

Zertifikat

Qualitätsmanagement-System für Werkstoffhersteller nach Richtlinie 2014/68/EU

Zertifikatsnummer: 01 202 926/Q-00 0002

Name und Anschrift des
Zertifikatsinhaber:

Karl Diederichs GmbH & Co. KG
Stahl-, Walz- und Hammerwerk
Luckhauser Str. 1-5
42899 Remscheid
Deutschland

Hiermit wird bescheinigt, dass der Hersteller ein QM-System eingeführt hat und anwendet. Dieses wurde gemäß der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Kap 4.3 in Bezug auf die im Geltungsbereich genannten Werkstoffe einer spezifischen Überprüfung unterzogen.

Prüfgrundlage:

**QM-System nach EN 764-5, Abschnitt 4.2 und
AD 2000-Merkblatt W0**

Prüfbericht Nr.:

01 202 926/Q-00 0002

Geltungsbereich:

**Freiformschmiedestücke, geschmiedete Stäbe und nahtlos
gewalzte Ringe, siehe Anlage, siehe Anlage zum Zertifikat**

Fertigungsstätte:

siehe Anlage 2

Gültigkeit:

**Dieses Zertifikat ist gültig vom
18.11.2021 bis 30.11.2024.**
Erstausstellung: 2000

Köln, 18.11.2021

Dipl.-Ing. (FH) Vera Ruff



TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Notifizierte Stelle für Druckgeräte, Kennnummer: 0035
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

E-108a

Anlage 2

Qualitätsmanagement-System für Werkstoffhersteller nach Richtlinie 2014/68/EU

Zertifikatsnummer: 01 202 926/Q-00 0002

Name und Anschrift des
Zertifikatsinhaber:


Karl Diederichs GmbH & Co. KG
Stahl-, Walz- und Hammerwerk
Luckhauser Str. 1-5
42899 Remscheid
Deutschland

Fertigungsstätten:

Wilhelm Sönnecken GmbH
Stahlhammerwerk
Blombacher Bach 12
42287 Wuppertal
Deutschland

Karl Diederichs GmbH & Co. KG
Blombacher Bach 12
42287 Wuppertal
Deutschland



Köln, 18.11.2021


Dipl.-Ing. (FH) Vera Ruff



TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Notifizierte Stelle für Druckgeräte, Kennnummer: 0035
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Köln,

Geltungsbereich nach:		<input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3		<input type="checkbox"/> EN 764-4		<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W0		<input type="checkbox"/> WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)				
Hersteller				Werk		Nationalität		Datum		Blatt-Nr.		
Name: Karl Diederichs GmbH & Co. KG Stahl-, Walz- und Hammerwerk Luckhauser Straße 1-5 Ort: 42899 Remscheid				dto.		deutsch		16.09.2021		1		
								Rev.: 5		von : 5		
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoffspezifikation	Lieferzustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max	Prüfgrundlage/ Anforderungen	Bemerkungen	
					Dicke		Ø			Technische Regeln		
					mm	mm	mm	mm	1=t / 2=kg			
					von	bis	von	bis	↓ We			
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10

1. Werkstoffe nach harmonisierten europäischen Normen (hEN) und Europäischen Werkstoffzulassungen (EAM) nach Richtlinie 2014/68/EU

Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Richtlinie 2014/68/EU ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung oder über ein Einzelgutachten. Der Nachweis der Fertigungssicherheit ist damit auch für äquivalente Werkstoffe nach anderen Normen (z.B. BS, AFNOR, ASME) geführt. Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräterichtlinie zu beachten.

1	Ferritische und martensitische Stähle mit festgel. Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen	EN10222-2	+A/ +NT/ +N+Q T	Schmiedestück Stab Ring		d		d			EN10222-2	Tabelle 1
2	Nickelstähle mit festgelegten Eigenschaften bei tiefen Temperaturen	EN10222-3	+N +QT	Schmiedestück Stab Ring		d		d			EN 10222-3	Tabelle 1
3	Schweißgeeignete Feinkornbaustähle mit hoher Dehngrenze	EN10222-4	+N +QT	Schmiedestück Stab Ring		d		d			EN10222-4	Tabelle 1
4	Austenitische Stähle	EN 102225-5	+AT	Schmiedestück Stab Ring		d		d			EN 10222-5	Tabelle 1

Erläuterung	+AT = lösungsgeglüht +P = ausscheidungsgehärtet +M = thermo-mechanisch behandelt +N = normalisiert oder normalisierend gewalzt +T = angelassen	+NT = normalisiert und angelassen +QT = vergütet +WW = warmverfestigt +SR = spannungsarmgeglüht +A = weichgeglüht	a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich +A = geglüht d = Abmessungen in den Techn. Regeln +C = kaltverfestigt
--------------------	--	---	---

Geltungsbereich nach:		<input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3	<input type="checkbox"/> EN 764-4		<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W0	<input type="checkbox"/> WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)						
Hersteller				Werk		Nationalität	Datum	Blatt-Nr.	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH			
Name: Karl Diederichs GmbH & Co. KG Stahl-, Walz- und Hammerwerk Luckhauser Straße 1-5 Ort: 42899 Remscheid				dto.		deutsch	16.09.2021	2				
						Rev.: 5	von : 5					
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max 1=t / 2=kg ↓ We rt	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen	
					Dicke		Ø					
					von	bis	von	bis				
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10




1. Werkstoffe nach harmonisierten europäischen Normen (hEN) und Europäischen Werkstoffzulassungen (EAM) nach Richtlinie 2014/68/EU

Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Richtlinie 2014/68/EU ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung oder über ein Einzelgutachten. Der Nachweis der Fertigungssicherheit ist damit auch für äquivalente Werkstoffe nach anderen Normen (z.B. BS, AFNOR, ASME) geführt. Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräterichtlinie zu beachten.

5	Austenitisch-ferritische Stähle: Werkstoff 1.4462	EN 10222-5	+AT	Schmiedestück Stab Ring		d		d			EN 10222-5	Tabelle 1
6	Martensitische Stähle	EN 10222-5	+QT/ +T	Schmiedestück Stab Ring		d		d			EN 10222-5	Tabelle 1
7	Stähle für Befestigungselemente	EN 10269	+N/ +QT/ -AT	Stab		d		d			EN 10269	Tabelle 4
8	Stäbe aus nichtrostendem Stahl für Druckbehälter	EN 10272	+AT/ +A/ +QT	Stab		d		d			EN 10272	Tabelle 7 und 8 Tabelle 9 nur 1.4462

Erläuterung	+AT = lösungsgeglüht +P = ausscheidungsgehärtet +M = thermo-mechanisch behandelt +N = normalisiert oder normalisierend gewalzt +T = angelassen	+NT = normalisiert und angelassen +QT = vergütet +WW = warmverfestigt +SR = spannungsarmgeglüht +A = weichgeglüht	a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich +A = geglüht d = Abmessungen in den Techn. Regeln +C = kaltverfestigt
--------------------	--	---	---

Geltungsbereich nach:		<input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3		<input type="checkbox"/> EN 764-4		<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W0		<input type="checkbox"/> WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)				
Hersteller				Werk		Nationalität	Datum	Blatt-Nr.	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH			
Name: Karl Diederichs GmbH & Co. KG Stahl-, Walz- und Hammerwerk Luckhauser Straße 1-5 Ort: 42899 Remscheid				dto.		deutsch	16.09.2021	3				
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoffspezifikation	Lieferzustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen		Gewicht max	Prüfgrundlage/ Anforderungen	Bemerkungen			
					Dicke	∅		Technische Regeln				
					mm	mm	1= / 2=kg					
					von bis	von bis	↓ Wert					
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10

2. Werkstoffe nach dem AD 2000-Regelwerk

Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Richtlinie 2014/68/EU ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung oder über ein Einzelgutachten. Der Nachweis der Fertigungssicherheit ist damit auch für äquivalente Werkstoffe nach anderen Normen (z.B. BS, AFNOR, ASME) geführt. Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräte-Richtlinie zu beachten.

9	Ferritische und martensitische Stähle mit festgel. Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen	EN10222-2	+A/ +NT/ +N+QT T	Schmiedestück Stab Ring	d	d				AD2000-W13	Tabelle 1
10	Nickelstähle mit festgelegten Eigenschaften bei tiefen Temperaturen	EN10222-3	+N/ +QT	Schmiedestück Stab Ring	d	d				AD2000-W13	Tabelle 1
11	Schweißgeeignete Feinkornbaustähle mit hoher Dehngrenze	EN10222-4 DIN 17103	+N/ +QT	Schmiedestück Stab Ring	d	d				AD2000-W13	Tabelle 1
12	Austenitische Stähle	EN 10222-5	+AT	Schmiedestück Stab Ring	d	d				AD2000-W2	Tabelle 1

Erläuterung	+AT = lösungsgeglüht +P = ausscheidungsgehärtet +M = thermo-mechanisch behandelt +N = normalisiert oder normalisierend gewalzt +T = angelassen	+NT = normalisiert und angelassen +QT = vergütet +WW = warmverfestigt +SR = spannungsarmgeglüht +A = weichgeglüht	a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich +A = geglüht d = Abmessungen in den Techn. Regeln +C = kaltverfestigt
--------------------	--	---	---

Geltungsbereich nach:		<input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3		<input type="checkbox"/> EN 764-4		<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W0		<input type="checkbox"/> WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)				
Hersteller				Werk		Nationalität	Datum	Blatt-Nr.				
Name: Karl Diederichs GmbH & Co. KG Stahl-, Walz- und Hammerwerk Luckhauser Straße 1-5 Ort: 42899 Remscheid				dto.		deutsch	16.09.2021	4	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH			
						Rev.: 5	von : 5					
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max 1=t / 2=kg ↓ We rt	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen	
					Dicke		Ø					
					von	bis	von	bis				
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10



2. Werkstoffe nach dem AD 2000-Regelwerk

Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Richtlinie 2014/68/EU ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung oder über ein Einzelgutachten. Der Nachweis der Fertigungssicherheit ist damit auch für äquivalente Werkstoffe nach anderen Normen (z.B. BS, AFNOR, ASME) geführt. Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräte-Richtlinie zu beachten.

13	Martensitische Stähle	EN 10222-5	+QT/ +T	Schmiedestück Stab Ring		d		d			AD2000-W13	Tabelle 1
14	Stähle für Befestigungselemente	EN 10269	+N/ +QT/ -AT	Stab		d		d			AD2000-W7	Tabelle 4
15	Stäbe aus nichtrostendem Stahl für Druckbehälter	EN 10272	+AT/ +N/ +QT	Stab		d		d			AD2000-W2 AD2000-W13	Tabelle 7 und 8 Tabelle 9 nur 1.4462
16	P355N, P355NH, P355NL1, P355QH1	VdTÜV-BI. 354/3	+N/ +QT	Schmiedestück Stab Ring		d		d			AD2000-W13	
17	P420N, P420NH, P420NL, P420QH	VdTÜV-BI. 356/3	+N/ +QT	Schmiedestück Stab Ring		d		d			AD2000-W13	

Erläuterung	+AT = lösungsgeglüht +P = ausscheidungsgehärtet +M = thermo-mechanisch behandelt +N = normalisiert oder normalisierend gewalzt +T = angelassen	+NT = normalisiert und angelassen +QT = vergütet +WW = warmverfestigt +SR = spannungsarmgeglüht +A = weichgeglüht	a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich +A = gegläht d = Abmessungen in den Techn. Regeln +C = kaltverfestigt
--------------------	--	---	---

Geltungsbereich nach:		<input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3		<input type="checkbox"/> EN 764-4		<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W0		<input type="checkbox"/> WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)				
Hersteller				Werk		Nationalität	Datum	Blatt-Nr.				
Name: Karl Diederichs GmbH & Co. KG Stahl-, Walz- und Hammerwerk Luckhauser Straße 1-5 Ort: 42899 Remscheid				dto.		deutsch	16.09.2021	5	TÜV Rheinland			
							Rev.: 5	von : 5	Industrie Service GmbH			
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max 1=t / 2=kg ↓ We rt	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen	
					Dicke		Ø					
					von	bis	von	bis				
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10



2. Werkstoffe nach dem AD 2000-Regelwerk

Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Richtlinie 2014/68/EU ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung oder über ein Einzelgutachten. Der Nachweis der Fertigungssicherheit ist damit auch für äquivalente Werkstoffe nach anderen Normen (z.B. BS, AFNOR, ASME) geführt. Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräte-Richtlinie zu beachten.

18	StE460, WSTE460, TSTE460	VdTÜV-BI. 357/3	+QT	Schmiedestück Stab Ring		d		d			AD2000-W13	
19	StE500, WSTE500, TSTE500	VdTÜV-BI. 358/3	+QT	Schmiedestück Stab Ring		d		d			AD2000-W13	

Erläuterung	+AT = lösungsgeglüht	+NT = normalisiert und angelassen	a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich
	+P = ausscheidungsgehärtet	+QT = vergütet	+A = geglüht
	+M = thermo-mechanisch behandelt	+WW = warmverfestigt	d = Abmessungen in den Techn. Regeln
	+N = normalisiert oder normalisierend gewalzt	+SR = spannungsarmgeglüht	+w k = Warm-kalt-verfestigt
	+T = angelassen	+A = weichgeglüht	