

Certificate

Quality management system for Manufacturer of Materials acc. to Directive 2014/68/EU

Certificate no.: 01 202 926/Q-00 0002

Name and address of the certificate holder: **Karl Diederichs GmbH & Co. KG
Stahl-, Walz- und Hammerwerk
Luckhauser Str. 1-5
42899 Remscheid
Germany**

Herewith we certify that the material manufacturer has established and applies a Quality Management System. The system was audited according to the European Directive 2014/68/EU, Annex I, Par. 4.3, with regard to the materials as listed in the scope of approval.

Test basis: **QM System acc. to EN 764-5, article 4.2 and
AD 2000-Merkblatt W0**


Audit report no.: 01 202 926/Q-00 0002

Scope: **Open die forgings, forged bars and steamless rolled rings, see annex, see annex to certificate**

Manufacturing plant:

Validity: **This certificate is valid from
2021-11-18 to 2024-11-30.**
Initial issuance: 2000

Cologne, 2021-11-18


Dipl.-Ing. (FH) Vera Ruff



TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Notified Body for Pressure Equipment, ID-No. 0035
Am Grauen Stein, D-51105 Cologne

E-108a

Annex 2

Quality management system for Manufacturer of Materials acc. to Directive 2014/68/EU

Certificate no.: 01 202 926/Q-00 0002

Name and address of the certificate holder: **Karl Diederichs GmbH & Co. KG
Stahl-, Walz- und Hammerwerk
Luckhauser Str. 1-5
42899 Remscheid
Germany**

Manufacturing plants: Wilhelm Sönnecken GmbH
Stahlhammerwerk
Blombacher Bach 12
42287 Wuppertal
Germany

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


Cologne, 2021-11-18


Dipl.-Ing. (FH) Vera Ruff



TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Notified Body for Pressure Equipment, ID-No. 0035
Am Grauen Stein, D-51105 Cologne

Cologne,

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.		
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		TÜV Rheinland 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					
					mm	mm	mm	mm				
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 Druckgeräte-Richtlinie 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				
						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.

9	Ferritische und martensitische Stähle mit festgel. Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen	EN10222-2	+A/ +NT/ +N+Q 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 = 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	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	