



CERTIFICATE

**Quality Assurance System
for Material Manufacturers
pursuant to Directive 2014/68/EU**

Certificate – No.: ISG-24-25-015

Name and address of manufacturer **Buderus Edelstahl GmbH
Dillfeld 40
D-35576 Wetzlar**

It is hereby certified that the manufacturer has implemented and applies a QM System. In accordance with Directive 2014/68 EU, Annex I, Chapt. 4.3 it was subject to a specific review with regards to the materials stated in the scope of applicability.

Inspected pursuant to
the Directive 2014/68 EU:

**QM-Systems pursuant to EN 764-5,
Section 4.2 and AD 2000-Leaflet W0**

Inspection report:

E 10267012 - 2025

Scope of application:

**Free forged parts, rolled billets, forged bar steel
and drop forgings
(Materials and dimensions
according to the appendix to this certificate)**

Valid until:

April 2028

Manufacturing Site:

Dillfeld 40, D-35576 Wetzlar

Linden, 26.03.2025

**TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH
Notified Body Nr. 0091 acc. To Directive 2014/68 EU**

**Holger
Dietrich**

Digital signiert von Holger Dietrich
DN: cn=Holger Dietrich, c=DE, o=TÜV
Technische Überwachung Hessen
GmbH, ou=IS-AN-LDN,
email=holger.dietrich@tuevhessen.de
Datum: 2025.03.26 14:35:28 +01'00'

**Dipl. Ing. H. Dietrich
Certification Body of Pressure Equipment**

Hersteller				Werk				Nationalität		Blatt-Nr.: 1 von 4		TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH Hans-Böckler-Straße 4 D-35440 Linden	
Name: Buderus Edelstahl GmbH Dillfeld 40										Datum: 26.03.2025			
Ort: 35576 Wetzlar										Revision: 0			
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	↓	Wert			
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10	

Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung gemäß Artikel 15 der DGRL oder über ein Einzelgutachten (PMA) gemäß Anhang I, Abs. 4.2 der DGRL. 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	Geltungsbereich <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr.</th> <th>Erzeugnisform</th> <th>Werkstoff</th> <th>Anforderungen</th> <th>Abmessungen</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>1.1 Freiformschmiedestücke 1.2 Geschmiedeter Stabstahl, 1.3 Vierkant-, Achtkant- und Polygonal – Gießblöcke, sowie Brammenblöcke</td> <td>für Pos. 1.1, 1.2 + 1.3: 1.6580 (30CrNiMo8) 1.7225 (42CrMo4) 1.6959 (35NiCrMoV12-5) 1.6587 (18CrNiMo7-6, 17CrNiMo6) u.a.</td> <td>DIN EN 10250/1 + 2 DIN EN 10222-1 + 4 DIN EN 10083 DIN EN 10089 DIN EN 10088 SEW 550, SEW 555 mit Einzelgutachten APZ 3.2 des Sachverständigen.</td> <td>Freiformschmiedestücke bis Ø max. 2700 mm und Einzelstückgewicht 190 t, (146 t Ausbringgewicht) geschmiedeter Stabstahl, bis Ø 1500mm und Einzelstückgewicht 160 t, Vierkant-, Achtkant- und Polygonal – Gießblöcke, sowie Brammenblöcke von 2,8 bis 190 t.</td> </tr> </tbody> </table>												Nr.	Erzeugnisform	Werkstoff	Anforderungen	Abmessungen	1	1.1 Freiformschmiedestücke 1.2 Geschmiedeter Stabstahl, 1.3 Vierkant-, Achtkant- und Polygonal – Gießblöcke, sowie Brammenblöcke	für Pos. 1.1, 1.2 + 1.3: 1.6580 (30CrNiMo8) 1.7225 (42CrMo4) 1.6959 (35NiCrMoV12-5) 1.6587 (18CrNiMo7-6, 17CrNiMo6) u.a.	DIN EN 10250/1 + 2 DIN EN 10222-1 + 4 DIN EN 10083 DIN EN 10089 DIN EN 10088 SEW 550, SEW 555 mit Einzelgutachten APZ 3.2 des Sachverständigen.	Freiformschmiedestücke bis Ø max. 2700 mm und Einzelstückgewicht 190 t, (146 t Ausbringgewicht) geschmiedeter Stabstahl, bis Ø 1500mm und Einzelstückgewicht 160 t, Vierkant-, Achtkant- und Polygonal – Gießblöcke, sowie Brammenblöcke von 2,8 bis 190 t.
Nr.	Erzeugnisform	Werkstoff	Anforderungen	Abmessungen																		
1	1.1 Freiformschmiedestücke 1.2 Geschmiedeter Stabstahl, 1.3 Vierkant-, Achtkant- und Polygonal – Gießblöcke, sowie Brammenblöcke	für Pos. 1.1, 1.2 + 1.3: 1.6580 (30CrNiMo8) 1.7225 (42CrMo4) 1.6959 (35NiCrMoV12-5) 1.6587 (18CrNiMo7-6, 17CrNiMo6) u.a.	DIN EN 10250/1 + 2 DIN EN 10222-1 + 4 DIN EN 10083 DIN EN 10089 DIN EN 10088 SEW 550, SEW 555 mit Einzelgutachten APZ 3.2 des Sachverständigen.	Freiformschmiedestücke bis Ø max. 2700 mm und Einzelstückgewicht 190 t, (146 t Ausbringgewicht) geschmiedeter Stabstahl, bis Ø 1500mm und Einzelstückgewicht 160 t, Vierkant-, Achtkant- und Polygonal – Gießblöcke, sowie Brammenblöcke von 2,8 bis 190 t.																		

Erläuterungen:	* AT = lösungsgeglüht und abgeschreckt	QT = vergütet	** a = Werkstoffbezeichnung
	N = normalisiert oder normalisierend gewalzt / umgeformt	NT = normalgeglüht und angelassen	b = Lieferzustand
	SR = spannungsarmgeglüht	A = weichgeglüht	c = Prüfgegenstand
	M = thermo-mechanisch behandelt		d = Abmessungen in den Techn. Regeln
	AR = unbehandelt, wie gewalzt		e = Gewicht in den Technischen Regeln
	CR = temperaturgeregelt umgeformt		f = Nr. der Technischen Regeln

- Fortsetzung -

Hersteller				Werk				Nationalität		Blatt-Nr.:	2 von 4	TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH Hans-Böckler-Straße 4 D-35440 Linden		
Name: Buderus Edelstahl GmbH Dillfeld 40 Ort: 35576 Wetzlar										Datum:	26.03.2025			
										Revision:	0			
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	↓				Wert
1	2		3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10	

Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung gemäß Artikel 15 der DGRL oder über ein Einzelgutachten (PMA) gemäß Anhang I, Abs. 4.2 der DGRL. 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.

2

Geltungsbereich

-Fortsetzung-

2 Zugelassener Hersteller nach VdTÜV - Werkstoffblatt Nr. 100-1 (Stand 12/2024)	Ausgabe	Werkstoff - Nr.	Bezeichnung	Abmessungen
350/3, Beiblatt	03/2022	1.0460	P250GH / C22.8 - Flansche nach DIN EN 1092-1	max. Flanschdicke ≤ 250mm
354/3, Beiblatt	01/2025	1.0565 ^B , 1.0566 ^C , 1.0571 ^D , 1.8868 ^D	P355NH ^B , P355NL1 ^C , P355QH1 ^D , P355QL1 ^E - Schmiedestücke, nach EN 10222- 4	Max. Dicke des maßgeblichen Querschnitts: < Ø 400 mm
364, Beiblatt	10/2021	1.0427	C 22.3, unlegierter Stahl - Flansche - Schmiedestücke - Stabstahl	Maßgeblicher Wärmebe- handlungs-Ø ≤ 225mm, Dicke: ≤ 150mm
377/3, Beiblatt	01/2025	1.6368	15 NiCuMoNb 5 (WB36), schweißgeeigneter, warmfester Baustahl - Schmiedestücke - Hohlkörper - Flansch - Ring	Maximale Erzeugnisdicke t _R 500 mm



- Fortsetzung -

Hersteller				Werk				Nationalität		Blatt-Nr.:		3 von 4		TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH Hans-Böckler-Straße 4 D-35440 Linden	
Name: Buderus Edelstahl GmbH Dillfeld 40 Ort: 35576 Wetzlar										Datum:		26.03.2025			
										Revision:		0			
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	↓					Wert
1	2		3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9		10	

Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung gemäß Artikel 15 der DGRL oder über ein Einzelgutachten (PMA) gemäß Anhang I, Abs. 4.2 der DGRL. 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.

2

Geltungsbereich				
-Fortsetzung-				
2 Zugelassener Hersteller nach VdTUV - Werkstoffblatt Nr. 100-1 (Stand 12/2024)	Ausgabe	Werkstoff – Nr.	Bezeichnung	Abmessungen
401/3, Beiblatt	06/2020	1.6310	20 MnMoNi 5 5 Warmfester Vergütungsstahl - Schmiedestücke - Stabstahl	Max. Blockgewicht : 80 t max. ø : 2500 mm max. Länge: 3000 mm Vergütungswanddicke: t _e ≥30 bis 600mm.
427/3, Beiblatt	06/2012	1.6210	15 MnNi 6 3 Feinkornbaustahl - Schmiedestücke als nahtlose Hohlkörper für Stützen, Mantelschüsse + Flansche - Schmiedestücke als Massivteil	Dicke: >50 bis ≤ 200 mm. Max. Ø: 2500 mm normalgeglüht. Dicke: >50 bis ≤ 200 mm. Max. Ø: 2500 mm normalgeglüht
440/3, Beiblatt	11/2016	1.6311	20 MnMoNi 4 5 Warmfester Vergütungsstahl - Stabstahl - Schmiedestücke - Nahtlose Hohlkörper - Flansch, Ring	Maßgeblicher Wärmebe- handlungs-Ø ≤ 900mm

TÜV
HE

- Fortsetzung -

Hersteller				Werk				Nationalität		Blatt-Nr.: 4 von 4		TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH Hans-Böckler-Straße 4 D-35440 Linden															
Name: Buderus Edelstahl GmbH Dillfeld 40										Datum: 26.03.2025																	
Ort: 35576 Wetzlar										Revision: 0																	
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	↓	Wert																	
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10															
Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Druckgeräte richtlinie 2014/68/EU ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung gemäß Artikel 15 der DGRL oder über ein Einzelgutachten (PMA) gemäß Anhang I, Abs. 4.2 der DGRL. 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.																											
2	Geltungsbereich -Fortsetzung- <table border="1"> <thead> <tr> <th>2 Zugelassener Hersteller nach VdTUV - Werkstoffblatt Nr. 100-1 (Stand 12/2024)</th> <th>Ausgabe</th> <th>Werkstoff - Nr.</th> <th>Bezeichnung</th> <th>Abmessungen</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>451, Beiblatt</td> <td>06/2005</td> <td>1.4533, 1.4553, 1.4579</td> <td>X 6 CrNiTi 18 10 S X 6 CrNiNb 18 10 S X 6 CrNiMoTi 17 12 2S Austenitischer Schmiedestahl - Stabstahl - Schmiedestücke</td> <td><u>Stabstahl:</u> Max. ø/kleinere Kantenlänge 1.4533: 900/600 mm 1.4553: 600/400 mm 1.4579: ≤ 160 mm <u>Schmiedestück,</u> max. Dicke. 1.4533: 600 mm 1.4553: 400 mm 1.4579: ≤ 160 mm</td> </tr> <tr> <td>511/3</td> <td>07/2024</td> <td>1.4903</td> <td>Warmfester Stahl F91 X 10 CrMoVNb 9-1 - Stabstahl - Schmiedestücke</td> <td>Max. Dicke des maßgeblichen Querschnitts: t_R < ø 400 mm max. ø: 600 mm</td> </tr> </tbody> </table>												2 Zugelassener Hersteller nach VdTUV - Werkstoffblatt Nr. 100-1 (Stand 12/2024)	Ausgabe	Werkstoff - Nr.	Bezeichnung	Abmessungen	451, Beiblatt	06/2005	1.4533, 1.4553, 1.4579	X 6 CrNiTi 18 10 S X 6 CrNiNb 18 10 S X 6 CrNiMoTi 17 12 2S Austenitischer Schmiedestahl - Stabstahl - Schmiedestücke	<u>Stabstahl:</u> Max. ø/kleinere Kantenlänge 1.4533: 900/600 mm 1.4553: 600/400 mm 1.4579: ≤ 160 mm <u>Schmiedestück,</u> max. Dicke. 1.4533: 600 mm 1.4553: 400 mm 1.4579: ≤ 160 mm	511/3	07/2024	1.4903	Warmfester Stahl F91 X 10 CrMoVNb 9-1 - Stabstahl - Schmiedestücke	Max. Dicke des maßgeblichen Querschnitts: t _R < ø 400 mm max. ø: 600 mm
2 Zugelassener Hersteller nach VdTUV - Werkstoffblatt Nr. 100-1 (Stand 12/2024)	Ausgabe	Werkstoff - Nr.	Bezeichnung	Abmessungen																							
451, Beiblatt	06/2005	1.4533, 1.4553, 1.4579	X 6 CrNiTi 18 10 S X 6 CrNiNb 18 10 S X 6 CrNiMoTi 17 12 2S Austenitischer Schmiedestahl - Stabstahl - Schmiedestücke	<u>Stabstahl:</u> Max. ø/kleinere Kantenlänge 1.4533: 900/600 mm 1.4553: 600/400 mm 1.4579: ≤ 160 mm <u>Schmiedestück,</u> max. Dicke. 1.4533: 600 mm 1.4553: 400 mm 1.4579: ≤ 160 mm																							
511/3	07/2024	1.4903	Warmfester Stahl F91 X 10 CrMoVNb 9-1 - Stabstahl - Schmiedestücke	Max. Dicke des maßgeblichen Querschnitts: t _R < ø 400 mm max. ø: 600 mm																							

