

CERTIFICATE

Quality-Assurance System for material manufacturer
according to directive 2014/68/EU

Certificate no.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Name and address
of manufacturer:

ÇİMTAŞ BORU İmalatları ve Ticaret Ltd. Şti.

Ata Sb. Mahallesi Müge Caddesi No: 17 Bursa Serbest
Bölgesi Gemlik 16600 Bursa, TURKEY

Herewith we certify that the manufacturer has established and applies a **quality-assurance system related to the material**. This QA System has been subjected to a specific assessment acc. to directive 2014/68/EU, annex I, point 4.3 with regard to the materials mentioned within the scope of approval.

Approved acc. to directive
2014/68/EU:

**QA-System in relation to materials,
EN 764-5, section 4.2, and AD 2000-Merkblatt W0**

Certification file no:

2185639938

Audit report file no:

N-RP-CR-TUVNORD-2023-0041-R00

Scope of approval:
(product / material)

**Longitudinal Submerged Arc Welded Steel Pipes;
Seamless, Welded or Forged Steel Pipe Fittings;
Induction Bended Pipes**

(Details of the scope are mentioned in the annex of the certificate.)

Production site:

Bursa Serbest Bolgesi Gemlik 16600 Bursa, TURKEY

The certificate is valid until:

01.02.2027

only valid with a certificate in force acc. to EN ISO 9001

Istanbul , 01.02.2024

Certifier for Pressure Equipment of
TÜV NORD Turkey Teknik Kontrol ve
Belgelendirme A.Ş.

Mehmet SELÇUK

Annex: scope of approval

Basıncılı Kaplar Yönetmeliği 2014/68/AB Ek I Bölüm 4.3 ve AD 2000-Guideline W0'a göre malzeme üretici onay kapsamı
Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU Annex I sec. 4.3 and AD 2000-Guideline W0

Sertifika Eki / Annex to Certificate

Tarih / Date : 26.12.2023

Firma/firm: ÇİMTAŞ BORU İmalatları ve Ticaret Ltd. Şti.

DGRL-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Dosya / File: 2185639938

Yer/place: Bursa Serbest Bölgesi Gemlik 16600 Bursa, TURKEY

AD 2000-W0-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Dosya / File: 2185639938

Nu. No.	Malzeme İsimlendirmesi Material Name	Spesifikasyon Specification	Kondisyon Condition	Malzeme Formu Product Form	Ölçü / Dimension			Teknik Gereksinimler Tech. Requirements	Bulgu / Remarks	
					Kalınlık [mm] Thickness	Ø[mm]	[kg/t]			
1	2	3	4	5	6	7	8	9		
1	SAWL WELDED TUBES acc. to Pressure Equipment Directive Annex I sec. 4.3									
1.1	P195 TR1; P195 TR2; P235 TR1; P235 TR2; P265 TR1; P265 TR2;	EN 10217-1	1)	SAWL welded steel tube	8	65	406,4	1626	Directive 2014/68/EU	Certified acc. to PED annex I, sec. 4.3 by TÜV Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.
1.2	P275NL1; P275NL2; P355N; P355NH; P355NL1; P355NL2; P460N; P460NH; P460NL1; P460NL2	EN 10217-3	2)	SAWL welded steel tube	8	65	406,4	1626	Directive 2014/68/EU	1) no heat treatment, full pipe normalized 2) Normalised (entire tube), without subsequent heat treatment (stress relieving on the weld is permissible)
1.3	P235GH; P265GH; 16Mo3	EN 10217-5	2)	SAWL welded steel tube	8	65	406,4	1626	Directive 2014/68/EU	
1.4	P215NL; P265NL	EN 10217-6	2)	SAWL welded steel tube	8	65	406,4	1626	Directive 2014/68/EU	
1.5	Austenitic Steel Grades & Austenitic-Ferritic Steel Grades	EN10217-7	+AT	SAWL welded steel tube	8	40	406,4	1626	Directive 2014/68/EU	
1.6	CA 55; CB 60; CB 65; CB 70; CC 60; CC 65; CC 70; CD 70; CD 80	ASTM A671 3) ASME SA671	4)	electric-fusion-welded steel pipe	8	65	406,4	1626	Directive 2014/68/EU	3) Particular material appraisal (PMA) acc. to Pressure Equipment Directive is required. 4) no heat treatment, stress relieved, normalized, normalized and tempered, quenched and tempered

Açıklama / Explanation: +AT / AT = Isıl işlem / Solution heat treated; N = Normalize / normalized;

NT = Normalize ve Tavllanmış / normalized and annealed; +QT / V = Su verilmiş ve temperlenmiş / quenched and tempered; M = Sıcak Şekillendirme / thermomechanical treated

U = Tavlannamış / without annealing; S = Gerilim Giderme / stress relieved; A = Soft annealed; CR = Haddeleme / controlled hot rolled

Yönetmelik 2014/68/EU'ya göre malzeme kullanmak için bilgi / Hints for materials use acc. to Directive 2014/68/EU :

Özel malzeme operasyon istekleri basınçlı kap üreticisi ve ilgili yetkilendirilmiş kuruluş tarafından onaylanmalıdır. /

The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge.

Basıncılı Kaplar Yönetmeliği 2014/68/AB Ek I Bölüm 4.3 ve AD 2000-Guideline W0'a göre malzeme üretici onay kapsamı
Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU Annex I sec. 4.3 and AD 2000-Guideline W0

Sertifika Eki / Annex to Certificate

Tarih / Date : 26.12.2023

Firma/firm: ÇİMTAŞ BORU İmalatları ve Ticaret Ltd. Şti.

DGRL-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Dosya / File: 2185639938

Yer/place: Bursa Serbest Bölgesi Gemlik 16600 Bursa, TURKEY

AD 2000-W0-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Dosya / File: 2185639938

Nu. No.	Malzeme İsimlendirmesi Material Name	Spesifikasyon Specification	Kondisyon Condition	Malzeme Formu Product Form	Ölçü / Dimension			Teknik Gereksinimler Tech. Requirements	Bulgu / Remarks	
					Kalınlık [mm] Thickness	Ø[mm]	[kg/t]			
1	2	3	4	5	6	7	8	9		
1.7	A 45; A 50; A 55; B 60; B 65; B 70; C 55; C 60; C 65; C 70	ASTM A672 3) ASME SA672	4)	electric-fusion-welded steel pipe	8	65	406,4	1626	Directive 2014/68/EU	
1.8	CM-65; CM-70; CM-75; CMSH-70; CMS-75; CMSH-80; 1 1/4 CR; 2 1/4 CR	ASTM A691 3) ASME SA691	4)	electric-fusion-welded steel pipe	8	65	406,4	1626	Directive 2014/68/EU	
1.9	A; B; X42; X46; X52; X56; X60;X65; X70; X80	API 5L 3)	5)	SAWL steel pipe	8	52	406,4	1626	Directive 2014/68/EU	5) N, M, Q as per API 5L table 3
1.10	L210; L245; L290; L320; L360; L390; L415; L450; L485; L555	ISO 3183 3)	6)	SAWL steel pipe	8	52	406,4	1626	Directive 2014/68/EU	6) N, M, Q as per ISO3183 table 3
1.11	304; 304L; 304H; 304N; 304LN; 316; 316L; 316H; 316N; 316LN; 321; 321H; 347; 347H; 347LN;	ASTM A358 3) ASME SA358	solution annealing	electric-fusion-welded steel pipe	8	40	406,4	1626	Directive 2014/68/EU	
1.12	S31200; S31260; S31500; S31803; S32003; S32205;	ASTM A928 3)	quench, rapid cooling	steel pipe electric fusion welded with addition of filler metal	8	40	406,4	1626	Directive 2014/68/EU	

Açıklama / Explanation: +AT / AT = Isıl işlem / Solution heat treated; N = Normalize / normalized;

NT = Normalize ve Tavlınmış / normalized and annealed; +QT / V = Su verilmiş ve temperlenmiş / quenched and tempered; M = Sıcak Şekillendirme / thermomechanical treated

U = Tavlınmamış / without annealing; S = Gerilim Giderme / stress relieved; A = Soft annealed; CR = Haddeleme / controlled hot rolled

Yönetmelik 2014/68/EU'ya göre malzeme kullanmak için bilgi / Hints for materials use acc. to Directive 2014/68/EU :

Özel malzeme operasyon istekleri basınçlı kap üreticisi ve ilgili yetkilendirilmiş kuruluş tarafından onaylanmalıdır. /

The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge.

Basıncılı Kaplar Yönetmeliği 2014/68/AB Ek I Bölüm 4.3 ve AD 2000-Guideline W0'a göre malzeme üretici onay kapsamı
Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU Annex I sec. 4.3 and AD 2000-Guideline W0

Firma/firm: ÇİMTAŞ BORU İmalatları ve Ticaret Ltd. Şti.
Yer/place: Bursa Serbest Bölgesi Gemlik 16600 Bursa, TURKEY

Sertifika Eki / Annex to Certificate

DGRL-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00
AD 2000-W0-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Tarih / Date : 26.12.2023

Dosya / File: 2185639938
Dosya / File: 2185639938

Nu. No.	Malzeme İsimlendirmesi Material Name	Spesifikasyon Specification	Kondisyon Condition	Malzeme Formu Product Form	Ölçü / Dimension			Teknik Gereksinimler Tech. Requirements	Bulgu / Remarks	
					Kalınlık [mm] Thickness	Ø[mm]	[kg/t]			
1	2	3	4	5	6	7	8	9		
2	CUSTOM PIPE PRODUCED FROM PLATE acc. to Pressure Equipment Directive Annex I sec. 4.3									
2.1	13CrMo4-5; 10CrMo9-10 in accordance with EN 10028-2 as the starting plate material	7)	2)	longitudinal welded custom pipe produced from plate	8	65	406,4	1626	Directive 2014/68/EU 8)	7) Following the manufacturing technical requirements of EN 10217-5 8) When available, manufacturer's / purchaser's drawing / specification / order
3	SAWL WELDED TUBES acc. to AD 2000-Guideline W0									
3.1	P195 TR2; P235 TR2; P265 TR2	DIN EN 10217-1	1)	SAWL welded steel tube	8	65	406,4	1626	Directive 2014/68/EU AD2000 W4, W10 *)	*) Inspection certificate EN10204 - 3.2 by TÜV Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.
3.2	P275NL1; P275NL2; P355N; P355NH; P355NL1; P355NL2; P460N; P460NH; P460NL1; P460NL2	DIN EN 10217-3 & VdTÜV-352/1, 354/1 and 357/1	2)	SAWL welded steel tube	8	65	406,4	1626	Directive 2014/68/EU AD2000 W4, W10 *)	
3.3	P235GH; P265GH; 16Mo3	DIN EN 10217-5	2)	SAWL welded steel tube	8	65	406,4	1626	Directive 2014/68/EU AD2000 W4, W10 *)	
3.4	P215NL; P265NL	DIN EN 10217-6	2)	SAWL welded steel tube	8	65	406,4	1626	Directive 2014/68/EU AD2000 W4, W10 *)	

Açıklama / Explanation: +AT / AT = Isı işlem / Solution heat treated; N = Normalize / normalized;

NT = Normalize ve Tavlınmış / normalized and annealed; +QT / V = Su verilmiş ve temperlenmiş / quenched and tempered; M = Sıcak Şekillendirme / thermomechanical treated

U = Tavlınmamış / without annealing; S = Gerilim Giderme / stress relieved; A = Soft annealed; CR = Haddeleme / controlled hot rolled

Yönetmelik 2014/68/EU'ya göre malzeme kullanmak için bilgi / Hints for materials use acc. to Directive 2014/68/EU :

Özel malzeme operasyon istekleri basınçlı kap üreticisi ve ilgili yetkilendirilmiş kuruluş tarafından onaylanmalıdır. /

The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge.

Basıncılı Kaplar Yönetmeliği 2014/68/AB Ek I Bölüm 4.3 ve AD 2000-Guideline W0'a göre malzeme üretici onay kapsamı
Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU Annex I sec. 4.3 and AD 2000-Guideline W0

Sertifika Eki / Annex to Certificate

Tarih / Date : 26.12.2023

Firma/firm: ÇİMTAŞ BORU İmalatları ve Ticaret Ltd. Şti.

DGRL-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Dosya / File: 2185639938

Yer/place: Bursa Serbest Bölgesi Gemlik 16600 Bursa, TURKEY

AD 2000-W0-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Dosya / File: 2185639938

Nu. No.	Malzeme İsimlendirmesi Material Name	Spesifikasyon Specification	Kondisyon Condition	Malzeme Formu Product Form	Ölçü / Dimension				Teknik Gereksinimler Tech. Requirements	Bulgu / Remarks
					Kalınlık [mm] Thickness	Ø[mm]	[kg/t]			
1	2	3	4	5	6	7	8	9		
3.5	1.4307; 1.4306; 1.4311; 1.4301; 1.4541; 1.4404; 1.4401; 1.4571; 1.4432; 1.4435; 1.4439; 1.4539; 1.4550; 1.4429; 1.4436; 1.4438; 1.4563; 1.4547; 1.4529; 1.4362; 1.4462; 1.4410; 1.4501 (only Test Category 2)	DIN EN 10217-7 & VdTÜV-405, 421, 415, 435, 468, 473, 483 or 502	+AT	SAWL welded steel tube	8	40	406,4	1626	Directive 2014/68/EU AD2000 W2, W10 *)	
4	SEAMLESS OR WELDED PIPE FITTING acc. to Pressure Equipment Directive Annex I sec. 4.3									
4.1	P235GH; P265GH; P355GH; P355N; P355NH; 16Mo3; 13CrMo4-5; 10CrMo9-10; X10CrMoVNb9-1	EN 10253-2	+N, +NT +NT, +QT	elbow, tee, cap reducer (Type A & Type B)	3	150	21,3	1524	Directive 2014/68/EU	
4.2	Austenitic Steel Grades & Austenitic-Ferritic Steel Grades	EN 10253-4	+AT	elbow, tee, cap reducer (Type A & Type B)	3	150	21,3	1524	Directive 2014/68/EU	
4.3	WPB; WPC; WP11; WP22; WP5; WP9; WP91; WP92	ASTM A234 3) ASME SA234	9)	elbow, tee, cap reducer	3	150	21,3	1524	Directive 2014/68/EU B16.9, B16.28 MSS-SP-75	9) no heat treatment, stress relieved, normalized, normalized and tempered

Açıklama / Explanation: +AT / AT = Isıl işlem / Solution heat treated; N = Normalize / normalized;

NT = Normalize ve Tavlınmış / normalized and annealed; +QT / V = Su verilmiş ve temperlenmiş / quenched and tempered; M = Sıcak Şekillendirme / thermomechanical treated

U = Tavlınmamış / without annealing; S = Gerilim Giderme / stress relieved; A = Soft annealed; CR = Haddeleme / controlled hot rolled

Yönetmelik 2014/68/EU'ya göre malzeme kullanmak için bilgi / Hints for materials use acc. to Directive 2014/68/EU :

Özel malzeme operasyon istekleri basınçlı kap üreticisi ve ilgili yetkilendirilmiş kuruluş tarafından onaylanmalıdır. /

The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge.

Basıncılı Kaplar Yönetmeliği 2014/68/AB Ek I Bölüm 4.3 ve AD 2000-Guideline W0'a göre malzeme üretici onay kapsamı
Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU Annex I sec. 4.3 and AD 2000-Guideline W0

Sertifika Eki / Annex to Certificate

Tarih / Date : 26.12.2023

Firma/firm: ÇİMTAŞ BORU İmalatları ve Ticaret Ltd. Şti.

DGRL-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Dosya / File: 2185639938

Yer/place: Bursa Serbest Bölgesi Gemlik 16600 Bursa, TURKEY

AD 2000-W0-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Dosya / File: 2185639938

Nu. No.	Malzeme İsimlendirmesi Material Name	Spesifikasyon Specification	Kondisyon Condition	Malzeme Formu Product Form	Ölçü / Dimension				Teknik Gereksinimler Tech. Requirements	Bulgu / Remarks
					Kalınlık [mm] Thickness		Ø[mm]	[kg/t]		
1	2	3	4	5	6		7		8	9
4.4	WPL3; WPL6; WPL8; WPL9	ASTM A420 3) ASME SA420	+N, +NT	elbow, tee, cap reducer	3 8	150 50	21,3 406,4	1524 1524	Directive 2014/68/EU B16.9, B16.28 MSS-SP-75	
4.5	WP304; WP304L; WP304H; WP304N; WP304LN; WP316; WP316L; WP316H; WP316N; WP316LN; WP321; WP321H; WP347; WP347H; WP347LN	ASTM A403 3) ASME SA403	9)	elbow, tee, cap reducer	3 8	150 50	21,3 406,4	1524 1524	Directive 2014/68/EU B16.9, B16.28 MSS-SP-75	
4.6	WPHY42; WPHY46; WPHY52; WPHY60; WPHY65; WPHY70	ASTM A860 3)	10)	elbow, tee, cap reducer	3 8	150 50	21,3 406,4	1524 1524	Directive 2014/68/EU B16.9, B16.28 MSS-SP-75	10) normalizing, quenching and tempering or stress relieving
4.7	WPS31803; WPS32101; WPS32202; WPS32750; WPS32950; WPS32760; WPS32974; WPS32550; WPS32205	ASTM A815 3) ASME SA815	quench, rapid cooling	elbow, tee, cap reducer	3 8	150 50	21,3 406,4	1524 1524	Directive 2014/68/EU B16.9, B16.28 MSS-SP-75	

Açıklama / Explanation: +AT / AT = Isıl işlem / Solution heat treated; N = Normalize / normalized;

NT = Normalize ve Tavllanmış / normalized and annealed; +QT / V = Su verilmiş ve temperlenmiş / quenched and tempered; M = Sıcak Şekillendirme / thermomechanical treated

U = Tavlansız / without annealing; S = Gerilim Giderme / stress relieved; A = Soft annealed; CR = Haddeleme / controlled hot rolled

Yönetmelik 2014/68/EU'ya göre malzeme kullanmak için bilgi / Hints for materials use acc. to Directive 2014/68/EU :

Özel malzeme operasyon istekleri basınçlı kap üreticisi ve ilgili yetkilendirilmiş kuruluş tarafından onaylanmalıdır. /

The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge.

Basınçlı Kaplar Yönetmeliği 2014/68/AB Ek I Bölüm 4.3 ve AD 2000-Guideline W0'a göre malzeme üretici onay kapsamı
Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU Annex I sec. 4.3 and AD 2000-Guideline W0

Sertifika Eki / Annex to Certificate

Tarih / Date : 26.12.2023

Firma/firm: ÇİMTAŞ BORU İmalatları ve Ticaret Ltd. Şti.

DGRL-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Dosya / File: 2185639938

Yer/place: Bursa Serbest Bölgesi Gemlik 16600 Bursa, TURKEY

AD 2000-W0-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Dosya / File: 2185639938

Nu. No.	Malzeme İsimlendirmesi Material Name	Spesifikasyon Specification	Kondisyon Condition	Malzeme Formu Product Form	Ölçü / Dimension			Teknik Gereksinimler Tech. Requirements	Bulgu / Remarks
					Kalınlık [mm] Thickness	Ø[mm]	[kg/t]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
5	INDUCTION BENDED PIPE acc. to Pressure Equipment Directive Annex I sec. 4.3								
5.1	Carbon Steels & Alloy Steels	- 3)	U, S, A, N, +NT, +QT	Induction Bends	5 108	73 864	Directive 2014/68/EU B16.49 EN 14870-1, ISO 15590-1 8)		
6	FORGED FITTING acc. to Pressure Equipment Directive Annex I sec. 4.3 (machining from semi-finished materials)								
6.1	P245GH; P280GH; 16Mo3; 13CrMo4-5; 11CrMo9-10; X10CrMoVNB9-1	EN 10222-2	+N +NT, +QT +NT	flanges, olets, special forged fittings	max. as per specification	21,3 1219	Directive 2014/68/EU EN1092-1		
6.2	Austenitic Steel Grades & Austenitic-Ferritic Steel Grades	EN 10222-5	+AT	flanges, olets, special forged fittings	max. as per specification	21,3 1219	Directive 2014/68/EU EN1092-1		
6.3	-	ASTM A105 3) ASME SA105	+N	flanges, olets, special forged fittings	max. as per specification	21,3 1219	Directive 2014/68/EU B16.5, B16.47, B16.11 MSS SP-97		
6.4	LF1; LF2; LF3; LF5; LF6; LF9	ASTM A350 3) ASME SA350	+N, +NT	flanges, olets, special forged fittings	max. as per specification	21,3 1219	Directive 2014/68/EU B16.5, B16.47, B16.11 MSS SP-97		

Açıklama / Explanation: +AT / AT = Isıl işlem / Solution heat treated; N = Normalize / normalized;

NT = Normalize ve Tavlınmış / normalized and annealed; +QT / V = Su verilmiş ve temperlenmiş / quenched and tempered; M = Sıcak Şekillendirme / thermomechanical treated

U = Tavlınmamış / without annealing; S = Gerilim Giderme / stress relieved; A = Soft annealed; CR = Haddeleme / controlled hot rolled

Yönetmelik 2014/68/EU'ya göre malzeme kullanmak için bilgi / Hints for materials use acc. to Directive 2014/68/EU :

Özel malzeme operasyon istekleri basınçlı kap üreticisi ve ilgili yetkilendirilmiş kuruluş tarafından onaylanmalıdır. /

The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge.

Basıncılı Kaplar Yönetmeliği 2014/68/AB Ek I Bölüm 4.3 ve AD 2000-Guideline W0'a göre malzeme üretici onay kapsamı
Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU Annex I sec. 4.3 and AD 2000-Guideline W0

Sertifika Eki / Annex to Certificate

Tarih / Date : 26.12.2023

Firma/firm: ÇİMTAŞ BORU İmalatları ve Ticaret Ltd. Şti.

DGRL-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Dosya / File: 2185639938

Yer/place: Bursa Serbest Bölgesi Gemlik 16600 Bursa, TURKEY

AD 2000-W0-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Dosya / File: 2185639938

Nu. No.	Malzeme İsimlendirmesi Material Name	Spesifikasyon Specification	Kondisyon Condition	Malzeme Formu Product Form	Ölçü / Dimension			Teknik Gereksinimler Tech. Requirements	Bulgu / Remarks
					Kalınlık [mm] Thickness	Ø[mm]	[kg/t]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
6.5	F11; F22; F5; F9; F91; F92; F304; F304L; F304H; F304N; F304LN; F316; F316L; F316H; F316N; F316LN; F321; F321H; F347; F347H; F347LN; F50; F51; F52; F53; F54; F55; F57; F59; F60; F61; F65; F66; F67; F68; F69; F71	ASTM A182 3) ASME SA182	+NT +AT	flanges, olets, special forged fittings	max. as per specification	21,3	1219	Directive 2014/68/EU ASME B16.5, B16.47 ASME B16.11 MSS SP-97	
6.6	F42; F46; F48; F50; F52; F56; F60; F65; F70	ASTM A694 3) ASME SA694	+N, +NT, +QT	flanges, olets, special forged fittings	max. as per specification	21,3	1219	Directive 2014/68/EU ASME B16.5, B16.47 ASME B16.11 MSS SP-97	
7	SEAMLESS OR WELDED PIPE FITTING acc. to AD 2000-Guideline W0								
7.1	P235GH; P265GH; P355GH; P355N; P355NH; 16Mo3; 13CrMo4-5; 10CrMo9-10; X10CrMoVNb9-1	DIN EN 10253-2	+N, +NT +NT, +QT	elbow, tee, cap reducer (Type A & Type B)	3 150 8 50	21,3	1524 1524	Directive 2014/68/EU AD2000 HP8/3, W4, W10 *)	

Açıklama / Explanation: +AT / AT = Isı işlem / Solution heat treated; N = Normalize / normalized;

NT = Normalize ve Tavllanmış / normalized and annealed; +QT / V = Su verilmiş ve temperlenmiş / quenched and tempered; M = Sıcak Şekillendirme / thermomechanical treated

U = Tavlansız / without annealing; S = Gerilim Giderme / stress relieved; A = Soft annealed; CR = Haddeleme / controlled hot rolled

Yönetmelik 2014/68/EU'ya göre malzeme kullanmak için bilgi / Hints for materials use acc. to Directive 2014/68/EU :

Özel malzeme operasyon istekleri basınçlı kap üreticisi ve ilgili yetkilendirilmiş kuruluş tarafından onaylanmalıdır. /

The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge.

Basıncılı Kaplar Yönetmeliği 2014/68/AB Ek I Bölüm 4.3 ve AD 2000-Guideline W0'a göre malzeme üretici onay kapsamı
Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU Annex I sec. 4.3 and AD 2000-Guideline W0

Sertifika Eki / Annex to Certificate

Tarih / Date : 26.12.2023

Firma/firm: ÇİMTAŞ BORU İmalatları ve Ticaret Ltd. Şti.

DGRL-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Dosya / File: 2185639938

Yer/place: Bursa Serbest Bölgesi Gemlik 16600 Bursa, TURKEY

AD 2000-W0-Nr.: N-CR-TUVNORD-2023-0042-R00

Dosya / File: 2185639938

Nu. No.	Malzeme İsimlendirmesi Material Name	Spesifikasyon Specification	Kondisyon Condition	Malzeme Formu Product Form	Ölçü / Dimension			Teknik Gereksinimler Tech. Requirements	Bulgu / Remarks
					Kalınlık [mm] Thickness	Ø[mm]	[kg/t]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
7.2	Austenitic Steel Grades & Austenitic-Ferritic Steel Grades	DIN EN 10253-4 & VdTÜV-405, 421, 415, 435, 468, 473, 483 or 502	+AT	elbow, tee, cap reducer (Type A & Type B)	3 150 8 50	21,3 1524 406,4 1524	Directive 2014/68/EU AD2000 HP8/3, W2, W4, W10 *)		
8	FORGED FITTING acc. to AD 2000-Guideline W0 (machining from semi-finished materials)								
8.1	P245GH; P280GH; 16Mo3; 13CrMo4-5; 11CrMo9-10; X10CrMoVNb9-1	DIN EN 10222-2 & VdTÜV-511/3	+N +NT, +QT +NT	flanges, olets, special forged fittings	max. as per specification	21,3 1219	Directive 2014/68/EU AD2000 HP8/3, W9, W13, W10 *) EN1092-1		
8.2	1.4307; 1.4311; 1.4301; 1.4948; 1.4541; 1.4941; 1.4404; 1.4406; 1.4401; 1.4571; 1.4432; 1.4435; 1.4439; 1.4539; 1.4910; 1.4550; 1.4912; 1.4429; 1.4436; 1.4449; 1.4547; 1.4529; 1.4650;	DIN EN 10222-5 & VdTÜV-405, 421, 415, 435, 468, 473, 483 or 502	+AT	flanges, olets, special forged fittings	max. as per specification	21,3 1219	Directive 2014/68/EU AD2000 HP8/3, W2, W10 *) EN1092-1		

Açıklama / Explanation: +AT / AT = Isıl işlem / Solution heat treated; N = Normalize / normalized;

NT = Normalize ve Tavllanmış / normalized and annealed; +QT / V = Su verilmiş ve temperlenmiş / quenched and tempered; M = Sıcak Şekillendirme / thermomechanical treated

U = Tavlınmamış / without annealing; S = Gerilim Giderme / stress relieved; A = Soft annealed; CR = Haddeleme / controlled hot rolled

Yönetmelik 2014/68/EU'ya göre malzeme kullanmak için bilgi / Hints for materials use acc. to Directive 2014/68/EU :

Özel malzeme operasyon istekleri basınçlı kap üreticisi ve ilgili yetkilendirilmiş kuruluş tarafından onaylanmalıdır. /

The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge.