



TÜRK LOYDU

EN 15085-2'YE GÖRE DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİ İMALATÇILARININ BELGELENDİRİLMESİ BAŞVURU FORMU

İmalatçı Adı : _____
Name of Manufacturer

Adres : _____
Address

Telefon/Telephone : _____ **Faks/Fax** : _____

Email : _____ **Web** : _____

Firma Sahibi/Owner : _____

Teknik Fabrika Müdürü/Technical Plant Manager : _____

Sorular için İlgili Personel/Contact for Questions : _____

Başvuru kapsamında olan kaynaklı imalat tesisleri (birden fazla üretim yeri varsa)/
The application is submitted for the welding facility (if other than above)

Adres : _____
Address

Telefon/Telephone : _____ **Faks/Fax** : _____

Email : _____ **Web** : _____

Başvuru Sertifikalandırma Seviyesi : CL1 CL2 CL3
Certification Level Applied for

- CL4; Sertifikasyon seviyesi ____ olan alt grupların dizaynı
Design of subassemblies of certification level: ____
 Sertifikasyon seviyesi ____ olan parçaların satın alması ve montajı
(lütfen tesisin geçerli öğeleri)
Purchase & assembly of parts of certification level: ____
(please complete only the applicable items from the description of the facility)
 Sertifikasyon seviyesi ____ olan parçaların satışı & yeniden satışı
Purchase & resale of parts of certification level: ____

- Başvuru** : İlk uygulama/initial application
Application
 Mevcut sertifikanın geçerlilik süresinin dolması nedeniyle/renewal application because of expiry of the current certificate
 Aşağıdaki koşullarda bir değişiklik nedeniyle/because of a modification in the following conditions:

Başka bir sertifikasyon kuruluşundan EN 15085-2 (DIN 6700-2)'ye göre sertifika var mı?

Do/did you have a certificate pursuant to EN 15085-2 (DIN 6700-2) issued by another manufacturer certification body?

- Evet/Yes
(Lütfen kuruluşu yazınız/Please state body)

 Hayır/No

Kaynaklı imalatçı/The welding manufacturer:

- Teknolojinin genel kabul görmüş kurallara uyumunu beyan eder (EN 15085 serisi ve diğer ilgili standartlar)/declares its compliance with generally accepted rules of technology (EN 15085 series of standards and other applicable standards),
- Bilgilerinin Demiryolu Araçları Online Kayıtta olduğunu kabul eder/agrees that the information is included in the Online Register Railway Vehicles,
- Yıllık doğrulama ibraz eder/submit to the annual verification.

Ek/Annex : Organizasyon Şeması/Organization Chart

Yer, Tarih
Place, Date

Mühür ve İmza
Stamp and Signature



İşletmenin Açıklaması - EN 15085-2 göre Kaynaklı İmalat Sertifikasyonu
Description of the facility – Certification for welding according to EN 15085-2

Yukarıda belirtilen işletme aşağıdaki bilgiler / belgeler doğrultusunda kaynak için yeterlilik göstermektedir.
The above facility demonstrates its qualification for welding by furnishing the following information/documents.

1. Personel/Staff

1.1 Teknik ofisteki personel sayısı/Number of staff in the technical office :

1.2 İşletmede çalışan personel sayısı/Number of staff in the workshop :

1.3 Kalıcı kaynak personeli/Permanent welding staff

1.3.1 Kaynak Koordinatörü/Welding coordinators

1.3.1.1 Sorumlu Kaynak Koordinatörü/Responsible Welding Coordinator

İsim soyisim/First name, family name :

Doğum tarihi/Date of birth :

Yetkinlik alanı/Area of competence :

Profesyonel eğitimi/Professional training ⁽¹⁾ :

Kaynak eğitimi/Welding training ⁽¹⁾ :

Sorumlu kaynak koordinatörü sınıflandırılması dış kaynaklı mıdır?

Is the responsible welding coordinator to be classified as "external"?

Evet/Yes

Hayır/No

Kaynak koordinatörü aynı zamanda diğer işletmeler için de kaynak koordinatörlüğü yapmakta mıdır?

Does the welding coordinator also act as welding coordinator for other facilities?

Evet/Yes– lütfen sayıyı belirtiniz_____ ve sertifikaları ekleyiniz.

Please indicate number_____ and enclose certificates.

Hayır/No

⁽¹⁾ **Lütfen mesleğini ve niteliklerini gösteren kanıtların (sertifikaların kopyaları) yanı sıra daha önceki mesleklerini/görevlerini gösteren bir tablo ekleyiniz./Please indicate the designation of the profession and enclose evidence of qualifications (copies of certificates) as well as a table showing the previous occupations.**

1.3.1.2 Vekil Kaynak Koordinatörü/Deputy Welding Coordinator

İsim, soyisim/First name, family name :

Doğum tarihi/Date of birth :

Yetkinlik alanı/Area of competence :



Profesyonel eğitimi/Professional training ⁽¹⁾ :
.....
.....

Kaynak eğitimi/Welding training ⁽¹⁾ :
.....
.....

Sorumlu kaynak koordinatörü sınıflandırılması dış kaynaklı mıdır?

Is the responsible welding coordinator to be classified as "external"?

Evet/Yes

Hayır/No

Kaynak koordinatörü aynı zamanda diğer işletmeler için de kaynak koordinatörlüğü yapmakta mıdır?

Does the welding coordinator also act as welding coordinator for other facilities?

Evet/Yes- lütfen sayıyı belirtiniz _____ ve sertifikaları ekleyiniz.
Please indicate number _____ and enclose certificates.

Hayır/No

1.3.1.3 Yedek Vekil Kaynak Koordinatörü/Additional Deputy Welding Coordinator

İsim soyisim/First name, family name :
.....

Doğum tarihi/Date of birth :
.....

Yetkinlik alanı/Area of competence :
.....

Profesyonel eğitimi/Professional training ⁽¹⁾ :
.....
.....

Kaynak eğitimi/Welding training ⁽¹⁾ :
.....
.....

1.3.1.4 Yedek Vekil Kaynak Koordinatörü/Additional Deputy Welding Coordinator

İsim soyisim/First name, family name :
.....

Doğum tarihi/Date of birth :
.....

Yetkinlik alanı/Area of competence :
.....

Profesyonel eğitimi/Professional training ⁽¹⁾ :
.....
.....

Kaynak eğitimi / Welding training ⁽¹⁾ :
.....
.....

Kaynak koordinatörünün yetkinlik alanları ve görevleri EN ISO 14731'e göre belirlenmiş mi?

Description of the tasks and areas of competence of the welding coordinators pursuant to EN ISO 14731

Evet/Yes

Hayır/No

(1) Lütfen mesleğini ve niteliklerini gösteren kanıtların (sertifikaların kopyaları) yanı sıra daha önceki mesleklerini/görevlerini gösteren bir tablo ekleyiniz.

Please indicate the designation of the profession and enclose evidence of qualifications (copies of certificates) as well as a table showing the previous occupations.



1.4 Kaynakçı/ lar ve kaynak operatörü/ lerinin yeterlilik aralıkları
Welder(s)/welding operator(s) for the range of certification applied for

Kaynakçı Kodu <i>Welder's sign</i>	İsim <i>Name</i> (2)	Kaynakçı/kaynak operatörü kalifikasyon test standartı <i>Designation according to welder/welding operator qualification test standards</i>	Sertifika Aralığı <i>Range of certification</i> (tmin-tmax, Dmin-Dmax)	Test Tarihi <i>Date of test</i>

- (2) **Ada göre listeleme alternatif olarak, tek tek kaynak prosedürleri ve malzeme grupları için kaynakçı/kaynak operatörü kalifikasyon testleri sayısını ifade etmek de mümkündür.**
As an alternative to listing by name, it is also possible to state the number of welder/welding operator qualification tests for the individual welding procedures and material groups.

1.5 Görsel Muayene ve NDT Personelleri/Visual inspectors and NDT inspection staff

İsim <i>Name</i> (3)	EN 473'e göre kalifikasyon <i>Qualification according to EN 473</i>	Muayene Kuruluşu <i>Inspection authority</i>

- (3) **Ada göre listeleme alternatif olarak, tek tek muayene ve test işlemleri için muayene personeli sayısı ifade edilebilir. Eğitimin kanıtları yerinde denetim sırasında ibraz edilmelidir.**
As an alternative to listing by name, also the number of inspection staff for the individual inspection and testing procedures may be stated. Evidence of training must be submitted during the site inspection.



3. EN ISO 3834-2 -4'e göre kalite kayıtları/Quality requirements according to EN ISO 3834-2 to -4

3.1 EN ISO 3834'e göre kalite şartlarının tanımlanması/Description of the quality requirements according to EN ISO 3834

EN ISO 3834'e göre kalite şartları Quality requirements according to EN ISO 3834	Tanımlanma ⁽⁵⁾ Description ⁽⁵⁾
Gereksinimleri inceleme, Teknik İnceleme Review of requirements, technical review: İmalatçı performan ve sorumluluk için kuralları belirlemiş mi? Does the manufacturer have fixed rules for performance and responsibility?	
Taşeronluk/Subcontracting: EN ISO 3834'e göre taşeronluğun gerektiği gibi gerçekleştirildiği ispatlanabilir mi? Can it be demonstrated that subcontracting is performed as required by EN ISO 3834?	
Ekipman/Equipment: Ekipmanların doğruluğu ve uygunluğu endüstriyel güvenlik gereksinimleri ile düzenli doğrulanıyor mu? Is the proper functioning, accuracy and compliance of equipment with industrial safety requirements verified regularly?	
Kalite Güvencesi/Quality assurance: - Kaynak personeli kaynak teknik kriterlerinin temel gereksinimlerini sağlıyor mu? /Is the welding staff instructed regularly on the technical bases of welding quality criteria? - İmalatçı kaynak öncesinde, sırasında ve sonrasında muayene ve test için kuralları belirlemiş mi? /Does the manufacturer have fixed rules for monitoring, inspection and testing before, during and after welding? - İnspektör ve/veya personel kaynak kalite güvencesi için muayene ve test görevleri tanımlanmış mı? /Are inspectors and/or staff with defined inspection and testing tasks deployed for the welding quality assurance? - Hangi durumlar uygunsuzluk olarak ele alınır? /Which steps are taken in case of nonconformances? - Kalite kayıtları tutuluyor mu? Kalite kayıtları nasıl değerlendirilmiş ve dosyalanmıştır? /Are quality records maintained? How are the quality records evaluated and filed?	
Tanımlama ve izlenebilirlik/Identification and traceability: Tüm kesme, ön montaj ve montaj aşamalarında bileşenlerin ve alt montajların tanımlanmasını sağlamak için ne yapılmaktadır? What is done to assure the identification of components and subassemblies in all phases of cutting, preliminary assembly and assembly?	
(5) Varsa imalatçı kurallarını belirtiniz, yoksa "uygulanmaz" olarak giriniz. /If available, describe the manufacturer's rules, if not, enter "not applicable".	



TÜRK LOYDU

EN 15085-2'YE GÖRE DEMİRYOLU ARAÇLARI VE
BİLEŞENLERİ İMALATÇILARININ BELGELENDİRİLMESİ
BAŞVURU FORMU

4.2 Kaynak muayenesi ve testi için ekipmanlar/Equipment for the inspection and testing of welds

Miktar Quantity	Ekipmanın Çeşidi Kind of equipment	Üretici Manufacturer	Model/parametreler Model/parameter

4.3 Kaynak ekipmanları için diğer araçlar, makineler ve gerekli sistemler (örneğin ısı işlem için)/Other facilities, machines and systems required for the welding equipment (e.g. for heat treatment)

Miktar Quantity	Ekipmanın Çeşidi Kind of equipment	Model/parametreler Model/parameter



5. Başvuru yapılan belgelendirme aralığı/Range of certification applied for

5.1 Kapsam/Scope

Kanıtlar ___sertifikasyon seviyesi ve alt grupları için belirtilmiştir.

The evidence is furnished for certification level ___ and the sub-assemblies

Kaynak performans sınıfı(ları)/Weld performance class(es) ___

Dizayn dahil/dahil değil/with/without design

5.2 Kaynak prosesleri, malzemeler, boyutlarlar, yorumlar/Welding processes, materials, dimensions, comments

EN ISO 4063'e göre kaynak prosesleri Welding process according to EN ISO 4063	CEN ISO/TR 15608'e göre malzeme grubu Material group according to CEN ISO/TR 15608	Ölçü aralığı Range of dimensions	Yorumlar Comments

6. Üreticinin kalifikasyon kanıtları/Evidence of manufacturer's qualifications ⁽⁶⁾

Belge Certification	Sertifikasyon Kuruluşu Certification Body	Belge Certification	Sertifikasyon Kuruluşu Certification Body

7. Yorumlar/Comments

(6) Lütfen kopyalarını ekleyiniz./Please enclose copies.

Yukarıda yer alan soruların tamamını detaylı bir şekilde cevaplandırdıktan sonra aşağıda belirtilen e-posta adresine veya faks numarasına gönderiniz.

Tel: +90 216 581 37 18

Faks: + 90 216 581 38 20

e-posta: endustri@turkloydu.org