

# Zertifikat

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

Zertifikatsnummer: 01 202 311/Q-02 0002

Name und Anschrift des  
Zertifikatsinhaber:

**Walter G. Rathmann Segmentklammerschrauben  
GmbH & Co. KG  
Keltenstr. 22  
56743 Mendig  
Deutschland**

Hiermit wird bescheinigt, dass der Hersteller ein QM-System eingeführt hat und anwendet. Dieses wurde gemäß der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Kap 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.:

01 202 311/Q-02 0002

Geltungsbereich:

**Segment-Klammerschrauben und Wulst-Klammerschrauben,  
siehe Anlage, 12.12.19, Rev.: 9, zum Zertifikat**

Fertigungsstätte:

siehe Zertifikatsinhaber

Gültigkeit:

**Dieses Zertifikat ist gültig bis 31.01.2026.**

Köln, 24.01.2023

Dipl.-Ing. (FH) Vera Ruff



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

E-108a

# Anlage 2

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

Zertifikatsnummer: 01 202 311/Q-02 0002


Name und Anschrift des  
Zertifikatsinhaber:

**Walter G. Rathmann  
Segmentklammerschrauben  
GmbH & Co. KG  
Keltenstr. 22  
56743 Mendig  
Deutschland**

Fertigungsstätten:

Walter G. Rathmann  
Segmentklammerschrauben  
GmbH & Co. KG  
Klingelswiese 4  
56626 Andernach  
Deutschland


Köln, 24.01.2023


  
Dipl.-Ing. (FH) Vera Ruff



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

E-999

Geltungsbereich nach:		<input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3	<input checked="" type="checkbox"/> EN 764-5	<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W0	<input type="checkbox"/> WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)							
Hersteller				Werk		Nationalität	Datum	Blatt-Nr.				
Name: Walter G. Rathmann Segmentklammerschrauben GmbH & Co. KG Keltenstraße 22 Ort: 56743 Mendig				Klingelswiese 4, 56626 Andernach		D	12.12.19	1	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH			
						Rev.: 9	von : 3					
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		Ø					
					von	bis	vo n	bis				
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10
<b>1. Werkstoffe nach harmonisierten europäischen Normen (hEN) und Europäischen Werkstoffzulassungen (EAM) nach Richtlinie 2014/68/EU</b>												
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	C35E - 1.1181	DIN EN 10269	+QT	**)	M10	M24						*) Klammerschrauben **) Klammerschrauben und Muttern  in Anlehnung an AD2000 W2, W7, W10
2	21CrMoV5-7 - 1.7709	DIN EN 10269	+QT	*)	M16	M33						
3	34 Cr 4 - 1.7033	VdTÜV 09.71	+QT	*)	M12	M56						
4	42CrMo4 - 1.7225	DIN EN 10269	+QT	*)	M10	M56						
5	X6CrNiMoTi17-12-2 - 1.4571	DIN EN 10222-5	+AT	*)	M10	M30						
6	25CrMo4 - 1.7218	DIN EN 10269	+QT	**)	M10	M30						
7	NiCu 30Fe - 2.4360	VdTÜV 263		Muttern	M10	M33						
8	X5CrNi18-10 - 1.4301	DIN EN 10088-3	+AT	Muttern	M10	M56						
9	C45E - 1.1191	DIN EN 10269	+QT	Muttern	M10	M56						
10	X3CrNiMo13-4 - 1.4313	VdTÜV 395/3	+QT	*)	M16	M30						
11	X6CrNiTi18-10 - 1.4541	DIN EN 10222-5	+AT	Flügelmuttern	M10	M24						
12	X22CrMoV12-1 - 1.4923	DIN EN 10269	+QT2	**)	M24	M24						
13	X7CrNiMoBNb16-16 - 1.4986	DIN EN 10269	+WW+P	*)	M33	M33						
<b>Erläuterung</b>	+AT = lösungsgeglüht +AR = wie gewalzt +M = thermo-mechanisch behandelt +N = normalisiert oder normalisierend gewalzt			+NT = normalisiert und angelassen +QT = vergütet +S = weichgeglüht +SR = spannungsarmgeglüht			a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich +WW = warmverfestigt +P = ausscheidungsgehärtet					


Geltungsbereich nach:		<input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3	<input checked="" type="checkbox"/> EN 764-5	<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W0	<input type="checkbox"/> WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)							
Hersteller				Werk		Nationalität	Datum	Blatt-Nr.	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH			
Name: Walter G. Rathmann Segmentklammerschrauben GmbH & Co. KG Keltenstraße 22 Ort: 56743 Mendig				Klingelswiese 4, 56626 Andernach		D	12.12.19	2				
						Rev.: 9	von : 3					
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoffspezifikation	Lieferzustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max  1=t / 2=kg ↓ We rt	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen  	
					Dicke mm		Ø mm					8a
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10

## 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.

1	C35E - 1.1181	DIN EN 10269	+QT	**)	M10	M24							*) Klammerschrauben **) Klammerschrauben und Muttern  in Anlehnung an AD2000 W2, W7, W10
2	21CrMoV5-7 - 1.7709	DIN EN 10269	+QT	*)	M16	M33							
3	34 Cr 4 - 1.7033	VdTÜV 09.71	+QT	*)	M12	M56							
4	42CrMo4 - 1.7225	DIN EN 10269	+QT	*)	M10	M56							
5	X6CrNiMoTi17-12-2 - 1.4571	DIN EN 10222-5	+AT	*)	M10	M30							
6	25CrMo4 - 1.7218	DIN EN 10269	+QT	**)	M10	M30							
7	NiCu 30Fe - 2.4360	VdTÜV 263		Muttern	M10	M33							
8	X5CrNi18-10 - 1.4301	DIN EN 10088-3	+AT	Muttern	M10	M56							
9	C45E - 1.1191	DIN EN 10269	+QT	Muttern	M10	M56							
10	X3CrNiMo13-4 - 1.4313	VdTÜV 395/3	+QT	*)	M16	M30							
11	X6CrNiTi18-10 - 1.4541	DIN EN 10222-5	+AT	Flügelmuttern	M10	M24							
12	X22CrMoV12-1 - 1.4923	DIN EN 10269	+QT2	**)	M24	M24							
13	X7CrNiMoBNb16-16 - 1.4986	DIN EN 10269	+WW+P	*)	M33	M33							

<b>Erläuterung</b>	+AT = lösungsgeglüht +AR = wie gewalzt +M = thermo-mechanisch behandelt +N = normalisiert oder normalisierend gewalzt	+NT = normalisiert und angelassen +QT = vergütet +S = weichgeglüht +SR = spannungsarmgeglüht	a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich +WW = warmverfestigt +P = ausscheidungsgehärtet
--------------------	--	---	--

Geltungsbereich nach:		<input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3		<input checked="" type="checkbox"/> EN 764-5		<input type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W0		<input type="checkbox"/> WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)				
Hersteller				Werk				Nationalität	Datum	Blatt-Nr.	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH	
Name: Walter G. Rathmann Segmentklammerschrauben GmbH & Co. KG Keltenstraße 22 Ort: 56743 Mendig				Klingelswiese 4, 56626 Andernach				D	12.12.19	3		
								Rev.: 9	von : 3			
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoffspezifikation	Lieferzustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max  1=t / 2=kg ↓ Wert	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen  	
					Dicke mm		Ø mm					
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10
<b>3. Werkstoffe nach internationalen Normen ( z. B. ASTM, ASME, IBR usw. )</b>												
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.												
1	B7	ASME SA-193	+QT	*)	M10	M56					ASME-Code	*) Klammerschrauben
2	B8M, class 1	ASME SA-193	+AT	*)	M10	M30						
3	B16	ASME SA-193	+QT	*)	M12	M56						
4	8	ASME SA-194	+AT	Muttern	M10	M33						
5	2H	ASME SA-194	+QT	Muttern	M12	M56						
<b>Erläuterung</b>		+AT = lösungsgeglüht +AR = wie gewalzt +M = thermo-mechanisch behandelt +N = normalisiert oder normalisierend gewalzt			+NT = normalisiert und angelassen +QT = vergütet +S = weichgeglüht +SR = spannungsarmgeglüht			a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich +WW = warmverfestigt +P = ausscheidungsgehärtet				