


eltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen für überwachungsbedürftige Anlagen
Scope of the Approval - Manufacturing of Base Material used for Regulated Pressure Equipment

Anlage zum Bestätigungsschreiben
 Certificate No. **19-IS-0631-20 -PED-1841**
 Annex to Manufacturer's Approval
 Certificate No.

Hersteller/ Name: Aral Dokum Makina Sa. Tic. Ltd. Şti. Ort/City: Istanbul	ERTUĞ METAL DÖKÜM MAKINA SAN. VE TIC. A.Ş. Kayabaşı Köyü Papatya sok. No.56 Başakşehir	Nationalität/ Country: TURKEY	Datum/ Date: 21.04.2020	Blatt-Nr./ Page No.: 1 von / of	TUV AUSTIRA TURK				
Manufacturer: Name: Aral Dokum Makina Sa. Tic. Ltd. Şti. Ort/City: Istanbul	ERTUĞ METAL DÖKÜM MAKINA SAN. VE TIC. A.Ş. Kayabaşı Köyü Papatya sok. No.56 Başakşehir	Nationalität/ Country: TURKEY	Datum/ Date: 21.04.2020	Blatt-Nr./ Page No.: 1 von / of	TUV AUSTIRA TURK				

Ifd. Nr./ No.	Werkstoffbezeichnung/ Material Name Werkstoff-Nr./ Material No.	Werkstoff- Spezifikation Material Specification		Liefer- zustand Delivery Condition*	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Production Form Begriff / Name	Abmessungen Dimensions				Gewicht Weight max. 1 = t 2 = kg ↓ W er t v a l u e	Prüfgrundlagen/ Anforderungen Technische Regeln / Technical Requirements		TÜV- Nr./ No.											
		Art/Spec.	Nr./ No.			Dicke [mm] Thickness von/ from		Durchmesser [mm] Diameter von/ from			Art./ Spec.	Nr. / No.	0	0	0	0	0	0	08	0	1	1	1	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	11										
1	EN-JS1030	EN GJS 400-15		U	Casting	4	800	20	1000	800kg		2014/68/ EU and EN 1563		 A.-Nr. / Order No.: 19-IS-0631 for PED Annex 1 4.3 certification dated 21.04.2020										
2	EN-JS1050	EN GJS 500-7		U	Casting	4	800	20	1000	800kg		2014/68/ EU and EN 1563												
3	EN-JS1025	EN-GJS- 400-18-LT		S	Casting	6	600	20	500	600kg		2014/68/ EU and EN 1563												

Erläuterungen / Notes: **A** = Lösungsgeglüht und abgeschreckt/solution annealed and quenched **L** = Lösungsgeglüht/solution annealed **N** = Normalgeglüht / normalized **S** = Spannungsarmgeglüht/stress relieved **TM** = Thermomech. behandelt/thermomech. treated **U** = Ungeglüht/not annealed **V** = Vergütet /quenched and tempered **CR** = Temperaturgeregelte warmumgeformt/ temperature controlled hot formed (controlled rolled) **G** = Weichgeglüht /annealed **a** = Werkstoffbezeichnung in Spalte 11/material designation in column 11 **b** = Lieferzustand in Spalte 11 / delivery condition in column 11 **c** = Prüfgegenstand in Spalte 11 / object in column 11 **d** = Abmessung in den Technischen Regeln / dimensions acc. to technical rules **e** = Gewicht in den Technischen Regeln /weight acc. to technical rules **f** = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 11/No. of the technical rules in column 11