



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

**DONALAM S.R.L.**  
**Calarasi Str. Prelungirea Bucuresti, Nr. 162**  
**RO – 910125 Calarasi**

als Werkstoffhersteller für

warmgewalzte Stäbe aus ferritischen Stählen

**über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem**  
**entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräte-richtlinie 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. 21-10-128 genannt.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräte-richtlinie 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 Oktober 2024.

**Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.**

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 714/2015/MUC-001  
München, 19. November 2021

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ3066784

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

**DONALAM S.R.L.**  
**Calarasi Str. Prelungirea Bucuresti, Nr. 162**  
**RO – 910125 Calarasi**

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

hot rolled bars of ferritic steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.  
Further details are mentioned in report no. 21-10-128.

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 October 2024.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 714/2015/MUC-001  
Munich, November 19<sup>th</sup>, 2021

**Notified Body, No. 0036**



(M. Strobel)

**Certification Body**  
Material and Welding Technology



EQ3066784

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 714/2015/MUC-001 von / dated 2021-11-19**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	DONALAM S.R.L. Calarasi Str. Prelungirea Bucuresti, Nr. 162 910125 Calarasi	Nationalität/ Country: <b>RO</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2021-11-19	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 2	<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. 21-10-128 vom / dated 2021-10-11	
		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*	S235JR (1.0038), S275JR (1.0044)	EN	10025-2	N	Warmgewalzte Stäbe/ hot rolled bars	-	-	80	250	-	-	AD2000	W13	* 3.1 Abnahmeprüfzeugnis – Ø ≤ 250mm/ 3.1 inspection certificate - Ø ≤ 250mm 3.2 Abnahmeprüfzeugnis – 250 < Ø ≤ 320mm/ 3.2 inspection certificate - 250 < Ø ≤ 320mm	
02*	S235J2 (1.0117)	EN	10025-2	N	Warmgewalzte Stäbe/ hot rolled bars	-	-	80	250	-	-	AD2000	W13, W10		
03	S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN	10025-2	N	Warmgewalzte Stäbe/ hot rolled bars	-	-	80	320	-	-	AD 2000	W13, W10		
04	C21 / A 105 (1.0432)	VdTÜV EN	399/3 10273	N	Warmgewalzte Stäbe/ hot rolled bars	-	-	80	300	-	-	AD 2000	W13		3.2 inspection certificate for 80 < Ø ≤ 300mm
05	P250GH (1.0460) C22.8 (1.0460)	EN DIN	10273 17243	N	Warmgewalzte Stäbe/ hot rolled bars	-	-	80	320	-	-	AD 2000	W13		3.2 inspection certificate for 150 < Ø ≤ 300mm
06	P275NH (1.0487)	EN VdTÜV	10273 352-1	N	Warmgewalzte Stäbe/ hot rolled bars	-	-	80	300	-	-	AD 2000	W13		
07	P355NH (1.0565)	EN VdTÜV	10273 354-1	N	Warmgewalzte Stäbe/ hot rolled bars	-	-	80	300	-	-	AD 2000	W13		3.2 inspection certificate is mandatory.
08	P460NH (1.8935)	EN VdTÜV	10273 357-1	N	Warmgewalzte Stäbe/ hot rolled bars	-	-	80	240	-	-	AD 2000	W13		3.2 inspection certificate is mandatory.

**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 714/2015/MUC-001 von / dated 2021-11-19**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	DONALAM S.R.L. Calarasi Str. Prelungirea Bucuresti, Nr. 162 910125 Calarasi	Nationalität/ Country: <b>RO</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2021-11-19	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 2	<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. 21-10-128 vom / dated 2021-10-11
		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 <sup>*1)</sup>	S235JR (1.0038), S275JR (1.0044), S235J2 (1.0117)	EN	10025-2	N	Warmgewalzte Stäbe/ hot rolled bars	-	-	80	250	-	-			<p><sup>*1)</sup> 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><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></p>
02 <sup>*1)</sup>	S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN	10025-2	N	Warmgewalzte Stäbe/ hot rolled bars	-	-	80	320	-	-			
03	C21 / A 105 (1.0432)	EN	10273	N	Warmgewalzte Stäbe/ hot rolled bars	-	-	80	300	-	-			
04	P250GH (1.0460) C22.8 (1.0460)	EN DIN	10273 17243 <sup>*1)</sup>	N	Warmgewalzte Stäbe/ hot rolled bars	-	-	80	320	-	-			
06	P275NH (1.0487), P355NH (1.0565)	EN	10273	N	Warmgewalzte Stäbe/ hot rolled bars	-	-	80	300	-	-			
06	P460NH (1.8935)	EN	10273	N	Warmgewalzte Stäbe/ hot rolled bars	-	-	80	240	-	-			

**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