

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte des TÜV Thüringen e. V.
Certification Body for Pressure Equipment of TÜV Thüringen e. V.
Notified body 0090

Geltungsbereich der Zertifizierung /
Scope of the certification: **DGRL, Anlage I, 4.3 / PED, annex I, 4.3**
AD 2000 W0

Hersteller /
manufacturer: **CENTRAVIS PRODUKTION UKRAINE PrJSC**

Überprüfung von Werkstoffherstellern / Approval for material manufacturer

Anlage zum Zertifikat Nr./ Annex to Certificate No.: **0090-154-1514**
Berichtsnr. / report no.: **UK02/63647/24**
Datum / Date: **12.07.2024**
Revision: **00 / 12.07.2024**

Herstellungsort /
place: **56 Trubnikov avenue, Nikopol, Dnepropetrovsk region**
53201, Ukraine



Ifd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Grade	Spezifikation Specification	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Form	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Anforderungen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks
					Dicke [mm] Thickness	Ø [mm]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1. Werkstoffe gemäß harmonisierter europäischer Norm und europäischer Zulassung für Werkstoffhersteller gemäß Richtlinie 2014/68/EU
Materials in accordance with harmonized European Standard and European Approval for Material Manufacturer pursuant to Directive 2014/68/EU

1.1	austenitic steels acc. to table 2	EN 10216-5	+AT	seamless tubes hot finished seamless tubes cold finished	3,05 - 48,0 0,5 - 13,0	56,0 - 250,0 4,0 - 114,3	Directive 2014/68/EU	Quality Assurance System is certified acc. to PED 2014/68/EU, annex I, sec. 4.3, by the notified body of TÜV Thüringen e. V. - Registration-no. 0090.
1.2	austenitic steels acc. to table 3	EN 10216-5	+AT	as pos. 1.1	as pos. 1.1	as pos. 1.1	as pos. 1.1	
1.3	austenitic-ferritic steels acc. to table 4	EN 10216-5	+AT	as pos. 1.1	as pos. 1.1	as pos. 1.1	as pos. 1.1	

Erläuterungen / Explanation: +AT / AT = Lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution heat treated; +N = Normalgeglüht und normalisierend umgeformt / normalized or normalized rolled
+NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed; +QT / V = vergütet / quenched and tempered; M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated
U = Ungeglüht / without annealing; S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperaturregelt umgeformt / controlled hot rolled

Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 2014/68/EU / Hints for non-harmonized materials use acc. to Directive 2014/68/EU:

Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.

For the specific conditions of use, the approval of the pressure equipment manufacturer or the notified body is required.


REVIEWED
Dipl.-Ing. V. Kharlashkin

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte des TÜV Thüringen e. V.
Certification Body for Pressure Equipment of TÜV Thüringen e. V.
Notified body 0090

Geltungsbereich der Zertifizierung / **DGRL, Anlage I, 4.3 / PED, annex I, 4.3**
Scope of the certification: **AD 2000 W0**

Hersteller / **CENTRAVIS PRODUKTION UKRAINE PrJSC**
manufacturer:

Überprüfung von Werkstoffherstellern / Approval for material manufacturer

Anlage zum Zertifikat Nr./ Annex to Certificate No.: **0090-154-1514**

Berichtsnr. / report no.: **UK02/63647/24**

Datum / Date: **12.07.2024**

Revision: **00 / 12.07.2024**

Herstellungsort / **56 Trubnikov Avenue, Nikopol, Dnepropetrovsk region**
place: **53201, Ukraine**



Ifd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Grade	Spezifikation Specification	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Form	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Anforderungen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks
					Dicke [mm] Thickness	Ø [mm]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9

2. Werkstoffe gemäß AD 2000 Werkstoffblatt
Materials in accordance with AD 2000 Code

2.1	austenitic steels acc. to table 2 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4311, 1.4401, 1.4571, 1.4404, 1.4541, 1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4550, 1.4580	EN 10216-5	+AT	seamless tubes hot finished seamless tubes cold finished	3,05 - 48,0 0,5 - 13,0	56,0 - 250,0 4,0 - 114,3	AD 2000-Mbl. W2 AD 2000-Mbl. W10	Quality Assurance System is Approved acc. to AD 2000 W0 section 3.3 by the notified body of TÜV Thüringen e. V. (Reg. no. 0090). VdTÜV-Approvals with report: Material 1.4467 / VdTÜV-Werkstoffblätter 418 TÜV NCRD File: 1326W120850
2.2	austenitic steels acc. to table 3 1.4912, 1.4941, 1.4948 1.4961, 1.4988, 1.4910, 1.4958, 1.4959, 1.4981 1.4940	EN 10216-5	+AT	as pos. 2.1	as pos. 2.1	as pos. 2.1	AD 2000-Mbl. W2 AD 2000-Mbl. W10	
2.3	austenitic-ferritic steels acc. to table 4 1.4462	EN 10216-5	+AT	seamless tubes hot finished seamless tubes cold finished	3,05 - 8,0 0,5 - 8,0	56,0 - 140,0 4,0 - 114,3	AD 2000-Mbl. W2 VdTÜV-Werkstoffblätter 418	

Erläuterungen / Explanation: +AT / AT = Lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution heat treated; +N = Normalgeglüht und normalisierend umgeformt / normalized or normalized rolled
+NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed; +QT / V = vergütet / quenched and tempered; M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated
U = Ungeglüht / without annealing; S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperaturregelt umgeformt / controlled hot rolled

Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 2014/68/EU / Hints for non-harmonized materials use acc. to Directive 2014/68/EU:

Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.

For the specific conditions of use, the approval of the pressure equipment manufacturer or the notified body is required.

REVIEWED

Dipl.-Ing. V. Kharlashkin

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte des TÜV Thüringen e. V.
Certification Body for Pressure Equipment of TÜV Thüringen e. V.
Notified body 0090

Geltungsbereich der Zertifizierung /
Scope of the certification: **DGRL, Anlage I, 4.3 / PED, annex I, 4.3**
AD 2000 W0

Hersteller /
manufacturer: **CENTRAVIS PRODUKTION UKRAINE PrJSC**

Überprüfung von Werkstoffherstellern / Approval for material manufacturer

Anlage zum Zertifikat Nr./ Annex to Certificate No.: **0090-154-1514**

Berichtsnr. / report no.: **UK02/63647/24**

Datum / Date: **12.07.2024**

Revision: **00 / 12.07.2024**

Herstellungsort /
place: **56 Trubnikova Avenue, Nikopol, Dnepropetrovsk region**
53201, Ukraine



Ifd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Grade	Spezifikation Spezifikation	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Form	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Anforderungen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks
					Dicke [mm] Thickness	Ø [mm]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
2.4	austenitic steels acc. to table 3 1.4952		+AT	seamless tubes cold finished	0,5 - 12,5	4,0 - 80,0	VdTÜV-Werkstoffblätter 546	Material 1.4952 / VdTÜV- Werkstoffblätter 546 TÜV NORD File: 1326W137600
2.5	austenitic steels acc. to table 3 1.4907		+AT	as pos. 2.4	as pos. 2.4	as pos. 2.4	VdTÜV-Werkstoffblätter 550	Material 1.4907 / VdTÜV- Werkstoffblätter 550 TÜV NORD File: 1326W137500
2.6	austenitic steels acc. to table 3 1.4908		+AT	as pos. 2.4	as pos. 2.4	as pos. 2.4	VdTÜV-Werkstoffblätter 547	Material 1.4908 / VdTÜV- Werkstoffblätter 547 TÜV NORD File: 1326W134690
2.7	1.4505, 1.4577	SEW 400	+AT	seamless tubes hot finished seamless tubes cold finished	3,05 – 20,0 0,5 – 13,0	56,0 – 168,3 4,0 – 114,3	AD 2000-Mbl. W2	

Erläuterungen / Explanation: +AT / AT = Lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution heat treated; +N = Normalgeglüht und normalisierend umgeformt / normalized or normalized rolled
+NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed; +QT / V = vergütet / quenched and tempered; M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated
U = Ungeglüht / without annealing; S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperaturregelt umgeformt / controlled hot rolled

Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 2014/68/EU / Hints for non-harmonized materials use acc. to Directive 2014/68/EU:

Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.

For the specific conditions of use, the approval of the pressure equipment manufacturer or the notified body is required.


REVIEWED
Dipl.-Ing. V. Kharlashkin