

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. : 2024-12-3834-04
Certificate No.

Firma Adı ve Adresi : VELAR MAKİNA VE KİMYA SANAYİ A.Ş.
Company Name and Address : MALİKÖY BAŞKENT OSB MAH. 14 CAD. NO: 6 SINCAN/ ANKARA

Kapsam : Havacılık ve savunma, otomotiv, endüstriyel, otomasyon, enerji,
Scope : tıbbi cihazlar sektöründe kaynaklı imalat
Welded manufacturing in aerospace and defense, automotive, industrial, automation, energy, medical devices

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-2023-11-FQC-003 (EN3834)
Report No.

İlk Yayın Tarihi : 14.11.2023
First Issue Date

Belge Düzenleme Tarihi : 18.12.2024
Document Editing Date

Belge Geçerlilik Tarihi : 13.11.2025
Document Validity Date

Sertifikasyon Bitiş Tarihi : 13.11.2026
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. : 2024-12-3834-04
Certificate No.

Ana Malzeme Grubu Base Material Group	: Group 1.1 / S 275 JR	CEN ISO/TR 15608
Kaynak Prosedür Onayı(WPQR) Welding Procedure Qualification Record (WPQR)	: 1.4mmto4mm for FW, 141 ISO 15608 1.1 1.4mmto4mm for BW, 141 ISO 15608 1.1 3 mm to 20 mm for BW, 135 ISO 15608 2.1 3 mm to 20 mm for FW, 135 ISO 15608 2.1 3mmto24mm for FW, 135 ISO 15608 3.1 3mmto24mm for BW, 135 ISO 15608 3.1 3mmto30mm for FW, 135 ISO 15608 3.2 3mmto24 mm for BW, 135 ISO 15608 3.2 1.4mmto4mm for FW, 141 ISO 15608 8.1 3mmto7.8mm for FW, 141 ISO 15608 8.1 1 mm to 4 mm for BW, 141 ISO 15608 23.1 3 mm to 20 mm for BW, 131 ISO 15608 23.1 3 mm to 20 mm for FW, 131 ISO 15608 23.1 3 mm to 20 mm for FW, 141 ISO 15608 23.1	EN ISO 15614-1
Kaynak Prosedür Şartnamesi Welding Procedure Specification (WPS)	: 1.4mmto4mm for FW, 141 ISO 15608 1.1 1.4mmto4mm for BW, 141 ISO 15608 1.1 3 mm to 20 mm for BW, 135 ISO 15608 2.1 3 mm to 20 mm for FW, 135 ISO 15608 2.1 3mmto24mm for FW, 135 ISO 15608 3.1 3mmto24mm for BW, 135 ISO 15608 3.1 3mmto30mm for FW, 135 ISO 15608 3.2 3mmto24 mm for BW, 135 ISO 15608 3.2 1.4mmto4mm for FW, 141 ISO 15608 8.1 3mmto7.8mm for FW, 141 ISO 15608 8.1 1 mm to 4 mm for BW, 141 ISO 15608 23.1 3 mm to 20 mm for BW, 131 ISO 15608 23.1 3 mm to 20 mm for FW, 131 ISO 15608 23.1 3 mm to 20 mm for FW, 141 ISO 15608 23.1	EN ISO 15609-1
Kaynak Prosesi Welding Process	: 131, 135, 141	EN ISO 4063
Kaynak Koordinatörü Welding Coordinator	: BUĞRA KAĞAN ALTİKAT, 21.11.1998	IWE, GSI SLV TR

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.

