



Industrie Service

# CERTIFICATE

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

certifies that

**Schmiedewerke Gröditz GmbH**  
**Riesaer Straße 1**  
**01609 Gröditz**

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

**crude steel, steel ingots, rings, flanges  
and open - die forgings**

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.  
Further details are mentioned in report no. C-23182419-23.

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 march 2026.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 100033281/2023/MUC-001  
Dresden, 19.05.2023



(Steven Günther)

Certification Body  
Material and Welding Technology



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 1000332281/2023/MUC-01 von / dated**  
**19.05.2023**

Hersteller / Name: Schmiedewerke Gröditz GmbH  
 Manufacturer: Straße/Street: RiesaerStraße 1  
 Ort/City: 01609 Gröditz

Land:/ Datum:/  
 Country: Date: rev. 0  
**Germany** 22.03.2023

Blatt-Nr./  
 Page No.:  
 1 v. / of 2

**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  Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. --- vom / dated ---  Bemerkungen / Remarks
		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
<p>siehe separate Anlage Geltungsbereich zum Zertifikat Nr. /Annex to certificate no.            DGR-0036-QS-W 1000332281/2023/MUC-001</p>														

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and temperend N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed  
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgeregelte 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 2

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 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 1000332281/2023/MUC-01 von / dated**  
**19.05.2023**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Schmiedewerke Gröditz GmbH RiesaerStraße 1 01609 Gröditz	Land:/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte /</b> <b>Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
			---	22.03.2023	2 v. / of 2	

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition  Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. --- vom / dated ---
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		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

**siehe separate Anlage Geltungsbereich zum Zertifikat Nr. /Annex to certificate no.**  
**DGR-0036-QS-W 100033281/2023/MUC-001**

\*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.

**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.**

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and temperend 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

## Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach

### *Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with*

---

#### **Werkstoffe nach AD 2000-Merkblatt:**

##### ***Material in accordance with AD 2000-Merkblatt:***

- W 2 Austenitische und austenitisch-ferritische Stähle
- W 9 Flansche aus Stahl
- W 10 Werkstoffe für tiefe Temperaturen - Eisenwerkstoffe
- W 12 Nahtlose Hohlkörper aus unlegierten und legierten Stählen für Druckbehältermäntel
- W 13 Schmiedestücke und gewalzte Teile aus unlegierten und legierten Stählen

#### **Zulassungen nach VdTÜV-Werkstoffblättern:**

##### ***Approvals according to VdTÜV-material leaflets:***

- 350/3 Flansche nach DIN EN 1092-1 aus dem Stahl P250GH/C 22.8
- 354/3 Schweißgeeignete Feinkornbaustähle mit einer Mindeststreckgrenze von 355 MPa
- 356/3 Schweißgeeignete Feinkornbaustähle mit einer Mindeststreckgrenze von 420 MPa
- 357/3 Schweißgeeignete Feinkornbaustähle mit einer Mindeststreckgrenze von 460 MPa
- 377/3 Schweißgeeigneter warmfester Baustahl 15 NiCuMoNb 5 (WB 36); 1.6368
- 395/3 Schweißgeeigneter martensitischer Walz- und Schmiedestahl X 3 CrNiMo 13-4; 1.4313
- 399/3 Unlegierter Stahl C 21; 1.0432
- 511/3 Warmfester Stahl F 91; X 10 CrMoVNb 9-1; 1.4903
- 522/3 Warmfester Stahl X 11 CrMoWVNb 9-1-1; 1.4905
- 552/3 Warmfester Stahl X 10 CrWMoVNb 9-2; 1.4901

#### **Werkstoffe nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU:**

##### ***Material in accordance with Pressure Equipment Directive 2014/68/EU:***

- EN 10222-1 Schmiedestücke aus Stahl für Druckbehälter – Allgemeine Anforderungen an Freiformschmiedestücke  
*Steel forgings for pressure purposes – General requirements for open die forgings*
- EN 10222-2 Schmiedestücke aus Stahl für Druckbehälter – Ferritische und martensitische Stähle mit fest-gelegten Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen  
*Steel forgings for pressure purposes – Ferritic and martensitic steels with specified elevated temperature properties*
- EN 10222-3 Schmiedestücke aus Stahl für Druckbehälter – Nickelstähle mit festgelegten Eigenschaften bei tiefen Temperaturen  
*Steel forgings for pressure purposes – Nickel steels with specified low temperature properties*
- EN 10222-4 Schmiedestücke aus Stahl für Druckbehälter – Schweißgeeignete Feinkornbaustähle mit hoher Dehngrenze  
*Steel forgings for pressure purposes – Weldable fine grain steels with high proof strength*



- EN 10222-5 Schmiedestücke aus Stahl für Druckbehälter – Martensitische, austenitische und austenitisch-ferritische nichtrostende Stähle  
*Steel forgings for pressure purposes – Martensitic, austenitic and austenitic-ferritic stainless steels*
- EN 10253-2 Formstücke zum Einschweißen – Teil 2: Unlegierte und legierte ferritische Stähle mit besonderen Prüfanforderungen  
*Butt-welding pipe fittings – Non alloy and ferritic alloy steels with specific inspection requirements*
- EN 10253-4 Formstücke zum Einschweißen – Teil 4: Austenitische und austenitisch-ferritische (Duplex-) Stähle mit besonderen Prüfanforderungen  
*Butt-welding pipe fittings – Wrought austenitic and austenitic-ferritic (duplex) stainless steels with specific inspection requirements*

**Werkstoffe mit Eignungsfeststellung (PMA) nach DGRL:**

***Materials with specific assessment of the particular material appraisal (PMA) acc. to PED:***

1.4404 – X 2 CrNiMo 17-13-2 / X 2 CrNiMo 17-12-2 / 316L(N)-IG PMA by TÜV SÜD

PMA 11-05-100033281-01: 316L(N)-IG acc. to specification ITER\_D\_2DX6KS v1.4

PMA 11-05-100033281-02: 316L(N)-IG acc. to specification ITER\_D\_2FNP46 v1.4

**Werkstoffe nach ASTM / ASME Sect. II, Part A**

***Materials acc. to ASTM / ASME Sect. II, Part A***

A 105 / SA 105

A 106 / SA 106

A 181 / SA 181

Cl 60 + 70

A 182 / SA 182

F1 , F5 , F5a, F6a Cl 1-4 , F6NM , F11 Cl 1-3 , F12 Cl 1-3 , F22 Cl 1-3 , F22V , F304 , F304L , F304H, F316 , F316L , F316LN, F321 , F321H, F51 , F55 , F91 , F92 , F911

A 266 / SA 266

A 350 / SA 350

LF1 , LF2 , LF5

A 649 / SA 649

A 694 / SA 694

F52 , F60 , F65

A 707 / SA 707

L1 , L3 , L4

**Werkstoffe nach KTA 3201.1 Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren;  
Teil 1: Werkstoffe und Erzeugnisformen**

***Materials acc. to KTA 3201.1 Components of the Reactor Coolant Pressure Boundary of Light Water Reactors;***

***Part 1: Materials and Product Forms***

**Anhang**

A1 20 MnMoNi 5.5

A3 Nichtrostende austenitische Walz- und Schmiedestähle

X 6 CrNiTi 18-10 S

X 6 CrNiNb 18-10 S

X 6 CrNiMoTi 17-12-2 S

- A8 Martensitischer Stahl X 5 CrNi 13-4
- A11 Vergütungsstähle für Stäbe und Ringe für Schrauben, Muttern, Scheiben sowie Dehnhülsen  
20 NiCrMo 14-5  
26 NiCrMo 14-6  
34 CrNiMo 6 S
- A12 Vergütungsstähle nach DIN 17240 für Stäbe und Ringe für Schrauben, Muttern, Scheiben sowie Dehnhülsen  
Ck 35  
24 CrMo 5  
21 CrMoV 5-7

**Werkstoffe nach KTA 3211.1 Druck- und aktivitätsführende Komponenten von Systemen außerhalb des Primärkreises;  
Teil 1: Werkstoffe**

***Materials acc. to KTA 3211.1 Pressure and Activity Retaining Components of Systems Outside the Primary Circuit  
Part 1: Materials***

#### **Anhang**

- A2 Ferritische Stähle der Werkstoffgruppe W I für Schmiedestücke, Stäbe und gewalzte Ringe  
15 MnNi 6.3  
20 MnMoNi 5.5  
15 NiCuMoNb 5 S  
C 22.8  
WStE 355 S
- A3 Ferritische Stähle der Werkstoffgruppe W I für nahtlose Rohre, nahtlose Rohrbogen und nahtlose Formstücke  
15 MnNi 6.3  
20 MnMoNi 5.5  
15 NiCuMoNb 5 S
- A5 Hochfeste Vergütungsstähle für Schrauben und Muttern  
20 NiCrMo 14-5  
26 NiCrMo 14-6  
34 CrNiMo 6 S
- A6 Stäbe für Schrauben und Muttern; ergänzende Festlegungen  
C 35 E  
25 CrMo 4  
21 CrMoV 5-7  
X 22 CrMoV 12-1