FQC STANDARD

TÜRKAK
Ürün
TS EN ISO/IEC 17065
AB-0122-U

EN ISO 3834-2

METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞI İÇİN KALİTE ŞARTLARI

QUALITY CONDITIONS FOR FUSION WELDING OF METALLIC MATERIALS

Bölüm 2: Kapsamlı Kalite Şartları/*Chapter 2: Comprehensive Quality Requirements*

Sertifika No. : **2023-01-3834-6**
Certificate No.

Firma Adı ve Adresi : **OKUR MAKİNA İMALAT VE İNŞAAT SAN. TİC. A.Ş.**
Company Name and Address Şeyhler Mah. Şeyhler Km. Evl. Fabrika No:72 AKYURT/ANKARA
Büğdüz Mahallesi Kaymakam A.Galip Kaya Caddesi No:5 AKYURT/ANKARA

Kapsam : **ASFALT MAKİNE, EKİPMANLARI, ARAÇ ÜSTÜ EKİPMANLARI, TREYLER, TANKER, SİLOBOS İMALATI TASARIMI, SATIŞI VE SERVİS HİZMETLERİ**
Scope *PRODUCTION, DESING, SALES AND SERVICES OF ASPHALT MACHINERY, EQUİPMENT, TRACK-MOUNTED EQUIPMENT TRAILER, TANKER, SILO-TRAİLER*

Yukarıda adı geçen firma, belirtilen kapsamda Kalite Yönetim Sistemi yürürlüğe koymuş ve uygulamakta olup ilgili kalite standardına uygunluğu tarafımızdan onaylanmıştır.
The above-mentioned company has implemented a Quality Management System within the scope specified and it has been endorsed by us for compliance with the relevant quality standard.

Bu belge, firmanın EN ISO 3834-2 standardının gerekliliklerini yerine getirdiği ve FQC Standard Uygunluk Değerlendirme A.Ş. 'a karşı sorumluluğunu taşıdığı sürece geçerlidir.
This Certificate shall remain in force subject to continuing compliance with the standard EN ISO 3834-2 and contractual requirements against FQC Standard Uygunluk Değerlendirme A.Ş.

Rapor No. : **CPR-2023-01-FQC-003(EN3834)**
Report No.

Sertifika Düzenleme Tarihi : **30.01.2023**
Certificate Issue Date

Belge Geçerlilik Tarihi : **31.01.2024**
Certificate Validity Date

Sertifikasyon Bitiş Tarihi : **30.01.2026**
Certification Expiry Date

Belgelendirme Periyodu(Yıl) : **3**
Certification Period (Year)

FQC STANDARD APPROVED

Ömer Faruk KUTLU
Belgelendirme Müdürü
Certification Manager

TÜRKAK
Ürün
TS EN ISO/IEC 17065
AB-0122-U

EN ISO 3834-2 EK-1/*ANNEX-1*

Sertifika No. : **2023-01-3834-6**
Certificate No.

Ana Malzeme Grubu *Base Material Group*	: Group 1.1 / S195,S235 Group 1.2 / S355 Group 8.1 / 304 L	CEN ISO/TR 15608
Kaynak Prosedür Onayı(WPQR) *Welding Procedure Qualification Record (WPQR)*	: 3 mm to 12 mm for BW, 111 ISO 15608 1.1 3 mm to 12 mm for FW, 111 ISO 15608 1.1 3 mm to 16 mm for FW, 111 ISO 15608 1.2 5 mm to 20 mm for BW, 111 ISO 15608 1.1 2 mm to 8 mm for BW, 111 ISO 15608 1.1 5 mm to 20 mm for FW, 111 ISO 15608 1.1 3 mm to 12 mm for BW, 135 ISO 15608 1.1 3 mm to 10 mm for BW, 135 ISO 15608 1.2 3 mm to 16 mm for FW, 135 ISO 15608 1.2 7.5 mm to30mm for BW, 135 ISO 15608 1.2 ≥5 mm. for FW, 135 ISO 15608 1.2 3 mm to 12 mm for FW, 141 ISO 15608 1.1 3 mm to 12 mm for BW, 141 ISO 15608 1.1 3 mm to 16 mm for FW, 141 ISO 15608 1.2 3 mm to 12 mm for FW, 141 ISO 15608 8.1 3 mm to 7.2 mm for BW, 141+111 ISO 15608 1.1 3 mm to 14 mm for BW, 135+121 ISO 15608 1.2 3 mm to 14 mm for BW, 121 ISO 15608 1.2	EN ISO 15614-1
Kaynak Prosedür Şartnamesi *Welding Procedure Specification (WPS)*	: 3 mm to 12 mm for BW, 111 ISO 15608 1.1 3 mm to 12 mm for FW, 111 ISO 15608 1.1 3 mm to 16 mm for FW, 111 ISO 15608 1.2 5 mm to 20 mm for BW, 111 ISO 15608 1.1 2 mm to 8 mm for BW, 111 ISO 15608 1.1 5 mm to 20 mm for FW, 111 ISO 15608 1.1 3 mm to 12 mm for BW, 135 ISO 15608 1.1 3 mm to 10 mm for BW, 135 ISO 15608 1.2 3 mm to 16 mm for FW, 135 ISO 15608 1.2 7.5 mm to30mm for BW, 135 ISO 15608 1.2 ≥5 mm. for FW, 135 ISO 15608 1.2 3 mm to 12 mm for FW, 141 ISO 15608 1.1 3 mm to 12 mm for BW, 141 ISO 15608 1.1 3 mm to 16 mm for FW, 141 ISO 15608 1.2 3 mm to 12 mm for FW, 141 ISO 15608 8.1 3 mm to 7.2 mm for BW, 141+111 ISO 15608 1.1 3 mm to 14 mm for BW, 135+121 ISO 15608 1.2 3 mm to 14 mm for BW, 121 ISO 15608 1.2	EN ISO 15609-1
Kaynak Prosesi *Welding Process*	: 111,121,135,141	EN ISO 4063
Kaynak Koordinatörü *Welding Coordinator*	: İLTERİŞ KAĞAN KUYUGÖZ, 05.02.1988	IWE, TR/IWE/02-131117-29
Kaynak Koordinatörü Vekili *Welding Coordinator Deputy*	: ALİ AKCAN, 02.03.1983	EN 14731, 17-IS-0250-TR-0013

Firma, imalat ve kaynak prosesi ekipmanları, kaynak koordinatörü, nitelikli kaynak personeli, nitelikli imalat denetim ve gözetim personeli ve uygun kalite yönetim sistemi ön şartlarını yerine getirmiş ve uygulamaktadır.
The Company, manufacturing and welding process equipment, welding coordinator, qualified welding personnel, qualified manufacturing inspection and surveillance personnel, appropriate quality management system fulfills and applies prerequisites.

FQC STANDARD
APPROVED