

Zertifikat

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

Zertifikatsnummer: 01 202 811/Q-00 0002.00

Name und Anschrift des
Zertifikatsinhaber: **Gustav Grimm Edelstahlwerk
GmbH & Co. KG
Ronsdorfer Str. 172-174
42855 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, Nummer 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.: 01 202 811/Q-00 0002

Geltungsbereich: **Schmiedestücke und Stabstahl, siehe Anlage zum Zertifikat: 01 202
811/Q-00 0002, Revision 2 vom 18.01.2024**

Fertigungsstätte: siehe Zertifikatsinhaber

Gültigkeit: **Dieses Zertifikat ist gültig bis 31.01.2027.**

Köln, 10.04.2024

Ines Krüger-Führ



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

E-108a

Geltungsbereich: <input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I Nummer 4.3				<input checked="" type="checkbox"/> EN 764-4				<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W 0					
Zertifikatsinhaber (Werkstoffhersteller)				Fertigungsstätte				Nationalität		Blatt-Nr.		1	
Name: Gustav Grimm Edelstahlwerk GmbH & Co. KG				Gustav Grimm Edelstahlwerk GmbH & Co. KG				deutsch		von: 5		TÜV Rheinland Industrie Service GmbH	
Adresse: Ronsdorfer Str. 172-174 42855 Remscheid Deutschland				Ronsdorfer Str. 172-174 42855 Remscheid Deutschland						Datum: 18.01.2024			
										Rev.: 2			
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		
					von	bis	von	bis					
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10	



Dipl.-Ing. Schlösser

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.

1	Austenitische Stähle	EN10222-5	+AT	Schmiedestück	d		d				EN10222-5	Tabelle 4
2	Austenitisch-ferritisch Stähle	EN10222-5	+AT	Schmiedestück	d		d				EN10222-5	Tabelle 4
3	Martensitische Stähle	EN10222-5	+QT/ +T	Schmiedestück	d		d				EN10222-5	Tabelle 4
4	Ferritische nichtrostende Stähle	EN 10272	+A	Stab	d		d				EN 10272	Tabelle 7
5	Martensitisch nichtrostende Stähle	EN 10272	+A/ +QT	Stab	d		d				EN 10272	Tabelle 7
6	Austenitisch nichtrostende Stähle	EN 10272	+AT	Stab	d		d				EN 10272	Tabelle 8
7	Austenitisch-ferritische nichtrostende Stähle	EN 10272	+AT	Stab	d		d				EN 10272	Tabelle 9
8	Ferritische und martensitische Stähle mit festgel. Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen	EN10222-2	+A/ +NT/ +N/+QT	Schmiedestück	d		d				EN10222-2	Tabelle 1
9	Schraubenstähle für erhöhte und tiefe Temperaturen- Stähle zum Vergüten -	EN 10269	+N/ +NT/ +QT	Schmiedestück Stab	d		d				EN 10269	Tabelle 4

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

Geltungsbereich: <input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I Nummer 4.3				<input checked="" type="checkbox"/> EN 764-4				<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W 0					
Zertifikatsinhaber (Werkstoffhersteller)				Fertigungsstätte				Nationalität		Blatt-Nr.		2	
Name: Gustav Grimm Edelstahlwerk GmbH & Co. KG				Gustav Grimm Edelstahlwerk GmbH & Co. KG				deutsch		von: 5		TÜV Rheinland Industrie Service GmbH	
Adresse: Ronsdorfer Str. 172-174 42855 Remscheid Deutschland				Ronsdorfer Str. 172-174 42855 Remscheid Deutschland						Datum: 18.01.2024			
										Rev.: 2			
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 mm		Ø mm						
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10	



Dipl.-Ing. Schlösser

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.

10	Schraubenstähle für erhöhte und tiefe Temperaturen -Austenitische Stähle und Nickelleg.	EN 10269	+AT/ +C + P +WW	Schmiedestück Stab	d		d				EN 10269	Tabelle 4
11	Schweißgeeignete Feinkornbaustähle	EN10222-4	+N +QT	Schmiedestück	d		d				EN10222-4	Tabelle 4

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

Geltungsbereich: <input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I Nummer 4.3		<input checked="" type="checkbox"/> EN 764-4		<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W 0								
Zertifikatsinhaber (Werkstoffhersteller)				Fertigungsstätte		Nationalität		Blatt-Nr.		3		
Name: Gustav Grimm Edelstahlwerk GmbH & Co. KG				Gustav Grimm Edelstahlwerk GmbH & Co. KG		deutsch		von: 5		TÜV Rheinland Industrie Service GmbH		
Adresse: Ronsdorfer Str. 172-174 42855 Remscheid Deutschland				Ronsdorfer Str. 172-174 42855 Remscheid Deutschland				Datum: 18.01.2024				
								Rev.: 2				
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 mm		Ø mm					
					von	bis	von	bis				
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10



Dipl.-Ing. Schlösser

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 Druckgeräterichtlinie zu beachten.

12	Austenitische Stähle	EN10222-5	+AT	Schmiedestück	d	d					AD2000-W2	Tabelle 4
13	Austenitisch-ferritische Stähle	EN10222-5	+AT	Schmiedestück	d	d					AD2000-W2	Tabelle 4
14	Martensitische Stähle	EN10222-5	+QT/ +T	Schmiedestück	d	d					AD2000-W13	Tabelle 4
15	Ferritische nichtrostende Stähle	EN 10272	+A	Stab	d	d					AD2000-W13	Tabelle 7
16	Martensitisch nichtrostende Stähle	EN 10272	+A/ +QT	Stab	d	d					AD2000-W13	Tabelle 7
17	Austenitisch nichtrostende Stähle	EN 10272	+AT	Stab	d	d					AD2000-W2	Tabelle 8
18	Austenitisch-ferritische nichtrostende Stähle	EN 10272	+AT	Stab	d	d					AD2000-W2	Tabelle 9
19	Ferritische und martensitische Stähle mit festgel. Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen	EN10222-2	+A/ +NT/ +QT	Schmiedestück	d	d					AD2000-W13	Tabelle 1

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

Geltungsbereich: <input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I Nummer 4.3				<input checked="" type="checkbox"/> EN 764-4				<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W 0				
Zertifikatsinhaber (Werkstoffhersteller)				Fertigungsstätte				Nationalität		Blatt-Nr.		TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Name: Gustav Grimm Edelstahlwerk GmbH & Co. KG				Gustav Grimm Edelstahlwerk GmbH & Co. KG				deutsch		von: 5		
Adresse: Ronsdorfer Str. 172-174 42855 Remscheid Deutschland				Ronsdorfer Str. 172-174 42855 Remscheid Deutschland						Datum: 18.01.2024		
										Rev.: 2		
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max		Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen
					Dicke mm		Ø mm		1=t / 2=kg			
					von	bis	von	bis	↓	We rt		
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10



Dipl.-Ing. Schlösser

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 Druckgeräterichtlinie zu beachten.

20	Schraubenstähle für erhöhte und tiefe Temperaturen	EN 10269	+N/ +NT/ +QT	Schmiedestück Stab		d		d			EN 10269	Tabelle 4
21	- Stähle zum Vergüten - Schraubenstähle für erhöhte und tiefe Temperaturen	EN 10269	+AT/ +C + P +WW	Schmiedestück Stab		d		d			EN 10269	Tabelle 4
22	-Austenitische Stähle und Nickelleg.	TÜV-Verband Werkstoffblatt 395/3	+QT	Schmiedestück Stab		d		d			AD2000-W13	
23	1.4313	TÜV-Verband Werkstoffblatt 418	+AT	Formstahl Schmiedestück Stab Formstahl Flansch		d		d			AD2000-W2	

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

Geltungsbereich:		<input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I Nummer 4.3				<input checked="" type="checkbox"/> EN 764-4		<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W 0					
Zertifikatsinhaber (Werkstoffhersteller)				Fertigungsstätte				Nationalität		Blatt-Nr.		5	
Name: Gustav Grimm Edelstahlwerk GmbH & Co. KG				Gustav Grimm Edelstahlwerk GmbH & Co. KG				deutsch		von: 5		TÜV Rheinland Industrie Service GmbH	
Adresse: Ronsdorfer Str. 172-174 42855 Remscheid Deutschland				Ronsdorfer Str. 172-174 42855 Remscheid Deutschland						Datum: 18.01.2024			
										Rev.: 2			
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 mm		Ø mm						
					von	bis	von	bis					
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10	



Dipl.-Ing. Schlösser

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.

24	1.4533/ 1.4553/ 1.4579	TÜV-Verband Werkstoffblatt 451	+AT	Schmiedestück Stab		d		d			AD2000-W2	
----	------------------------	-----------------------------------	-----	-----------------------	--	---	--	---	--	--	-----------	--

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