		AT					
3.7	441		AT					
3.8	439		AT					
3.9	317L		AT					
3.10	201L		AT					
3.11	UNS 32205		AT					

Erläuterungen / Explanation:
 EN 10027-1:2017, Tab. 18

+AT = Lösungsgeglüht / solution annealed; +N = Normalgeglüht, normalisierend umgeformt / normalized forming; +U = unbehandelt / untreated;
 +NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered; +QT = vergütet / quenched and tempered; +M = Thermomechanisch umgeformt / thermo mechanical forming
 +AR = wärme gewalzt / as rolled; +SR = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; +A = weichtgeglüht / soft annealed; +CR = kaltgewalzt / cold rolled