



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

**S.C. LIBERTY Galati S.A.**  
**Smardan, Nr. 1,**  
**RO - 800698 Galati**

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**

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.  
Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. 21-11-0005565960 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 Anhangs I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis Dezember 2023

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 124/2002/MUC-002  
München, 10. Januar 2022

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ3032354

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



Industrie Service

# CERTIFICATE

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

certifies that

**S.C. LIBERTY Galati S.A.**  
**Smardan, Nr. 1,**  
**RO - 800698 Galati**

has implemented, operates and maintains a

**Quality Assurance System in accordance with the  
Pressure Equipment Directive 2014/68/EU,  
Annex I, Section 4.3 as well as AD 2000-Merkblatt W 0**

as a material manufacturer for the scope of

plate and strip in ferritic steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.  
Further details are mentioned in report no. 21-11-0005565960.

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 December 2023.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 124/2002/MUC-002  
Munich, January 10<sup>th</sup>, 2022

Notified Body, No. 0036



(M. Strobel)

**Certification Body**  
Material and Welding Technology



EQ3032354

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



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 124/2002/MUC-002 von / dated 2022-01-10**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	S.C. LIBERTY Galati S.A. Smardan, Nr. 1 800698 Galati	Nationalität/ Country: <b>RO</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2022-01-10	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.  21-11-0005565960 <b>vom / dated 2021-12-02</b>
		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	
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	W1 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	W1 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	W1, W10	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	W1, W10	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	W1, W10	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	W1	
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	W1	

**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 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 124/2002/MUC-002 von / dated 2022-01-10**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	S.C. LIBERTY Galati S.A. Smardan, Nr. 1 800698 Galati	Nationalität/ Country: <b>RO</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2022-01-10	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		Bericht Nr. / report no. 21-11-0005565960 vom / dated 2021-12-02
		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	W1	

**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 124/2002/MUC-002 von / dated 2022-01-10**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	S.C. LIBERTY Galati S.A. Smardan, Nr. 1 800698 Galati	Nationalität/ Country: <b>RO</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2022-01-10	Blatt-Nr./ Page No.: 3 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. <b>21-11-0005565960</b> <i>vom / dated 2021-12-02</i>
		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	-	-	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  <b>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten</b> <b>Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. /</b> <b>For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.</b> <b>The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</b>
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 124/2002/MUC-002 von / dated 2022-01-10**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	S.C. LIBERTY Galati S.A. Smardan, Nr. 1 800698 Galati	Nationalität/ Country: <b>RO</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2022-01-10	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. 21-11-0005565960 vom / dated 2021-12-02
		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 ↓ Wert value 8a	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	-	-	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  <b>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten</b> <b>Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. /</b> <b>For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.</b> <b>The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</b>

**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