



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Der TÜV SÜD Industrie Service GmbH

bescheinigt, dass die Firma

**Schmiedeberger Gießerei GmbH
Altenberger Straße 59a
01744 Dippoldiswalde**

als Werkstoffhersteller für

Gusserzeugnisse

über die Voraussetzungen zur Herstellung von Werkstoffen für
Druckgeräte entsprechend Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU ge-
mäß

AD2000 W0 sowie TRD 100

verfügt

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.
Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. P-21-04-369415-001 genannt.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgerä-
terichtlinie 2014/68/EU Bescheinigungen über spezifische Prüfungen an den Werk-
stoffen im o.g. Geltungsbereich auszustellen. Eventuell weitergehende Anfor-
derungen aus den angewandten technischen Spezifikationen zur Erfüllung des
Anhanges I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis zum 03/2024.

**Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit
erforderlich.**

Voraussetzung ist eine gültige Zertifizierung nach ISO 9001:2015.

Zertifikat-Nr.: Z-21-04-369415-001
Dresden, 01.04.2021



TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Hendrik Oltersdorf

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Abteilung Werkstoff- und Schweißtechnik
Westendstrasse 199, 80686 München



Industrie Service

ZERTIFIKAT

**Die Notifizierte Stelle – Kennnummer 0036 –
nach Druckgeräterichtlinie
der**

TÜV SÜD INDUSTRIE SERVICE GmbH

bescheinigt, dass die Firma

**Schmiedeberger Gießerei GmbH
Altenberger Str. 59 a
01744 Dippoldiswalde**

als Werkstoffhersteller
für Gusseisen mit Kugel- und Lamellengraphit (Grauguss)
legierten und niedriglegiert
austenitisches Gusseisen mit Lamellengraphit
und Temperguss

**über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem entsprechend
Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU**

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Bescheinigungen über spezifische Prüfungen an den Werkstoffen im o. g. Geltungsbereich auszustellen. Eventuell weitergehende Anforderungen aus den angewandten technischen Spezifikationen zur Erfüllung des Anhangs I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis zum März 2024.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 369415/2021/MUC-001

Dresden, 14. Mai 2021



Notifizierte Stelle, Nummer 0036


Hendrik Oltersdorf

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Drescherhäuser 5 d, 01159 Dresden



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.
P-21-04-369415-001 von / dated 29.04.2021

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street:	Schmiedeberger Gießerei GmbH Altenberger Str. 59 a	Nationalität:/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
Schmiedeberger Gießerei GmbH	Ort/City:	01744 Dippoldiswalde	deutsch	14.05.2021	1 v. / of 1	
Werk / plant: Dippoldiswalde						

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. P-21-04-369415-001 vom / dated 29.04.2021
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	4 = $\frac{1}{2}$ 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
1	EN-GJL-150	DIN EN	1561		Gusseisen mit Lammellengraphit	-	-	-	-	1,0	300	AD2000	W3/1	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.
2	EN-GJL-200	DIN EN	1561		Gusseisen mit Lammellengraphit	-	-	-	-	1,0	300	AD2000	W3/1	
3	EN-GJL-250	DIN EN	1561		Gusseisen mit Lammellengraphit	-	-	-	-	1,0	300	AD2000	W3/1	
4	EN-GJL-300	DIN EN	1561		Gusseisen mit Lammellengraphit	-	-	-	-	1,0	300	AD2000	W3/1	
5	EN-GJS-350-22-LT	DIN EN	1563	Rohgusst	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2	
6	EN-GJS-400-15	DIN EN	1563	eile,	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2	
7	EN-GJS-400-18	DIN EN	1563	teilweise	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2	
8	EN-GJS-400-18-LT	DIN EN	1563	bearbeitet	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2	
9	EN-GJS-450-18	DIN EN	1563	und	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2	
10	EN-GJS-500-7	DIN EN	1563	Oberfläch	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2	
11	EN-GJS-500-14	DIN EN	1563	en	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2	
12	EN-GJS-600-3	DIN EN	1563	behandelt	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2	
13	EN-GJS-600-10	DIN EN	1563		Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2	
14	EN-GJS-700-2	DIN EN	1563		Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2	
15	Entsprechend Werkstoffspezifikation	DIN EN	1654		Austenitisches Gusseisen mit Lamellengraphit	-	-	-	-	1,0	100	AD2000	W3/3	

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



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 369415/2021/MUC-001 von / dated 14.05.2021

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street:	Schmiedeberger Gießerei GmbH Altenberger Str. 59 a	Nationalität:/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
Schmiedeberger Gießerei GmbH	Ort/City:	01744 Dippoldiswalde	deutsch	14.05.2021	1 v. / of 1	

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	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.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
1	EN-GJMW-400-5	DIN EN	1562		Temperguss	-	-	-	-	0,1	25	DIN EN	1562	*) 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.
2	EN-GJMW-450-7	DIN EN	1562		Temperguss	-	-	-	-	0,1	25	DIN EN	1562	
3	EN-GJMW-360-12	DIN EN	1562		Temperguss	-	-	-	-	0,1	25	DIN EN	1562	
4	EN-GJL-150	DIN EN	1561	Roh- gussteile, teilweise bearbeitet und Ober- flächen behandelt	Gusseisen mit Lammellengraphit	-	-	-	-	1,0	300	AD2000	W3/1	
5	EN-GJL-200	DIN EN	1561		Gusseisen mit Lammellengraphit	-	-	-	-	1,0	300	AD2000	W3/1	
6	EN-GJL-250	DIN EN	1561		Gusseisen mit Lammellengraphit	-	-	-	-	1,0	300	AD2000	W3/1	
7	EN-GJL-300	DIN EN	1561		Gusseisen mit Lammellengraphit	-	-	-	-	1,0	300	AD2000	W3/1	
8	EN-GJS-350-22-LT	DIN EN	1563		Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2	
9	EN-GJS-400-15	DIN EN	1563		Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2	
10	EN-GJS-400-18	DIN EN	1563		Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2	
11	EN-GJS-400-18-LT	DIN EN	1563	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2		
12	EN-GJS-450-18	DIN EN	1563	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2		
13	EN-GJS-500-7	DIN EN	1563	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2		
14	EN-GJS-500-14	DIN EN	1563	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2		
15	EN-GJS-600-3	DIN EN	1563	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2		
16	EN-GJS-600-10	DIN EN	1563	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2		
17	EN-GJS-700-2	DIN EN	1563	Gusseisen mit Kugelgraphit	-	-	-	-	1,0	400	AD2000	W3/2		
18	Entsprechend Werkstoffspezifikation	DIN EN	1654		Austenitisches Gusseisen mit Lamellengraphit	-	-	-	-	1,0	100	AD2000	W3/3	

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