



CERTIFICATE

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

certifies that

ARTROM STEEL TUBES S.A.
PIPE PRODUCTION
Draganesti Street, No. 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 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. C-0008159883-25.

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 2028-06-30.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 062/2002/MUC-005
Munich, 2025-07-02

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ3074705



ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

ARTROM STEEL TUBES S.A.
PIPE PRODUCTION
Draganesti Street, No. 30
RO – 230119, Slatina

als Werkstoffhersteller für

nahtlose Rohre für Anwendungen in der Ölindustrie, Präzisionsrohre für Kessel- und Hochtemperaturanwendungen, Tieftemperaturanwendungen, Gas- und Wasserinstallationen

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräterichtlinie 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. C-0008159883-25 genannt.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräterichtlinie 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.

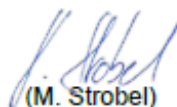
Das Zertifikat ist gültig bis 30.06.2028.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 062/2002/MUC-005
München, 02.07.2025

Notified Body, Nr. 0036




(M. Strobel)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ3074705

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



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 062/2002/MUC-005 von / dated 2025-07-02

Hersteller / Manufacturer:		Name: ARTROM STEEL TUBES S.A. - PIPE PRODUCTION Straße/Street: Draganesti Street, No. 30 Ort/City: RO – 230119, Slatina				Land:/ Country:		Datum:/ Date: rev. 1 2025-12-04		Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 4		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		Bericht Nr. / report no. C-8159883-25 vom / dated 2025-04-25
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	P195TR2 (1.0108), P235TR2 (1.0255), P265TR2 (1.0259), St 37.0 (1.0254), St 44.0 (1.0256), St 52.0 (1.0421)	EN DIN	10216-1 1629	b*1/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	250,0	-	-	AD 2000 AD	W4 W4	b*1 warmumgeformt und kaltumgeformt / hot and cold formed
02	P195GH (1.0348); P235GH (1.0345), P265GH (1.0425) S 35.8/III (1.0305), S 45.8/III (1.0405)	EN DIN	10216-2 17175	CR/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	244,5	-	-	AD 2000 AD TRD	W4 W4 102	
03	10CrMo5-5 (1.7338)	EN	10216-2	b*1/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	244,5	-	-	AD 2000	W4	If wall thickness exceeds 30 mm a 3.2 inspection certificate is mandatory for material 16Mo3.
04	16Mo3 (1.5415) 15Mo3 (1.5415)	EN DIN	10216-2 17175	CR/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	244,5	-	-	AD 2000 AD TRD	W4 W4 102	
05	13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380) 13CrMo4-4 (1.7335)	EN DIN	10216-2 17175	CR/N/NT	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	244,5	-	-	AD 2000 AD TRD	W4 W4 102	
06	P275NL1 (1.0488), P275NL2 (1.1104)	EN TÜVV	10216-3 352/2	CR/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	267,5	-	-	AD 2000	W4, W10	3.2 inspection certificate is mandatory. For materials P355N/-NH a 3.1 inspection certificate is sufficient if wall thickness is ≤ 30 mm.
07	P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106)	EN TÜVV	10216-3 354/2	CR/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	267,5	-	-	AD 2000	W4, W10	
08	P215NL (1.0451), P265NL (1.0453)	EN	10216-4	CR/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	40,0	21	244,5	-	-	AD 2000	W4, W10	
Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperatureregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 1 of 4				
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				



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 062/2002/MUC-005 von / dated 2025-07-02

Hersteller / Manufacturer: Name: ARTROM STEEL TUBES S.A. - PIPE PRODUCTION Straße/Street: Draganesti Street, No. 30 Ort/City: RO – 230119, Slatina					Land: / Country: RO		Datum: / Date: rev. 1 2025-12-04		Blatt-Nr.: / Page No.: 2 v. / of 4		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		Report Nr. / report no. C-8159883-25 vom / dated 2025-04-25
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg		Art / Spec.	Nr. / No.
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
09	P460N (1.8905), P460NH (1.8935), P460NL1 (1.8915), P460NL2 (1.8918)	EN	10216-3	CR/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	267,5	-	-	AD 2000	W4, W10	b*1 warmumgeformt und kaltumgeformt / hot and cold formed *2) For information only, not intended for use in accordance with AD 2000-W0.
10	St 52.4 (1.0581)	DIN	1630	CR/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	250,0	-	-	AD	W4	
11	TTSt 35 V (1.0356)	DIN	17173	CR/QT	Nahtlose Rohre / seamless tubes	7,5	25,0	70	219,1	-	-	AD	W4, W10	
12*2)	S235JRH (1.0039), S275JOH (1.0149), S275J2H (1.0138), S355JOH (1.0547), S355J2H (1.0576), S355K2H (1.0512)	EN	10210-1	b*1/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60	20	250	-	-	-	-	
13*2)	E235 (1.0308), E275 (1.0225), E355 (1.0580), E470 (1.0536), C45E (1.1191)	EN	10297-1	b*1/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60	20	250	-	-	-	-	
14*2)	S195T (1.0026)	EN	10255	b*1/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	2,3	5,4	21	114,3	-	-	-	-	
Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgeglüht warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 2 of 4				
File: IS-PED-M-9_Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				



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 062/2002/MUC-005 von / dated 2025-07-02			
Hersteller / Name: ARTROM STEEL TUBES S.A. - PIPE PRODUCTION Manufacturer: Straße/Street: Draganesti Street, No. 30 Ort/City: RO – 230119, Slatina						Land:/ Country: RO		Datum:/ Date: rev. 1 2025-12-04		Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 4		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		Lieferzustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-8159883-25 vom / dated 2025-04-25
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	P195TR2 (1.0108), P235TR2 (1.0255), P265TR2 (1.0259), St 37.0 (1.0254), St 44.0 (1.0256), St 52.0 (1.0421)	EN	10216-1	b*/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	250,0	-	-			b*1 warmumgeformt und kaltumgeformt / hot and cold formed *) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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.
02	P195GH (1.0348); P235GH (1.0345), P265GH (1.0425) S 35.8/III (1.0305), S 45.8/III (1.0405)	EN	10216-2	CR/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	244,5	-	-			
03	10CrMo5-5 (1.7338)	EN	10216-2	b*/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	244,5	-	-			
04	16Mo3 (1.5415) 15Mo3 (1.5415)	EN DIN	10216-2 17175*)	CR/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	244,5	-	-			
05	13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380) 13CrMo4-4 (1.7335)	EN DIN	10216-2 17175*)	CR/N/NT	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	244,5	-	-			
06	P275NL1 (1.0488), P275NL2 (1.1104)	EN VdTÜV	10216-3 352-2*)	CR/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	267,5	-	-			
07	P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106)	EN VdTÜV	10216-3 354/2*)	CR/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	267,5	-	-			
08	P460N (1.8905), P460NH (1.8935), P460NL1 (1.8915), P460NL2 (1.8918)	EN	10216-3	N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	267,5	-	-			
Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgeglüht warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10														
Created / revised: 2021-10-28						Approved: 2021-11-24 W. Schock						Page 3 of 4		
File: IS-PED-M-9_Scope of approval						Revision: V 0						Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH		



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 062/2002/MUC-005 von / dated 2025-07-02

Hersteller / Name: ARTROM STEEL TUBES S.A. - PIPE PRODUCTION Manufacturer: Straße/Street: Draganesti Street, No. 30 Ort/City: RO – 230119, Slatina					Land:/ Country: RO	Datum:/ Date: rev. 1 2025-12-04	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 4	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		Lieferzustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-8159883-25 vom / dated 2025-04-25
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓ Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
09	P215NL (1.0451), P265NL (1.0453)	EN	10216-4	CR/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	40,0	21	244,5	-	-			b*1 warmumgeformt und kaltumgeformt / hot and cold formed *) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. *2) For information only, not intended for use in accordance with PED. 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.
10*)	St 52.4 (1.0581)	DIN	1630	CR/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60,0	20	250,0	-	-			
11*)	TTSt 35V (1.0356)	DIN	17173	CR/QT	Nahtlose Rohre / seamless tubes	7,5	25,0	70	219,1	-	-			
12*)*2)	S235JRH (1.0039), S275JOH (1.0149), S275J2H (1.0138), S355JOH (1.0547), S355J2H (1.0576), S355K2H (1.0512)	EN	10210-1	b*1/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60	20	267,5	-	-			
13*)*2)	E235 (1.0308), E275 (1.0225), E355 (1.0580), E470 (1.0536), C45E (1.1191)	EN	10297-1	b*1/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60	20	267,5	-	-			
14*)*2)	S195T (1.0026)	EN	10255	b*1/N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	2,3	5,4	21	114,3	-	-			
15*)	P5, P11, P22	ASME ASTM	SA-335 A 335	N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60	20	244,5	-	-			
16*)	Grade 6	ASME ASTM	SA-333 A 333	N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60	20	244,5	-	-			
17*)	Grade B	ASME ASTM	SA-106 A 106	N	Nahtlose Rohre / seamless tubes	1,5	60	20	244,5	-	-			
Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgeregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 4 of 4				
File: IS-PED-M-9_Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				