



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

**S.C. LIBERTY Galati S.A.**  
**Str. Smardan, nr. 1, Jud. Galați,**  
**RO - 800698 Galați**

als Werkstoffhersteller für

Blech und Band aus ferritischen Stählen

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem  
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU  
sowie AD 2000-Merkblatt W 0 / TRD 100

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.  
Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. 19-156 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 Dezember 2021.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 142/2002/MUC-001  
München, 28. Februar 2020

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)

Zertifizierungsstelle  
Werkstoff- und Schweißtechnik



ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT





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 142/2002/MUC-001 von / dated 2020-02-28**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	S.C. LIBERTY Galati S.A. Str. Smardan, nr. 1, Jud. Galați, 800698 Galați - RO	Nationalität/ Country: <b>RO</b>	Datum:/ Date: rev. 2 2020-11-24	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 4	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------	---------------------------------------	----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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. 19-156 vom / dated 2019-12-17
		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	P235GH (1.0345), P265GH (1.0425), P295GH (1.0481), P355GH (1.0473), 16Mo3 (1.5415)	EN	10028-2	N	Bleche / plates	6	60	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W 1 101	According to confirmation letter dated 2020-06-09, a 3.1 inspection certificate is sufficient for materials P295GH, P355GH and 16Mo3 with wall thickness ≤ 30 mm.
02	13CrMo4-5 (1.7335)	EN	10028-2	QT	Bleche / plates	6	60	-	-	-	-	AD 2000 TRD	W 1 101	3.2 inspection certificate is mandatory.
03	P275NH (1.0487), P275NL1 (1.0488), P275NL2 (1.1104)	DIN EN VdTÜV	10028-3 352-1	N	Bleche / plates	6,3	45,0	-	-	-	-	AD 2000	W 1, W 10	For materials P275NL1 and P275NL2 a 3.2 inspection certificate is mandatory.
04	P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106)	DIN EN VdTÜV	10028-3 354-1	N	Bleche / plates	6,3	45,0	-	-	-	-	AD 2000	W 1, W 10	According to confirmation letter dated 2020-06-09, a 3.1 inspection certificate is sufficient for materials P355N and P355NH with wall thickness ≤ 30 mm.
05	P460NH (1.8932), P460NL1 (1.8912), P460NL2 (1.8913)	DIN EN VdTÜV	10028-3 357-1	N	Bleche / plates	6,3	36,0	-	-	-	-	AD 2000	W 1, W 10	3.2 inspection certificate is mandatory.
06	S235JR (1.0038), S235J2 (1.0117), S275JR (1.0044), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN	10025-2	N	Bleche / plates	6	130	-	-	-	-	AD 2000	W 1	
07	S235JR (1.0038), S235J2 (1.0117), S275JR (1.0044), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN	10025-2	CR	Bleche / plates	6	60	-	-	-	-	AD 2000	W 1	

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt 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



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 142/2002/MUC-001 von / dated 2020-02-28**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	S.C. LIBERTY Galati S.A. Str. Smardan, nr. 1, Jud. Galați, 800698 Galați - RO	Nationalität/ Country: <b>RO</b>	Datum:/ Date: rev. 2 2020-11-24	Blatt-Nr./: Page No.: 2 v. / of 4	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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. 19-156 vom / dated 2019-12-17
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Kürzel / Code 4	von / from 6a	bis / to 6b	von / from 7a	bis / to 7b	1 = t 2 = kg ↓ 8a	Wert value 8b	Art / Spec. 9a	Nr. / No. 9b
08	S235JR (1.0038), S235J2 (1.0117), S275JR (1.0044), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577)	EN	10025-2	CR / N	Band, Blech aus Band / strip, plate from strip	2	12	-	-	-	-	AD 2000	W 1	

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed  
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt 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





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 142/2002/MUC-001 von / dated 2020-02-28**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	S.C. LIBERTY Galati S.A. Str. Smardan, nr. 1, Jud. Galați, 800698 Galați - RO	Nationalität:/ Country: <b>RO</b>	Datum:/ Date: rev. 2 2020-11-24	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 4	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------	---------------------------------------	----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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. 19-156 vom / dated 2019-12-17
		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
01	P235GH (1.0345), P265GH (1.0425), P295GH (1.0481), P355GH (1.0473), 16Mo3 (1.5415)	EN	10028-2	N	Bleche / plates	6	60	-	-	-	-			<p>*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.</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>
02	13CrMo4-5 (1.7335)	EN	10028-2	QT	Bleche / plates	6	60	-	-	-	-			
03	P275NH (1.0487), P275NL1 (1.0488), P275NL2 (1.1104)	DIN EN	10028-3	N	Bleche / plates	6,3	45,0	-	-	-	-			
04	P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106)	DIN EN	10028-3	N	Bleche / plates	6,3	45,0	-	-	-	-			
05	P460NH (1.8932), P460NL1 (1.8912), P460NL2 (1.8913)	DIN EN	10028-3	N	Bleche / plates	6,3	36,0	-	-	-	-			
06*)	S235JR (1.0038), S235J2 (1.0117), S275JR (1.0044), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN	10025-2	N	Bleche / plates	6	130	-	-	-	-			
07*)	S235JR (1.0038), S235J2 (1.0117), S275JR (1.0044), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN	10025-2	CR	Bleche / plates	6	60	-	-	-	-			

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed  
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt 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



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 142/2002/MUC-001 von / dated 2020-02-28**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	S.C. LIBERTY Galati S.A. Str. Smardan, nr. 1, Jud. Galați, 800698 Galați - RO	Nationalität:/ Country: <b>RO</b>	Datum:/ Date: rev. 2 2020-11-24	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 4	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------	---------------------------------------	----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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. 19-156 vom / dated 2019-12-17
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Kürzel / Code 4	Dicke / Thickness [mm] von / from 6a	bis / to 6b	Durchm. / Diameter [mm] von / from 7a	bis / to 7b	1 = t 2 = kg ↓ 8a	Wert value 8b	Art / Spec. 9a	
08*)	S235JR (1.0038), S235J2 (1.0117), S275JR (1.0044), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577)	EN	10025-2	CR / N	Band, Blech aus Band / strip, plate from strip	2	12	-	-	-	-			*) 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.

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd 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