

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. : FQC25-356201
Certificate No.

Firma Adı ve Adresi : TEDSAN MAKİNE MÜH. TAAH. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
Company Name and Address SATIKADIN MAH. ŞEHİT MEHMET ÖZDEN CAD. NO:33 KAHRAMANKAZAN/ANKARA

Kapsam : Yapısal Çelik Bileşenleri, Çelik Konstrüksiyon İmalatı
Scope Structural Steel Components, Steel Construction Manufacturing

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. : 3834-356201
Report No.

İlk Yayın Tarihi : 25.02.2025
First Issue Date

Belge Düzenleme Tarihi : 25.02.2025
Document Editing Date

Belge Geçerlilik Tarihi : 25.02.2026
Document Validity Date

Sertifikasyon Bitiş Tarihi : 25.02.2028
Certification Expiry Date



Ömer Faruk KUTLU
Belgelendirme Müdürü
Certification Manager

FQC STANDARD UYGUNLUK DEĞERLENDİRME A.Ş.



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

Sertifika No. : FQC25-356201
Certificate No.

Ana Malzeme Grubu <i>Base Material Group</i>	: Group 1.1 - Group 1.2 - Group 8.1	CEN ISO/TR 15608
Kaynak Prosedür Onayı(WPQR) <i>Welding Procedure Qualification Record (WPQR)</i>	: 3mm<to<24mm for FW, 135 ISO 15608 1.2-15608 1.2 3mm<to<24mm for FW-BW, 135 ISO 15608 1.2-15608 1.2 3mm<to<24mm for FW-BW, 121 ISO 15608 1.2-15608 1.2 Q30.15mm 3mm<t<17.08mm for BW, 141 ISO 15608 1.1-15608 1.1 Q30.15mm 3mm<t <12mm for BW, 141 ISO 15608 8.1-15608 8.1	EN ISO 15614-1 EN ISO 15609-1
Kaynak Prosedür Şartnamesi <i>Welding Procedure Specification (WPS)</i>	: 3mm<to<24mm for FW, 135 ISO 15608 1.2-15608 1.2 3mm<to<24mm for FW-BW, 135 ISO 15608 1.2-15608 1.2 3mm<to<24mm for FW-BW, 121 ISO 15608 1.2-15608 1.2 Q30.15mm 3mm<t<17.08mm for BW,141 ISO 15608 1.1-15608 1.1 Q30.15mm 3mm<t<12mm for BW,141 ISO 15608 8.1-15608 8.1	
Kaynak Prosesi <i>Welding Process</i>	: 135 -121-141	EN ISO 4063
Kaynak Koordinatörü <i>Welding Coordinator</i>	: TUNCAY ZEYBEK	KAYNAK KOOR.PERS.SERT.

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.

