



CERTIFICATE

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

certifies that

INTERPIPE ROMAN S.A.
Office: Stefan cel Mare 15A/1
RO – 611040 ROMAN / Neamt

Manufacturing plant: Sos. Roman – IASI, KM 333
RO – 617135 Cordun / Neamt

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

seamless tubes in non-alloyed and alloyed steels.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-4500064092PED-26.

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 2028-05-15.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 361/2008/MUC-004
Munich, 2026-06-30 (revision of 2025-08-13)

Notified Body, Nr. 0036



(S. Loibl)



EQ3052376

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT



ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

**INTERPIPE ROMAN S.A.
Büro: Stefan cel Mare 15A/1
RO – 611040 ROMAN / Neamt**

**Herstellwerk: Sos. Roman – IASI, KM 333
RO – 617135 Cordun / Neamt**

als Werkstoffhersteller für

nahtlose Rohre aus unlegierten und legierten 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. C-4500064092PED-26 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 15.05.2028.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 361/2008/MUC-004
München, 30.06.2026 (Revision vom 13.08.2025)

Notified Body, Nr. 0036



(S. Loibl)



EQ3052376

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 361/2008/MUC-004 von / dated 2026-06-30

Hersteller / Manufacturer:		Name: Straße/Street:		Office: Stefan cel Mare 15A/1		Plant: Sos. Roman – IASI, KM 333		Land:/ Country:		Datum:/ Date: rev. 0		Blatt-Nr./ Page No.:		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment	
		Ort/City:		611040 ROMAN / Neamt		617135 Cordun / Neamt		RO		2026-06-30		1 v. / of 4		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-4500064092PED-26 vom / dated 2026-06-11	
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from	bis / to	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	St 37.0 (1.0254), St 44.0 (1.0256), St 52.0 (1.0421)	DIN	1629	b	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-	AD	W4 / W10	b= warmumgeformt bzw. N / warm formed respectively N	
02	P235TR2 (1.0255), P265TR2 (1.0259)	EN	10216-1	b	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-	AD 2000	W4 /W10		
03	16Mo3 (1.5415) 15Mo3 (1.5415)	EN DIN	10216-2 17175	N	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-	AD 2000	W4 / W10		
04	P235GH (1.0345) St 35.8/III (1.0305)	EN DIN	10216-2 17175	b/N	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-	AD 2000	W4		
05	P265GH (1.0425) St 45.8/III (1.0405)	EN DIN	10216-2 17175	b/N	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-	AD 2000	W4		
06	P275NL1 (1.0488), P275NL2 (1.1104) StE 285 (1.0486), TStE 285 (1.0488)	EN TÜVV DIN	10216-3 352/2 17179	b/N	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-	AD 2000	W4 / W10		
07	P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106) StE355 (1.0562), WStE355 (1.0565), TStE355 (1.0566), EStE355 (1.1106)	EN TÜVV DIN	10216-3 354/2 17179	b/N	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-	AD 2000	W4 / W10		
08	P215NL (1.0451) TTSt35N	EN DIN	10216-4 17173	b	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-	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 = 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

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 361/2008/MUC-004 von / dated 2026-06-30

Hersteller / Manufacturer:		Name: INTERPIPE ROMAN S.A. Straße/Street: Office: Stefan cel Mare 15A/1 Ort/City: 611040 ROMAN / Neamt				Plant: Sos. Roman – IASI, KM 333 617135 Cordun / Neamt		Land:/ Country: RO	Datum:/ Date: rev. 0 2026-06-30	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		Bericht Nr. / report no. C-4500064092PED-26 vom / dated 2026-06-11
		Art / Spec.	Nr. / No.			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
09	P265NL (1.0453) TTSi35V	EN DIN	10216-4 17173	N QT	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-	AD 2000	W4 / W10	b= warmumgeformt bzw. N / warm formed respectively N
10	L245NE (1.0457) / BNE, L290NE (1.0484) / X42NE	EN ISO	3183	b/N	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-	TRFL		

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 = 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

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

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 361/2008/MUC-004 von / dated 2026-06-30

Hersteller / Manufacturer:		Name: Straße/Street:		Office: Stefan cel Mare 15A/1		Plant: Sos. Roman – IASI, KM 333		Land:/ Country:		Datum:/ Date: rev. 0		Blatt-Nr./ Page No.:		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036	
		Ort/City:		611040 ROMAN / Neamt		617135 Cordun / Neamt		RO		2026-06-30		3 v. / of 4			
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-4500064092PED-26 vom / dated 2026-06-11	
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg		Art / Spec.		Nr. / No.
						von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value				
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10	
01	P235TR2 (1.0255), P265TR2 (1.0259)	EN	10216-1	b	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-			*) 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= warmumgeformt bzw. N / warm formed respectively N <	

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 361/2008/MUC-004 von / dated 2026-06-30

Hersteller / Manufacturer:		Name: Straße/Street:		Office: Stefan cel Mare 15A/1		Plant: Sos. Roman – IASI, KM 333		Land:/ Country:		Datum:/ Date: rev. 0		Blatt-Nr./ Page No.:		Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036	
		Ort/City:		611040 ROMAN / Neamt		617135 Cordun / Neamt		RO		2026-06-30		4 v. / of 4			
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-4500064092PED-26 vom / dated 2026-06-11	
						Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg		Art / Spec.			Nr. / No.
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10	
10*)	L245NE / BNE (1.0457), L290NE / X42NE (1.0484)	EN ISO API	3183 5L	b/N	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-			*) 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= warmumgeformt bzw. N / warm formed respectively N b*) Heat treatment according to corresponding technical specification 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.	
11*)	Grade B	ASME ASTM	SA-53 A53	b*)	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-				
12*)	Grade B, Grade C	ASME ASTM	SA-106 A106	b*)	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-				
13*)	Grade 6	ASME ASTM	SA-333 A333	b*)	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-				
14*)	Grade P11, P12, P22	ASME ASTM	SA-335 A355	b*)	nahtloses Rohr / seamless tube	5,0	40,0	168,3	406,4	-	-				
15*)	L360NE (1.0582) / X52NE, L360QE (1.8948) / X52QE, L415NE (1.8972) / X60NE, L415QE (1.8947) / X60QE, L450QE (1.8952) / X65QE, L485QE (1.8955) / X70QE	EN ISO API	3183 5L	N/QT	nahtloses Rohr / seamless tube	6,0	32,0	168,3	406,4	-	-				
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															
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					