

Geltungsbereich der Überprüfung als Werkstoffhersteller nach DGRL 97/23/EG bzw. dem deutschen Regelwerk (AD2000-W0/TRD 100)

Anlage zum Zertifikat: 71 202 09 Q 0008

Hersteller						Werk				Nationalität	Datum	Blatt-Nr.	Name / Stempel			
Name: Nedstaal B.V. Rapenburg 1 Ort: 2952 AP Alblasserdam						2952 AP Alblasserdam				NL	8.10.2009 Rev.: 1	1 von 4	SGS-TÜV GmbH			
lfd. Nr.	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Länge max. l = s Wert	Werkstoff- bezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff- Spezifikation Art Nr.	Liefer- zustand Kurz- zeichen	Prüfgrundlagen Techn. Regeln				Bemerkungen		
		Dicke (mm)	Durchmesser (mm)	von	bis					von	bis	Art	Nr.		Art	Nr.
1	2	3a	3b	4a	4b	5a	5b	6	7a	7b	8	9a	9b	9c	9d	10
Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Druckgeräterichtlinie 97/23/EG 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 6 bis 8 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräterichtlinie zu beachten.																
1	Rohblock, Halbzeug, Knüppel					1	4,5 4 1,3	Stähle für die Erzeugung von Drahtelektrode n zum Metall- Schutzgas- Schweißen von unlegierten und Feinkornbaust ählen	EN 440		U, S/ N/ G	AD 2000	W0	VdTÜV- Mbl. Schwei ßtechni k Nr. 1153		
2	Rohblock, Halbzeug, Knüppel					1	4,5 4 1,3	Stähle für die Erzeugung von Gasschweißst äben zum Schweißen von unlegierten Baustählen	EN 12536		U, S/ N/ G	AD 2000	W0	VdTÜV- Mbl. Schwei ßtechni k Nr. 1153		

Erläuterung

* A = Lösungsgeglüht u. abgeschreckt
L = Lösungsgeglüht
N = Normalgeglüht
S = Spannungsarm gegläht
TM = Thermomechanisch behandelt
U = Ungeglüht

V = Vergütet
CR = Temperaturregelt warmumgeformt
(controlled rolled)
G = Weichgeglüht

a = Werkstoffbezeichnung
b = Lieferzustand
c = Prüfgegenstand
d = Abmessungen in den Techn. Regeln
e = Gewicht in den Technischen Regeln
f = Nr. der Technischen Regeln

Geltungsbereich der Überprüfung als Werkstoffhersteller nach DGRL 97/23/EG bzw. dem deutschen Regelwerk (AD2000-W0/TRD 100)

Anlage zum Zertifikat: 71 202 09 Q 0008

Hersteller						Werk				Nationalität	Datum	Blatt-Nr.		Name / Stempel		
Name: Nedstaal B.V. Rapenburg 1 Ort: 2952 AP Alblasserdam						2952 AP Alblasserdam				NL	8.10.2009 Rev.: 1	2 von 4		SGS-TÜV GmbH		
lfd. Nr.	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Länge max. l = s Wert	Werkstoff- bezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff- Spezifikation Art Nr.	Liefer- zustand Kurz- zeichen	Prüfgrundlagen Techn. Regeln				Bemerkungen		
		Dicke (mm)	Durchmesser (mm)	von	bis					von	bis	Art	Nr.		Art	Nr.
1	2	3a	3b	4a	4b	5a	5b	6	7a	7b	8	9a	9b	9c	9d	10
Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Druckgeräterichtlinie 97/23/EG 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 6 bis 8 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräterichtlinie zu beachten.																
3	Rohblock, Halbzeug, Knüppel					1	4,5 4 1,3	Stähle für die Erzeugung von Kernstäben für die Herstellung von Stabelektroden	EN 499		U, S/ N/ G	AD 2000	W0	VdTÜV- Mbl. Schwei ßtechni k Nr. 1153		Erstmalige Begutachtung des Produktes Stabelektrode beim Elektrodenhersteller
4	Rohblock, Halbzeug, Knüppel					1	4,5 4 1,8	Stähle für die Erzeugung von Drahtelektroden, Drähten und Stäben zum Schutzgas-Schweißen von hochfesten Stählen	EN 12534		U, S/ N/ G	AD 2000	W0	VdTÜV- Mbl. Schwei ßtechni k 1153		

Erläuterung

* A = Lösungsgeglüht u. abgeschreckt
L = Lösungsgeglüht
N = Normalgeglüht
S = Spannungsarm geglüht
TM = Thermomechanisch behandelt
U = Ungeglüht

V = Vergütet
CR = Temperaturregelt warmumgeformt
(controlled rolled)
G = Weichgeglüht

a = Werkstoffbezeichnung
b = Lieferzustand
c = Prüfgegenstand
d = Abmessungen in den Techn. Regeln
e = Gewicht in den Technischen Regeln
f = Nr. der Technischen Regeln

Geltungsbereich der Überprüfung als Werkstoffhersteller nach DGRL 97/23/EG bzw. dem deutschen Regelwerk (AD2000-W0/TRD 100)

Anlage zum Zertifikat: 71 202 09 Q 0008

Hersteller						Werk				Nationalität	Datum	Blatt-Nr.	Name / Stempel			
Name: Nedstaal B.V. Rapenburg 1 Ort: 2952 AP Alblasserdam						2952 AP Alblasserdam				NL	8.10.2009 Rev.: 1	3 von 4	SGS-TÜV GmbH			
lfd. Nr.	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Länge max. l = s Wert	Werkstoff- bezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff- Spezifikation Art Nr.	Liefer- zustand Kurz- zeichen	Prüfgrundlagen Techn. Regeln				Bemerkungen		
		Dicke (mm)	Durchmesser (mm)	von 3a	bis 3b					von 4a	bis 4b	Art 9a	Nr. 9b		Art 9c	Nr. 9d
1	2	3a	3b	4a	4b	5a	5b	6	7a	7b	8	9a	9b	9c	9d	10
Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Druckgeräterichtlinie 97/23/EG 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 6 bis 8 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräterichtlinie zu beachten.																
5	Rohblock, Halbzeug, Knüppel					1	4,5 4 1,8	Stähle für die Erzeugung von Schmiedestü- cken aus Stahl für Druckbehälter	EN 10222 EN 10222 EN 10222 EN 10222	1 2 3 4	U/ S/ N/ G	AD 2000	W0			
6	Rohblock, Halbzeug, Knüppel					1	4,5 4 1,8	Werkstoffe für die Erzeugung von Schrauben und Muttern aus ferritischen Stählen	DIN 267 DIN EN ISO 898 DIN EN ISO 898 DIN EN ISO 10269	13 1 2	U/ S/ N/ G	AD 2000	W7			

Erläuterung

* A = Lösungsgeglüht u. abgeschreckt
L = Lösungsgeglüht
N = Normalgeglüht
S = Spannungsarm geglüht
TM = Thermomechanisch behandelt
U = Ungeglüht

V = Vergütet
CR = Temperatureregelt warmumgeformt
(controlled rolled)
G = Weichgeglüht

a = Werkstoffbezeichnung
b = Lieferzustand
c = Prüfgegenstand
d = Abmessungen in den Techn. Regeln
e = Gewicht in den Technischen Regeln
f = Nr. der Technischen Regeln



Geltungsbereich der Überprüfung als Werkstoffhersteller nach DGRL 97/23/EG bzw. dem deutschen Regelwerk (AD2000-W0/TRD 100)

Anlage zum Zertifikat: 71 202 09 Q 0008

Hersteller						Werk						Nationalität	Datum	Blatt-Nr.		Name / Stempel	
Name: Nedstaal B.V. Rapenburg 1 Ort: 2952 AP Alblasserdam						2952 AP Alblasserdam						NL	8.10.2009	4 von 4		SGS-TÜV GmbH	
lfd. Nr.	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Länge max. l = s Wert	Werkstoff- bezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff- Spezifikation		Liefer- zustand Kurz- zeichen	Prüfgrundlagen Techn. Regeln				Bemerkungen		
		Dicke (mm)	Durchmesser (mm)					Art	Nr.		Art	Nr.	Art	Nr.			
1	2	3a	3b	4a	4b	5a	5b	6	7a	7b	8	9a	9b	9c	9d	10	
Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Druckgeräterichtlinie 97/23/EG 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 6 bis 8 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräterichtlinie zu beachten.																	
7	Rohblock, Halbzeug, Knüppel					1	4,5 4 1,8	Werkstoffe für Flacherzeugnisse aus Druckbehälter stählen	DIN EN 10028 DIN EN 10028 DIN EN 10028 DIN EN 10028	1 2 3 4	U/ S/ N/ G	AD 2000	W0				

Erläuterung

- | | | |
|--------------------------------------|--|---------------------------------------|
| * A = Lösungsgeglüht u. abgeschreckt | V = Vergütet | a = Werkstoffbezeichnung |
| L = Lösungsgeglüht | CR = Temperaturregelt warmumgeformt
(controlled rolled) | b = Lieferzustand |
| N = Normalgeglüht | G = Weichgeglüht | c = Prüfgegenstand |
| S = Spannungsarm geglüht | | d = Abmessungen in den Techn. Regeln |
| TM = Thermomechanisch behandelt | | e = Gewicht in den Technischen Regeln |
| U = Ungeglüht | | f = Nr. der Technischen Regeln |