



Industrie Service

CERTIFICATE

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

certifies that

TMK - ARTROM S.A.
Str. Drăgănești Nr. 30
RO-230119 Slatina

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 / TRD 100 as well as EN 764-5, Para. 4.2**

as a material manufacturer for the scope of

tubes for mechanical applications for oil industry, precision
tubes, boiler and high temperature tubes, low temperature tubes, gas and
water service tubes.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. 19-038-1.

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 June 2022.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 62/2002/MUC-001
Munich, August 8th, 2019

Notified Body, No. 0036



(M. Strobel)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ2641360

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



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 62/2002/MUC-001 von / dated 2019-08-08

Hersteller / Manufacturer:		Name: Straße/Street: Ort/City:		TMK-ARTROM S.A. Drăgănești Street Nr 30 RO – 230119 Slatina		Werk / plant:		Nationalität:/ Country: RO		Datum:/ Date: 2019-08-08		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]		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	St 37.0, St 44.0, St 52.0 P195TR2; P235TR2; P265TR2	DIN EN	1629 10216-1	b/N	nahtloses Rohr / seamless Tube	1,5	60	20	250,0					b = warmumgeformt und kaltumgeformt / hot and cold formed	
02	St 52.4	DIN	1630	b/N	nahtloses Rohr / seamless Tube	1,5	60	20	250,0					b= warmumgeformt und kaltumgeformt / hot and cold formed	
03	St 35.8.III P195GH; P235GH	DIN EN	17175 10216-2	b/N	nahtloses Rohr / seamless Tube	1,5	60	20	244,5					b = warmumgeformt / hot formed TRD 102	
04	St 45.8.III P 265 GH	DIN EN	17175 10216-2	b/N	nahtloses Rohr / seamless Tube	1,5	60	20	244,5					b = warmumgeformt / hot formed TRD 102	
05	TTSSt 35V	DIN	17173	b/N	nahtloses Rohr / seamless Tube	7,1	25	70	219,1					b = warmumgeformt / hot formed	
06	15 Mo 3 16Mo3	DIN EN	17175 10216-2	b/N	nahtloses Rohr / seamless Tube	1,5	60	20	244,5					b = warmumgeformt / hot formed TRD 102	
07	13CrMo4 13CrMo4-5	DIN EN	17175 10216-2	b b	nahtloses Rohr / seamless Tube	1,5	60	20	244,5					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	
08	10 Cr Mo 9 10 10CrMo9-10	DIN EN	17175 10216-2	b b	nahtloses Rohr / seamless Tube	1,5	60	20	244,5						
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 = temperaturgeregt 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															

Bericht Nr. / Order no. 11-107-59
vom / dated 2016-06-29



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 62/2002/MUC-001 von / dated 2019-08-08

Hersteller / Manufacturer:		Name: Straße/Street: Ort/City:		TMK-ARTROM S.A. Drăgănești Street Nr 30 RO – 230119 Slatina		Werk / plant:		Nationalität:/ Country: RO		Datum:/ Date: 2019-08-08		Blatt-Nr./: Page No.: 2 v. / of 2		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]		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	
10	P355N; P355NH; P355NL1 P355NL2	VdTÜV EN	354/2 10216-3	b/N	nahtloses Rohr / Seamless Tube	1,5	60	20	244,5			AD 2000	W4 W10	b= warmumgeformt / hot formed	
11	P215NL; P265NL	EN	10216-4	b/N	nahtloses Rohr / Seamless Tube	1,5	40	21,3	244,5			AD 2000	W4 W10	b= warmumgeformt / hot formed	
12	S235JRH; S275JOH; S275J2H; S355JOH; S355J2H; S355K2H;	EN	10210-1	b/N	nahtloses Rohr Seamless Tube	1,5	60	20	250					b= warmumgeformt und kaltumgeformt / hot and cold formed	
13	E235; E275; E355; E470; C45E	EN	10297-1	b/N	nahtloses Rohr Seamless Tube	1,5	60	20	250					b= warmumgeformt und kaltumgeformt / hot and cold formed	
14	S 195T	EN	10255	b/N	nahtloses Rohr Seamless Tube	2,3	5,4	21,3	114,3					b= warmumgeformt und kaltumgeformt /hot and cold formed	
15	10CrMo5-5	EN	10216-2	b/N	nahtloses Rohr Seamless Tube	1,5	60	20	244,5			AD 2000	W4	b= warmumgeformt und kaltumgeformt /hot and cold formed	
Bericht Nr. / Order no. 19-038-1 vom/dated 2019-06-25															
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															

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