|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Başvuru sahibi / müşteri | | | |
| Kuruluş / Üretici |  | | |
| Adresi: |  | | |
| Üretim Adresi (farklı ise) |  | | |
| Posta kodu |  | | |
| İlgili Kişi: |  | | |
| Telefon |  | Faks |  |
| e-posta |  | | |
| Internet adresi |  | | |
| Ana Ürünler |  | | |
| Vergi No. |  | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Ön Denetim | İlk belgelendirme | Gözetim |
| Yeniden belgelendirme | Kapsam Ekleme |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Denetim İstenen Tarih | : |

Uygulama Alanı (Lütfen çarpı işareti ile uygun alanı işaretleyiniz)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| TS EN 15085-2 | | CL 1 | | CL 2 | | | CL 3 | | | CL 4 |
| Tasarımlı  Satın almalı (kaynaklı parça) | | | | Tasarımsız  Satın almasız (kaynaklı parça) | | | | Tasarımı için  Satın alma ve montaj  Satın alma ve satış |
| TS EN ISO 3834 | | TS EN ISO 3834-2 | | | TS EN ISO 3834-3 | | | | TS EN ISO 3834-4 | |
| 305/2011/EC (CPR) Yapı Malzemeleri Yönetmeliği 98/214/EC Komisyon Kararına uygun olarak gerçekleştirilecek Fabrika Üretim Kontrolleri | | | | | | | | | | |
| EN 1090-2’ye göre EN 1090-1 + A1 | | EXC 1, | | EXC 2, | | | EXC 3, | | | EXC 4 |
| EN 1090-3’ye göre EN 1090-1 + A1 | | EXC 1, | | EXC 2, | | | EXC 3, | | | EXC 4 |
| EN 10025-1 | EN 10088-4 | | EN 10088-5 | | | | | EN 10210-1 | | |
| EN 10219-1 | EN 10340/AC | | EN 10343 | | | | | EN 15048-1 | | |
| EN 15088 | EN 13479 | | EN 14399-1 | | | | | **Diğer ….** | | |

TS EN ISO 3834 / TS EN 1090 / TS EN 15085 standartlarına göre olan sertifikalar, kaynak koordinatörlerinin kişisel bilgilerini (soyadları, ilk adları, yeterlikleri ve doğum tarihleri) de içerecektir.

Bu başvuru ile ilgili kişilerin rızası alındığı kabul edilmiştir.

|  |  |
| --- | --- |
| / | Yetkili Kişi İmza |
| Yer / Tarih | Mühür |

# Başvuru ile ilgili Genel sorular

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **İşletmenin sahip olduğu belgeler?** | | **Belgeyi Düzenleyen Kurum** |
| FPC sertifikası, TS EN 1090-1 |  | |
| Kaynak sertifikası, TS EN 1090-2 / TS EN 1090-3 |  | |
| Sertifika, TS EN 15085-2 |  | |
| Sertifika, TS EN ISO 3834 |  | |
| Sertifika, ISO 9001 |  | |
| Diğer: |  | |

## Personel

## Dışarıdan istihdam edilen çalışanların da hesaba katılması gerekir. İki adet yarı zamanlı çalışan, bir tam gün çalışan gibi sayılabilir. Dışarıdan alınan hizmetler için sözleşmeye bağlı çalışanların sayısının dikkate alınmasına gerek yoktur.

|  |  |
| --- | --- |
| **Toplam personel sayısı:** |  |

Bunlar arasında, aşağıdaki konularda çalışanlar:

|  |  |
| --- | --- |
| **İdari** |  |
| **Araştırma/geliştirme:** |  |
| **Tasarım:** |  |
| **Fabrikasyon/üretim:** |  |
| **Montaj:** |  |
| **Kalite kontrol:** |  |

**Lütfen şube / tesislerin adları ve adreslerini bildiriniz (gerekirse, ek olarak bir liste şeklinde)** (Şubesi olmayan kuruluşlar için geçerli değildir)

**Lütfen şube / tesislerde görevlendirilen personelin dağılımını belirtiniz. (gerekirse, ek olarak bir liste şeklinde) (**Şubesi olmayan kuruluşlar için geçerli değildir. )

## Denetimin gerçekleşeceği dil nedir? Türkçe Diğer, lütfen belirtiniz:

## Başvuru yapılan özel prosesler:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Tasarım EN 1993 EN 1994 EN 1999 | Şirket İçi | Müşteri | Altyüklenici |
| Ön İmalat Termal kesme Soğuk şekillendirme Sıcak şekillendirme Presle Delme / delik açma / matkapla delme | Şirket İçi | Müşteri | Altyüklenici |
| Kaynak | Şirket İçi | Müşteri | Altyüklenici |
| Kaynak ve/veya yardımcı işlemler için: | | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **EN ISO 4063 standardına göre kaynak prosesin numaraları** | **Otomasyon derecesi** | **Kullanılan prosesin yeterliliği/kanıtı (Yöntem testi)** |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **EN 1090-2 Tablo 3 ve 4’e veya EN 1090-3 Tablo 1 ve 3’e göre:** | | |
| Ana malzemeler | Kalınlık aralığı | Dolgu malzemeleri |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Mekanik birleştirme (örn. civata ile): Ön-yüklemeli olmayan cıvata ile Ön-yüklemeli cıvata ile Yüzey sürtünmesiyle desteklenen birleşim Birbirine geçmeli birleştirme Diğer: Torklama işlemi Birleşik ön-yükleme işlemi HRC sıkma işlemi Kuvvet göstergeli işlem Elle sıkma Diğer sıkma işlemleri | Şirket İçi | Müşteri | Altyüklenici |

|  |  |
| --- | --- |
| **FPC (Fabrika imalat kontrolü) Sorumlusu** | |
| **Adı:** |  |
| **Yeterliliği:** |  |
| **Telefon:** |  |
| **e-posta:** |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Sorumlu Kaynak Koordinatörü | |
| **Adı:** |  |
| **Yeterliliği:** | IWE  IWT  IWS  diğer |
| **Telefon:** |  |
| **e-posta:** |  |

## Sorumlu Kaynak Koordinatörü firma dışından mı hizmet veriyor?

|  |  |
| --- | --- |
| Evet | Hayır |

## Sorumlu Kaynak Koordinatörü başka firmalara da bu hizmeti veriyor mu?

|  |  |
| --- | --- |
| Evet, lütfen sayısını belirtiniz: (lütfen sertifikalarını ekleyiniz) | Hayır |

|  |  |
| --- | --- |
| Sorumlu Kaynak Koordinatörü Vekili (EN 15085 için) | |
| **Adı:** |  |
| **Yeterliliği:** | IWE  IWT  IWS  diğer |
| **Telefon:** |  |
| **e-posta:** |  |

**Kaynak yöntemi, malzeme, boyut, not**: **Welding processes, materials, dimensions, comments:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Kaynak yöntemi  (EN ISO 4063)  Welding process | Malzeme grubu  (CEN ISO/TR 15608)  Material group | Boyutsal aralık (Ör:kalınlık)  Range of dimensions | Not: |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

## Başvuru Formu ile birlikte müşteri tarafından gönderilecek Resmi ve Teknik Belgeler aşağıdaki gibidir.

Tablo 1 Müşteri Tarafından Gönderilecek Dokümanlar

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **EN ISO 3834** | **EN 1090** | **EN 15085** | **Diğer** | **TÜV AUSTRIA**  **Tarafından doldurulacaktır.** |
| Ticari Sicil Gazetesi | **X** | **X** | **X** | **X** | **Görüldü** |
| Formu dolduran kişinin imza sirküleri | **X** | **X** | **X** | **X** | **Görüldü** |
| Kaynak Koordinatörü Görev Tanımı / Atama Yazısı/ Sertifikaları | **X** | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| Organizasyon Şeması | **X** | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| Kalite Planı veya Inspection Test Planı (ITP) | **X** | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| Ölçü Kontrol Formu | **X** | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| Kaynak Kontrol Formu | **X** | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| İzlenebilirlik Talimatı veya Prosedürü | **X** | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| Malzeme Sertifikası |  | **X** |  | **varsa** | **Görüldü** |
| Welding Log | **X** | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| PQR Listesi ve Kayıtları / Örnek bir PQR | **X** | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| Tasarım Hesabı |  | **X** |  | **varsa** | **Görüldü** |
| Boya Prosedürü (EN 12944 standardına uygun, korozyon sınıfları dahil) | **X** | **X** |  | **varsa** | **Görüldü** |
| Boya Kontrol Formu | **X** | **X** |  | **varsa** | **Görüldü** |
| Kalite Yönetim Sistemi Prosedürüleri;   * Dokümanların Kontrolü * Kayıtların Kontrolü * Taşeron / Tedarikçi Değerlendirme / Örnek Tedarikçi değerlendirme * Düzeltici / Önleyici Faaliyet Prosedürü | **X** | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| Kaynakçı Listesi / Örnek Kaynakçı Sertifikası | **X** | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| Ekipman Listesi | **X** | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| Kalibrasyon Prosedürü / Planı | **X** | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| Bakım Onarım Prosedürü / Planı | **X** | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| Kaynak Sarf Malzemesi Sertifikası (EN 10204 2.2) |  | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| ISO 9001 Kalite Yönetim Sistemi Sertifikası | **X** | **X** | **X** | **varsa** | **Görüldü** |
| İç Tetkik Planı / En son gerçekleştirilen İç Tetkik Raporu | **X** |  |  |  | **Görüldü** |
| Yönetimin Gözden Geçirme raporu | **X** |  |  |  | **Görüldü** |
| İç Yazışma Prosedür / Talimat veya kayıtları | **X** |  |  |  | **Görüldü** |

**BAŞVURUNUN GÖZDEN GEÇİRİLMESİ**

Tablo 2 Başvurunun Gözden Geçirilmesi

| **Doküman** | **TÜV AUSTRIA Tarafından doldurulacaktır.** |
| --- | --- |
| Ticari Sicil Gazetesi |  |
| Formu dolduran kişinin imza sirküleri |  |
| Kaynak Koordinatörü Görev Tanımı / Atama Yazısı/ Sertifikaları |  |
| Organizasyon Şeması |  |
| Kalite Planı veya Inspection Test Planı (ITP) |  |
| Ölçü Kontrol Formu |  |
| Kaynak Kontrol Formu |  |
| İzlenebilirlik Talimatı veya Prosedürü |  |
| Malzeme Sertifikası |  |
| Welding Log |  |
| PQR Listesi ve Kayıtları / Örnek bir PQR |  |
| Tasarım Hesabı |  |
| Boya Prosedürü (EN 12944 standardına uygun, korozyon sınıfları dahil) |  |
| Boya Kontrol Formu |  |
| Kalite Yönetim Sistemi Prosedürüleri;   * Dokümanların Kontrolü * Kayıtların Kontrolü * Taşeron / Tedarikçi Değerlendirme / Örnek Tedarikçi değerlendirme * Düzeltici / Önleyici Faaliyet Prosedürü |  |
| Kaynakçı Listesi / Örnek Kaynakçı Sertifikası |  |
| Ekipman Listesi |  |
| Kalibrasyon Prosedürü / Planı |  |
| Bakım Onarım Prosedürü / Planı |  |
| Kaynak Sarf Malzemesi Sertifikası (EN 10204 2.2) |  |
| ISO 9001 Kalite Yönetim Sistemi Sertifikası |  |
| İç Tetkik Planı / En son gerçekleştirilen İç Tetkik Raporu |  |
| Yönetimin Gözden Geçirme raporu |  |
| İç Yazışma Prosedür / Talimat veya kayıtları |  |

## Başvuru Formu ve Tablo1’de gönderilen dokümanlar gözden geçirilmiştir. Yukarıda incelenen dokümanlara istinaden müşteri Teklif verilmeye;

|  |  |
| --- | --- |
| **Uygundur** | **Uygun Değildir** |

|  |  |
| --- | --- |
| Ad-Soyadı / İmza  Planlama Sorumlusu | Ad-Soyadı / İmza  Proses-Ürün Belgelendirme Müdürü / Direktif Yöneticisi |