

Hamburg, 2012-01-02
File: 1326WL33510
Certificate-No.: 07-202-1326-WZ-1011-12

Letter of Confirmation

Material manufacturer: OJSC "Byelorussian Steel Works"
37, Promyshlennaya Street
BY – 247210 Zhlobin

Factory: BY – 247210 Zhlobin

Approval as manufacturer according to AD 2000-Merkblatt W0
Note: Re-approval

Product: Steel bars and seamless tubes of ferritic steels

1. We herewith certify that the requirements according to AD 2000-Merkblatt W0 comply for the scope of approval listed in the annex to the certificate.
2. According to our report file no. 1326WL33580 you have at your disposal:
 - 2.1 Equipment which permits a proper production according to the state of the art.
 - 2.2 A quality management system which ensures the proper production and processing of materials regarding the products mentioned in the annex to the certificate as well as the observance of the Technical Regulations decisive therefore.
 - 2.3 Qualified supervisory and inspection personnel, especially a
 - Works Inspector acc. to EN 10204
 - responsible supervisor for none destructive tests
 - responsible personnel for restamping.
3. The inspector of TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG examined the details and information mentioned in the questionnaire to AD 2000-Merkblatt W0 verification on occasion of a factory inspection and convinced himself of the observance of the basic principles of the approval according to AD 2000-Merkblatt W0.

...

Page 2 of 2
to Letter of Confirmation
File: 1326WL33510

4. You are obliged to inform the inspector of essential changes or amendments of the scope of approval, of the production facilities, the competent supervising and test staff or the quality management and possible apply for a supplementary verification.
5. This confirmation is valid until **February 2014** and supposes the annual approval of the observance of the material specific requirements as well as prove of constant product quality.
6. Upon request the validity time of the confirmation can be extended.
7. In the meantime the expert of TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG is authorized to convince himself of the observance of the requirements in substantial cases. The charges for this verification are for your account.
8. Remark:
The **Unitary Republican Enterprise "Byelorussian Steel Works", BY – 247210 Zhlobin**, met the requirements acc. to Pressure Equipment Directive (97/23/EC), annex I, sec. 4.3.

Certified by the certification body for pressure equipment of TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, (notified body, reg. no. 0045).

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Technikzentrum
Competence Center Material and Welding Technology
Head of Section


Karl-Heinz Marrek



Ø STW-HH

Hamburg, den 02.01.2012
Akte: 1326WL33510
Zertifikat-Nr.: 07-202-1326-WZ-1011-12

Bestätigungsschreiben

Firma Belorussisches Metallurgisches Werk AG
ul. Promyshlennaya 37
BY – 247210 Zhlobin

Werk BY – 247210 Zhlobin

Überprüfung als Hersteller nach AD 2000-Merkblatt W0
Hier: Wiederholte Überprüfung

Herstellungsbereich: Stabstahl und nahtlose Rohre aus ferritischen Werkstoffen

1. Hiermit bestätigen wir Ihnen, dass für den in der Anlage zum Zertifikat aufgeführten Geltungsbereich die Anforderungen nach AD 2000-Merkblatt W0 erfüllt sind.
2. Sie verfügen gemäß unserem Bericht Az.: 1326WL33510 über:
 - 2.1 Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik entsprechende Herstellung gestatten,
 - 2.2 eine Qualitätssicherung, die die sachgemäße Herstellung und Verarbeitung der Werkstoffe zu den in der Anlage zum Zertifikat genannten Erzeugnisformen sowie die Einhaltung der hierfür maßgebenden Technischen Regeln sicherstellt,
 - 2.3 fachkundiges Aufsichts- und Prüfpersonal, insbesondere über
 - Werksachverständige
 - eine Prüfaufsicht für zerstörungsfreie Prüfungen
 - verantwortliche Werksangehörige zum Umstempeln
3. Der Sachverständige des TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG überprüfte im Rahmen eines Werksbesuches die im Fragenkatalog zur Überprüfung gemäß AD 2000-Merkblatt W0 genannten Angaben und überzeugte sich von der Einhaltung der Zustimmunggrundlagen entsprechend AD 2000-Merkblatt W0.

...

Blatt 2
zum Bestätigungsschreiben
Az.: 1326WL33510

4. Sie sind verpflichtet, wesentliche Änderungen oder Ergänzungen des festgelegten Geltungsbereiches, der Fertigungseinrichtungen, des fachkundigen Aufsichts- und Prüfpersonals und der Qualitätssicherung dem Sachverständigen mitzuteilen und ggf. eine ergänzende Überprüfung zu beantragen.
5. Diese Bestätigung gilt bis **Februar 2014** und setzt die Einhaltung der Anforderungen und einen regelmäßigen Nachweis der gleich bleibenden Produktqualität voraus.
6. Die Geltungsdauer der Bestätigung kann auf Antrag verlängert werden.
7. Der Sachverständige des TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG ist zwischenzeitlich berechtigt, sich in begründeten Fällen von der Einhaltung der Anforderungen zu überzeugen. Die Kosten für die Überprüfung gehen zu Ihren Lasten.
8. Bemerkung:
Die **Belorussisches Metallurgisches Werk AG, BY – 247210 Zhlobin**, erfüllt die Anforderungen gemäß Druckgeräte-Richtlinie (97/23/EG), Anhang I, Abschnitt 4.3.

Die Zertifizierung erfolgte durch die Zertifizierungsstelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, benannte Stelle, Kenn-Nr. 0045.

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Technikzentrum
Competence Center Werkstoff- und Schweißtechnik
Der Leiter


K.-H. Marrek



Ø STW-HH

Гамбург, 02.01.2012
Документ: 1326WL33510
№ сертификата: 07-202-1326-WZ-1011-12

Письменное подтверждение

Фирма ОАО “Белорусский металлургический завод”
Ул. Промышленная, 37
ВУ-247210 Жлобин

Завод ВУ-247210 Жлобин

Проверка как изготовителя согласно памятке AD 2000-Merkblatt WO
Здесь: повторная проверка

Область изготовления: арматура и бесшовные трубы из ферритных материалов

1. Настоящим подтверждаем, что выполнены требования к области действия по памятке AD 2000-Merkblatt WO, приведенные в приложении к сертификату.

2. Согласно нашему отчету, документ: 1326WL33580 Вы располагаете:
 - 2.1 установками, позволяющими производить надлежащее и соответствующее уровню техники изготовление,
 - 2.2 обеспечением качества, которое обеспечивает надлежащее изготовление и переработку материалов в формы изделий, приведенным в приложении к сертификату, а также соблюдение всех соответствующих определяющих технических условий,
 - 2.3 сведущим персоналом по контролю и проверке, в особенности
 - заводским экспертом
 - контрольным надзором по неразрушающему контролю
 - ответственным работником завода по клеймению

3. В рамках посещения завода эксперт TuV NORD Systems GmbH & Co. KG проверил все данные, названные в каталоге по проверке согласно памятке AD 2000-Merkblatt WO и убедился в соблюдении основ подтверждения согласно памятке AD 2000-Merkblatt WO.

Стр. 2
К письменному подтверждению
Документ: 1326WL33510

4. Вы обязаны уведомить эксперта о значительных изменениях и дополнениях к установленной области действия, по установкам для изготовления, компетентному персоналу по проверке и контролю и обеспечению качества, а в случае необходимости заказать дополнительную проверку.
5. Это подтверждение действует до **февраля 2014** и предполагает соблюдение требований и периодического подтверждения остающегося одинаковым качества изделий.
6. Срок действия подтверждения может быть продлен по заказу.
7. Эксперт TuV NORD Systems GmbH & Co. KG имеет право в обоснованных случаях убеждаться в соблюдении требований. Стоимость проверки идет за Ваш счет.
8. Примечание:
Открытое акционерное общество «Белорусский металлургический завод», ВУ - 247210 Жлобин, выполняет требования согласно директиве по напорным устройствам (97/23/EG), приложение I, раздел 4.3

Сертификация произведена учреждением по сертификации напорных устройств ф-ы TuV NORD Systems GmbH & Co. KG,

TuV NORD Systems GmbH & Co. KG
Технический центр
Компетентный центр по технике материалов и сварки
Руководитель,

К.-Х. Маррек

Ø STW-НН

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Zertifizierungsstelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG (Reg.-Nr. 0045)
 Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045



Geltungsbereich der Überprüfung von Werkstoffherstellern gemäß Druckgeräterichtlinie 97/23/EG, Anhang I, Abs. 4.3 und AD 2000-Merkblatt W0
 Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 97/23/EC, annex I sec. 4.3 and AD 2000-Guideline W0



Datum / Date : 02.01.2012 / Hee
 Aktenz. / File: 1326WL33510
 Aktenz. / File.: 1326WL33510

Anlage zum Zertifikat / Annex to Certificate
 DGRL-Nr.: 07-202-1326-WZ-1011-12
 AD 2000-W0-Nr.: 07-202-1326-WZ-1011-12

Firma/firm OJSC Byelorussian Steel Works (BMZ)
 Ort / place BY - 247210 Zhlobin

lfd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Name	Spezifikation Specification	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Form	Abmessung / Dimension Dicke [mm] Thickness	Ø[mm]	Prüfgrundlagen Anforderungen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.1	Feritische Stähle nach Ferrite steels acc. to EN 13445-2 EN 13480-2	EN 10216-1 EN 10216-2 EN 10216-3	+N	Nahtloses Rohr Seamless Tube warmgewalzt / hot rolled	2,3 - 25,0	21,3 - 168,3	Richtlinie 97/23/EG Directive 97/23/EC EN 13445-2 EN 13480-2	Zertifiziert gemäß Druckgeräterichtlinie 97/23/EG, Anhang I, Abs. 4.3, durch die Zertifizierungsstelle der TÜV Systems NORD GmbH & Co. KG, (Reg.-Nr. 0045). Certified acc. to PED 97/23/EC, annex I, sec. 4.3, by the notified body of TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, (Reg. no. 0045).
2.1	S235JR+N/AR, S235J2+N/AR, S275JR+N/AR, S275J2+N/AR, S355J2+N/AR, S355K2+N/AR	DIN EN 10025-1 DIN EN 10025-2	+N (U)	Stabstahl / Steel bars 1) warmgewalzt / hot rolled	Ø 80 - 160 □ 100 - 125		AD 2000-Merkbl. W13 3) leaflet AD 2000-W13	
2.2	P235S, P265S, P275SL	DIN EN 10207	+N	Stabstahl / Steel bars 1) warmgewalzt / hot rolled	Ø 80 - 160 □ 100 - 125		AD 2000-Merkbl. W13 3) leaflet AD 2000-W13	1) Die analogen Werkstoffe nach den bisher zutreffenden DIN 1629, DIN 1630, DIN 17172 DIN 17175 und DIN 17100 gelten als überprüf. The analog materials acc. to the former relevant specifications DIN 1629, DIN 1630, DIN 17172, DIN 17175 and DIN 17100 are also included in the current scope of approval.
2.3	P195TR2, P235TR2, P265TR2	DIN EN 10216-1	+N	Nahtloses Rohr 1) Seamless Tube warmgewalzt / hot rolled	2,3 - 25,0	21,3 - 168,3	AD 2000-Merkbl. W4 2) leaflet AD 2000-W4	
2.4	P195GH, P235GH, P265GH, 16Mo3	DIN EN 10216-2	+N	Nahtloses Rohr 1) Seamless Tube warmgewalzt / hot rolled	2,3 - 25,0	21,3 - 168,3	AD 2000-Merkbl. W4 2) leaflet AD 2000-W4	2) Anwendungsgrenzen AD 2000-W4, Tafel 1a+b In the range of leaflet AD 2000-W4, Table 1a+b
2.5	P275NL1, P275NL2, P355NH, P355NH, P355NL1, P355NL2	DIN EN 10216-3	+N	Nahtloses Rohr 1) Seamless Tube warmgewalzt / hot rolled	2,3 - 25,0	21,3 - 168,3	AD 2000-Mbl. W4, W10 leaf. AD 2000-W4, W10 2) 4)	3) Anwendungsgrenzen AD 2000-W13, Tafel 1 In the range of leaflet AD 2000-W13, Table 1

Erläuterungen / Explanation: +AT / AT = Lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution heat treated; +N = Normalgeglüht und normalisiert / normalized and normalized rolled
 +NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed; +QT / V = vergütet / quenched and tempered; M = Thermomechanisch behandelte / thermomechanical treated
 U = Ungewalzt / without annealing; S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperaturregelt umgeformt / controlled hot rolled

Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 97/23/EG / Hints for non harmonized materials use acc. to Directive 97/23/EC:
 Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgerätherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.
 The specific operation conditions have to be given by the pressure equipment manufacturer. If necessary, the involved notified body has given his agreement.



lfd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Name	Spezifikation Specification	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Form	Abmessung / Dimension Dicke [mm] Thickness	Ø[mm]	Prüfgrundlagen Anforderungen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks
1	2	3	4	5	6	7	8	9
2.6	P215NL, P255QL, P265NL	DIN EN 10216-4	+N	Nahtloses Rohr Seamless Tube warmgewalzt/hot rolled	2,3 - 25,0	21,3 - 168,3	AD 2000-Mbl. W4, W10 leafi. AD 2000-W4, W10 2)	4) Abnahmeprüfung EN 10204-3.2 vom TÜV NORD, siehe VdTUV-Werkstoffblatt 352/2 bzw. 354/2. Inspection cert. EN 10204-3.2 by TÜV NORD, look to VdTUV-material datasheet 352/2 or 354/2.
2.7	L210GA bis/ up to L360GA	DIN EN 10208-1	+N	Nahtloses Rohr Seamless Tube warmgewalzt/hot rolled	2,3 - 25,0	21,3 - 168,3	DIN EN 1594:2000, 5) TRFL, TRGL	5) Abnahmeprüfzeugnis EN 10204 gem. Bestellung. Inspection certificate EN 10204 acc. to the order.
2.8	L245NB bis/up to L360NB	DIN EN 10208-2	+N	Nahtloses Rohr Seamless Tube warmgewalzt/hot rolled	2,3 - 25,0	21,3 - 168,3	DIN EN 1594:2000 5) TRFL, TRGL	Zusätzliche Hinweise / Additional Remarks: a) Der Hersteller erfüllt die Anforderungen TRD 100 The manufacturer met the requirements TRD 100 b) Zertifiziert für die Herstellung von Bauprodukten mit "CE - Zeichen" nach Anhang ZA der EN 10025-1:2004 und EN 10210-1:2006 Einzelheiten siehe Dokument der PÜZ-Stelle der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG. Certified for construction products with "CE - Zeichen" according to annex ZA of EN 10025-1:2004 and EN 10210-1:2006. Details of the certification are published with certification documents of the Notified Body of TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG.
2.9	P235TR2 (EN 10216-1)	DIN 2442	U / +N	Nahtloses Rohr Seamless Tube warmgewalzt/hot rolled	3,5 - 4,5	≤ 60,3	DIN 30690-1:2006 5) Absatz / chapter 4.2	

Сфера действия проверки изготовителей материалов согласно предписанию для приборов давления 97/23/EC, приложение I, разд. 4.3 и AD 2000- предписания WO

Приложение к сертификату

Дата: 02.01.2012 / Нее

Фирма ОАО «Белорусский металлургический завод» (БМЗ)

DGRL №: 07-202-1326-WZ-1011-12

Код документа / Файл: 1326WL33510

Место ВУ - 247210 Жлобин

AD 2000-W0 №: 07-202-1326-WZ-1011-12

Код документа / Файл: 1326WL33510

Тек. №	Обозначение материала	Спецификация	Состояние поставки	Форма изделия	Размеры		Основы испытания Техн. требования	Примечания Док. № WW_20_03_DE (2007-04)
					Толщина [мм]	Ø [мм]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.1	Ферритовые стали согласно EN 13445-2 EN 13480-2	EN 10216-1 EN 10216-2 EN 10216-3	+N	Бесшовные трубы горячекатаные	2,3-25,0	21,3-168,3	Предписание 97/23/EC EN 13445-2 EN 13480-2	Сертифицировано согласно предписанию для приборов давления 97/23/EC, приложение I, разд. 4.3, органом сертификации TÜV Systems NORD GmbH & Co. KG, (Per. № 0045).
2.1	S235JR+N/AR, S235J2+N/AR, S275JR+N/AR, S275J2+N/AR, S355J2+N/AR, S355K2+N/AR	DIN EN 10025-1 DIN EN 10025-2	+N (U)	Сортовой прокат 1) горячекатаный		0 80-160 □ 100-125	AD 2000-предписание W13 3)	
2.2	P235S, P265S, P275SL	DIN EN 10207	+N	Сортовой прокат 1) горячекатаный		0 80-160 □ 100-125	AD 2000- предписание W13 3)	1) Аналогичные материалы согласно соответствующим нормам DIN 1629, DIN 1630, DIN 17172 DIN 17175 и DIN 17100 считаются проверенными.
2.3	P195TR2, P235TR2, P265TR2		+N	Бесшовные трубы 1) горячекатаные	2,3-25,0	21,3-168,3	AD 2000- предписание W4 2)	
2.4	P195GH, P235GH, P265GH, 16Mo3	DIN EN 10216-2	+N	Бесшовные трубы 1) горячекатаные	2,3-25,0 3,2-5,0	21,3-168,3 88,9-133	AD 2000- предписание W4 2)	2) Границы применения AD 2000-W4, таблица 1a+b
2.5	P275NL1, P275NL2, P355N, P355NH, P355NL1, P355NL2	DIN EN 10216-3	+N	Бесшовные трубы 1) горячекатаные	2,3 - 25,0	21,3-168,3	AD 2000- предписание W4, W10 2) 4)	3) Границы применения AD 2000-W13, таблица 1

Пояснения: +AT / AT = диффузионный отжиг и закалка: +N = нормализация и нормализованная деформация

+NT = нормализация и отпуск: +QT / V = улучшение / закалка и отпуск: M = термомеханическая обработка

U = без отжига; S = отжиг для снятия напряжений; A = мягкий отжиг. CR = деформация с регулировкой температуры

Ссылка на материал согласно предписанию 97/23/EC:

Для специфических условий применения необходимо согласие изготовителя приборов давления или компетентного органа.

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Орган сертификации приборов давления TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG (Per. № 0045)

TÜV NORD
Systems

Сфера действия проверки изготовителей материалов согласно предписанию для приборов давления 97/23/EG, приложение I, разд. 4.3 и AD 2000-предписания WO

Приложение к сертификату

Дата : 02.01.2012 / Нее

Фирма ОАО «Белорусский металлургический завод» (БМЗ)

DGRL№: 07-202-1326-WZ-1011-12

Код документа / Файл: 1326WL33510

Место ВУ - 247210 Жлобин

AD 2000-W0-№: 07-202-1326-WZ-1011-12

Код документа / Файл: 1326WL33510

Тек. №	Обозначение материала	Спецификация	Состояние поставки	Форма изделия	Размеры		Основы испытания Техн. требования	Примечания Док. № : WW_20_03_DE (2007-04)
					Толщина [мм]	Ø [мм]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
2.6	P215NL, P255QL, P265NL	DIN EN 10216-4	+N	Бесшовные трубы 1) горячекатаные	2,3-25,0	21,3-168,3	AD2000-предписание W4.W10 2)	4) Акт приемки EN 10204-3.2 TÜV NORD, см. VdTÜV-паспорт на материал 352/2 или 354/2.
2.7	L210GA до L360GA	DIN EN 10208-1	+N	Бесшовные трубы 1) горячекатаные	2,3 - 25,0	21,3-168,3	DIN EN 1594.2000, 5) TRFL, TRGL	5) Сертификат приемки EN 10204 согласно заказу.
2.8	L245NB до L360NB	DIN EN 10208-2	+N	Бесшовные трубы 1) горячекатаные	2,3-25,0	21,3-168,3	DIN EN 1594:2000 5) TRFL, TRGL	Дополнительные ссылки: а) Изготовитель выполняет требования TRD 100
2.9	P235TR2 (EN 10216-1)	DIN 2442	U / +N	Бесшовные трубы горячекатаные	3,5-4,5	£ 60,3	DIN 30690-1:2006 5) глава 4.2	b) Сертифицировано для изготовления строительных продуктов знаком "CE - Zeichen" согласно приложению ZA нормы EN 10025-1:2004 и EN 10210-1:2006. Подробности см. в документе уведомляющего органа PÜZ-Stelle TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG.

Пояснения: AT/ AT = диффузионный отжиг и закалка; +N = нормализация и нормализованная деформация;

+NT = нормализация и отпуск = нормализация и нормализованная деформация

U = без отжига; S = отжиг для снятия напряжений; A = мягкий отжиг; CR = деформация с регулировкой температуры

Страница 2 из 2