

Fertigungsstättenkurzbericht / Short Report Erstbesichtigung / First Factory Inspection

Fertigungsstättennummer / factory number: _____

 Fertigungsstätte / factory: Solimpex's Solar Energy Systems, Co.

Genehmigungsinhaber / license holder: _____

 Sachverständige(r) / Inspector: Holger Schmiede

Die oben genannte Fertigungsstätte wurde von dem oben genannten Sachverständigen besichtigt.
Dabei wurde Folgendes festgestellt:

The above referenced factory was visited by the referenced inspector. The results were as follows:

Zusammenfassung / summary

Bewertung / evaluation: P = Pass, F = Fail, N = Not applicable

I	CIG 022 A and B					Prüfmittel <i>Measuring Equipment</i>	P			Produksicherheit, Gesamtergebnis <i>Product Safety Final Evaluation</i>	P
	Fertigungsstätten- daten <i>Factory data</i>					A	Endprüfungen <i>Final Tests</i>				
	Fragebogen <i>Questionare</i>		B	P		Aufzeichnungen <i>Quality Records</i>	P			Dokumentation, Kennzeichen <i>Documentation, Identification</i>	P
II	CIG 023 Fertigungsstättenbesichti- gung, Gesamtergebnis <i>Factory Inspection, Final Evaluation</i>			P		Lagerung, Verpackung und Versand <i>Handling, Storage, Shipping</i>	P			Produktidentität <i>Product Identity</i>	P
	Wareneingang, Prüfungen <i>Incoming goods, Tests</i>			P		Fehlerhafte Produkte <i>Non-conforming Products</i>	P		IV	Stückprüfung <i>Sample Testing</i>	P
	Produktion <i>Production</i>			P		Corrective Actions	P		V	Prüfmusterentnahme <i>Test Samples</i>	N

 Produktionszeiträume ganzjährig/all year *on request*
 production times saisonal/seasonal: von/from bis/to

 Betriebsferien nein / no
 holiday shut down ja / yes: von / from bis/to

Die Anforderung, daß mit der ordnungsgemäßen Fertigung und Überprüfung der zu zertifizierenden Produkte gerechnet werden kann, ist

The requirements in respect to an orderly production and the inspection of certified products are

keine Abweichungen/no deviations erfüllt / fulfilled
 gravierende Abweichungen/major deviations nicht erfüllt / not fulfilled
 geringe Abweichungen/minor deviations erfüllt, wenn / fulfilled, if

Begründung / explanation: _____

Es wurden Muster zur Überprüfung verpackt und versiegelt. (siehe Anlage V)
Samples were packed and sealed for further inspection. (see Annex V)

Die Fertigungsstätte wird wieder besichtigt in
The factory will be visited again in

zwei Jahren / two years
 einem Jahr / one year
 sechs Monaten / six months
 drei Monaten / three months

Festlegung von Maßnahmen durch die Zertifizierungsstelle erforderlich

Die Fertigungsstättenbesichtigung wurde von _____ Uhr bis _____ Uhr durchgeführt.

The inspection was carried out between 9:30 and 13:30

Das Ergebnis wurde dem Vertreter der Fertigungsstätte erläutert und von diesem zur Kenntnis genommen. Hiermit bestätigt die Fertigung, daß keine sicherheitstechnisch relevanten Änderungen an den Produkten durchgeführt wurden. Sie entsprechen den zuletzt zur Prüfung und Zertifizierung vorgestellten Produkten.

The result of the factory inspection was explained to the representative of the factory and understood. This is to confirm that the company did not make any safety relevant modifications to the products, compared to those submitted previously for testing and certification.

 Datum / date: _____
 Ort / location: _____

 Der/die Sachverständige / the Inspector: Holger Schmiede

Solimpex
 ENERJİ GIDA TURİZM SAN. VE TİC. A.Ş.
 F. Çakmak Mh. Busan Org. San. Sit. 1. Sk. No: 55
 Tel: 0.332.345 13 96 - Fax: 345 13 98
 Selçuk V.D. 47100 093-KONYA/TÜRKİYE

Für die Fertigung / for the factory: _____

 Brief / letter: _____
 Kategorie / category: _____

Seite / page _____ von / of _____
 Die Anlage besteht aus / total pages of annex _____ Seiten

Confidential
File ref. no.
Date:

B 2 QUESTIONNAIRE TO BE COMPLETED BY THE MANUFACTURER
DER FRAGEBOGEN IST VON DER FERTIGUNGSSTÄTTE AUSZUFÜLLEN

B.2.1 Manufacturer's registered name and factory location:

Name und Adresse der Fertigungsstätte

Solimpeks Solar Energy Systems Co.
3. Organize San. Bölgesi 9. Sokak No: 15
Konya, Türkiye

Tel.: +90 332 239 16 70 Fax: +90 332 239 16 77 E-mail: info@solimpeks.com
Tel.: Fax: E-mail:

Directions for reaching the factory (nearest railway station, airport)

Attach photocopy of local map (if possible):

Anfahrtsbeschreibung zur Fertigungsstätte: (Flughafen, Bahnhof)
Fügen Sie eine Kopie des örtlichen Stadtplanes bei (wenn möglich):

close to Konya Airport, app. 5-10 min

B.2.2 Manufacturer's office address (if different from above):

Büroadresse der Fertigungsstätte (falls abweichend von o.g.):

/

Tel.: Fax: E-mail:
Tel.: Fax: E-mail:

B.2.3 Give the name, department and office address of the contact persons located in the factory and the management representative responsible for product certification.

Name, Abteilung und Büroadresse der Kontaktperson in der Fertigungsstätte und des Verantwortlichen für zertifizierte Produkte.

Contact person in factory: FARUK DAĞ function: Sales Mng
Kontaktperson i.d. Fertigungsstätte: Aufgabenbereich:

Deputy contact person in factory: HALIL İBRAHİM DAĞ function: Prod. Mng
Stellvertretende Kontaktperson i. d. Fertigungsstätte: Aufgabenbereich:

Management representative: ERKAN AKYOL function:
Geschäftsleitung: Aufgabenbereich:

Note: This management representative may be located outside the factory e.g. at the Head Office.

Anmerkung: Die Geschäftsleitung ist möglicherweise außerhalb der Fertigungsstätte ansässig, z.B. in der Hauptstelle der Firma.

B.2.7 Which Certification Marks are already granted by other Certification Bodies for this product category?

Welche Prüfzeichen wurden bereits von anderen Zertifizierungsstellen für diese Produktgruppe vergeben?

• Solar-Keymark
• ITW
• ISFH DIN EN 12975-2
• Certified Product AS 2712:2002


B.2.8 Has the manufacturer's quality system been assessed and certified? Please give details.

Hat die Fertigungsstätte ein zertifiziertes oder beurteiltes Qualitätssystem? Bitte beschreiben Sie die Einzelheiten.

• in progress, assessment is planned for 07/06

B.2.9 We agree that the Inspector representing the Certification Body may enter all locations of the manufacturing process including receiving inspections which are essential for conformity of the complete product with the relevant standards, during normal working hours, after having contacted the contact person or the deputy contact person.

Wir versichern, dass der Inspektor der Zertifizierungsstelle die Produktion betreffenden Abteilungen während der normalen Arbeitszeiten betreten darf, einschließlich der Wareneingangskontrolle, welche für die Konformität des kompletten Produktes in Anlehnung an die entsprechende Prüfgrundlage/Norm ausschlaggebend sind, nachdem die verantwortliche(n) Person(en) kontaktiert wurden.

Signed for manufacturer: 
Unterschrift für die Fertigungsstätte:

Name and position: Halil Ibrahim DAG/Production Mgr.
Name und Position:

Place: KENYA
Ort:

Date: 16/02/2006
Datum:

Note: The signatory to this form declares the accuracy of the information provided.
Anmerkung: Der Unterzeichner dieses Formulars versichert die Richtigkeit der angegebenen Informationen.

II. Fragebogen zur Fertigungsstättenbesichtigung, Abschnitt II

CIG	PERMANENT DOCUMENT	CIG 023
------------	---------------------------	--------------------

Factory Inspection Report

Approved by CIG on 20 April 2004

**WARNING : THIS DOCUMENT IS ONLY VALID IF USED BY CIG MEMBERS AND
THEIR AUTHORISED AGENTS.**

Date of issue : June 2004
This documents supersedes
CIG 023 issue January 2001

This document contains a cover page,
a report form of 5 pages and:

- RECEIVING INSPECTION DATA SHEET
- TEST DATA SHEET Routine Tests and PVT
- IDENTIFICATION OF SELECTED SAMPLES
- Inspector's Evaluation - Informative
- Inspector's Evaluation - Findings

deutsche Übersetzung September 2005 TRPS

FACTORY INSPECTION REPORT
 RAPPORT DE VISITE DE CONTROLE EN USINE
 WERKS-INSPEKTIONSBERICHT

Inspection carried out by (Inspection Body) TÜV RHEINLAND

Note:

- Instructions to the Inspector are shown in italics
- For each question tick 'yes' or 'no' as appropriate.
- If a question is considered to be not applicable, use strike through (yes-no) and write down the reason.
- All 'no' answers require explanation on the INSPECTORS EVALUATION attachment page.

Hinweis:

- Anweisungen für den Inspektor sind in Kursivschrift
- Bei jeder Frage markieren Sie „ja“ oder nein, entsprechend dem was zutrifft
- Ist eine Frage nicht zutreffend, streichen Sie ja nein durch (ja-nein) und geben Sie eine schriftliche Begründung
- Alle „nein“ - Antworten bedürfen einer Erklärung auf einem angehängten Blatt BEWERTUNG DES INSPEKTORS

1 General Information

Allgemeine Informationen

1.1 Manufacturer's registered name: SOLIMPEKS Solar Energy Systems Co.
Name der Fertigungsstätte:

and factory location: 3. Organize San. Bölgesi 9. Sokak No:15
Ort der Fertigungsstätte: Konya, Türkiye

1.2 Record below the names and position held of the main people involved in the inspection
Notieren Sie nachfolgend Name und Position der maßgeblichen Beteiligten Personen

Faruk Dağ, Sales Mng
Halil İbrahim Dağ, Prod Mng

If any details such as address, contact person, tel., fax, etc. have changed since the last visit, record them.
Notieren Sie Änderungen seit dem letzten Besuch bezüglich Adresse, Ansprechpartner, Te., Fax usw.

1.3 Pre-Licence Routine ENEC Key Mark HAR EMC Special
Erstbesichtigung Follow up Besondere

1.4 Pre-Licence only: Is the information given in the Questionnaire CIG 022 Section B accurate and complete? If 'no', amend the Questionnaire as appropriate and attach a copy to this report. yes no

Erstbesichtigung: Sind die Informationen im Fragebogen CIG 022 Teil B richtig und vollständig. Falls nicht, ergänzen Sie den Fragebogen und heften Sie eine Kopie an diesen Bericht.

1.5 Inspection Details

Angaben zur Besichtigung

Certification Body requesting inspection <i>Beauftragende Zertifizierstelle</i>	Inspection <i>Inspektion</i> 1 of 1, 1 of 2, etc.	File Reference No. <i>Aktennummer</i>	Product Category <i>Produkt Kategorie</i>	Type of Product <i>Art des Produktes</i>
INTA	1/1		Solar	Solar Panel CLS2108

1.6 Name of Inspector: Holger Schmiede Date of inspection: 16. 7. 06
Name des Inspektors: Datum der Inspektion:

The following questions are based on Permanent Document CIG 021

The report must be completed even if there is no production at the time of the visit.

Die folgenden Fragen basieren auf dem permanenten Dokument CIG 021

Der Inspektionsbericht muss auch dann ausgefüllt werden, wenn zur Zeit des Besuches keine Produktion stattfindet

2 Goods Inwards Inspection

Wareneingangskontrolle

- 2.1 Are materials, components and sub-assemblies which have a safety implication on the finished product verified by the manufacturer as complying with appropriate specification including the CCA Certification Marks? yes no
ja nein

Werden Materialien, Bauteile und Baugruppen, die Einfluss auf die Sicherheit des Fertigproduktes haben, durch den Hersteller überprüft, in Bezug auf Übereinstimmung mit den entsprechenden Vorschriften, einschl. dem Vorhandensein von Prüfzeichen der CCA?

no safety implication

Provide details in the table RECEIVING INSPECTION DATA SHEET. Note that only a sample of several components should be included, not a full list.

Geben Sie Einzelheiten in der TABELLE - EINGANGSKONTROLLE an. Beachten Sie, dass nur beispielhafte Komponenten genannt werden sollen, keine vollständigen Listen.

- 2.2 If the manufacturer relies on Certificates of Conformity, do they clearly identify the product, quantity of items covered, the specification to which the products conform, the production date and are they signed or stamped by a person authorised by the supplier? yes no
ja nein

Ist sichergestellt, dass Konformitätszertifikate auf die sich der Hersteller verlässt, das Produkt eindeutig identifizieren, die angelieferte Menge, die Spezifikation und das Herstellungsdatum ausweisen und von einer autorisierten Person des Lieferanten unterzeichnet oder abgestempelt sind?

don't rely on COC

- 2.3 Are non-conforming products clearly identified and/or segregated to prevent unauthorised use? yes no
ja nein

Sind alle nicht-konformen Produkte klar identifiziert und/oder abgesondert um unbefugte Nutzung zu verhindern?

marked by label "RED" and segregated

3 Production Line Inspection and Routine Tests

- 3.1 Are the Quality Assurance and Assembly Personnel adequately briefed on their duties? yes no
ja nein

Sind die Qualitätsverantwortlichen sowie das Montagepersonal angemessen in ihren Aufgaben eingewiesen?

- 3.1.1 Do they have readily available up-to-date documents, assembly and test instructions, photographs, drawings or samples on all those parts which have a impact on the safety of the finished products? yes no
ja nein

Haben sie stets Zugang zu den aktuellen Dokumenten, Montagepläne, Prüfschriften, Fotos, Zeichnungen oder Mustervorlagen von all den Teilen, welche einen Einfluss auf die Sicherheit des Fertigproduktes haben?

Give details of all test and inspections performed by the manufacturer and enter in the table TEST DATA SHEET.

Geben Sie Einzelheiten über alle Prüfungen und Inspektionen an, die vom Hersteller durchgeführt werden und tragen Sie diese in die TABELLE - STÜCKPRÜFUNG UND PVT ein

- 3.2 Do the Production Line Inspection and Routine Tests entered on TEST DATA SHEET sufficiently cover all the Certification Bodies' requirements? yes no
ja nein

Erfüllen die in die TABELLE - STÜCKPRÜFUNGEN UND PVT eingetragenen Produktions- und Stückprüfungen alle die von den Zertifizierungsstellen verlangten Anforderungen?

- 3.3 Is there a documented procedure to ensure that all products will be tested or inspected according to the manufacturer's requirements? yes no
ja nein

Gibt es ein Verfahren, welches sicherstellt, dass alle Produkte gemäß des Herstellers Prüfvorschriften inspiziert und geprüft werden?

- 3.4 Are non-conforming products clearly identified or segregated to prevent unauthorised use? yes no
ja nein

Sind nicht-konforme Produkte klar identifiziert und/oder abgesondert, um unberechtigten Gebrauch zu verhindern?

marked and segregated

- 3.5 Are trends of test results monitored and reported to the production and management authorities? yes no
ja nein

Werden Ergebnistrends verfolgt und den Verantwortlichen in der Produktion und Geschäftsleitung mitgeteilt?

- 3.6 Are repaired and reworked products re-inspected in accordance with documented procedures? yes no
ja nein

Werden reparierte und überarbeitete Produkte noch mal überprüft in Übereinstimmung mit schriftlichen Verfahren?

4 Functional Check on Test and Measuring Equipment used for Safety Tests

Funktionsprüfung an Prüf- und Messeinrichtungen, die für sicherheitstechnische Prüfungen verwendet werden

- 4.1 Did the inspector witness the correct functioning of the equipment even if certified products were not in production? yes no
ja nein

Hat sich der Inspektor vom richtigen Funktionieren der Prüfeinrichtung überzeugt, auch dann, wenn keine zertifizierten Produkte gefertigt wurden?

no such measuring equipment required

- 4.2 Is a functional check conducted with intervals which will allow previous production to be retested? yes no

if incorrect functioning is detected? ja nein
 Sind die Zeitabstände dieser Funktionsprüfungen so gewählt, dass eine Wiederholungsprüfung der vorhergegangenen Produktion im Falle fehlerhafter Funktion möglich ist?

- 4.3 Is there a documented procedure for the functional checks? yes no
 Sind schriftliche Anweisungen für Funktionsprüfungen vorhanden? ja nein
- 4.4 Is there a documented procedure describing actions to be taken if a functional check is found to be unsatisfactory? yes no
 Gibt es ein Verfahren in dem beschrieben ist, welche Maßnahmen erforderlich sind, wenn eine Funktionsprüfung negative ist? ja nein

5 Production during visit

Produktion während des Besuches

Identify type number and any certification mark that appeared on products seen in production at the time of the visit.
 If no certified products were seen, indicate what kind of products were manufactured at the time of visit.

The manufacturing process should nevertheless be examined.

Identifizieren Sie Typenbezeichnungen und alle Prüfzeichen, die auf dem während des Besuches produzierten Produkte angebracht sind.
 Falls keine zertifizierten Produkte gefertigt wurden, geben Sie an, welche Produkte während des Besuches gefertigt wurden.
 Die Fertigung wird trotzdem überprüft.

..... model CLS 2510 in production, model is identical except
 for dimensions of panel

6 Calibration of Safety Test and Measuring Equipment

Kalibrierung von Sicherheitsprüf- und Messeinrichtungen

- 6.1 Is test and measuring equipment calibrated? yes no
 Sind Prüf- und Messeinrichtungen kalibriert? ja nein
 pressure gauge at pressure test is replaced every 3mth see attachment 2
- 6.2 Is the equipment provided with a label or similar method indicating the next "calibration due" date? yes no
 Sind die Prüf- und Messmittel mit einem Aufkleber oder Ähnlichem gekennzeichnet, worauf das Datum der nächsten Kalibrierung zu erkennen ist? ja nein
 HS/16.02.
- 6.3 Do the calibration records indicate that calibration is traceable to an IAF accredited institute? yes no
 Provide details for 6.1 – 6.3 for at least one measuring equipment on the INSPECTORS EVALUATION page. ja nein
 Sind die Kalibriernachweise auf nationale Normale zurückzuführen?
 Tragen sie Details auf 6.1 – 6.3 für Mindestens ein Gerät in das Blatt „BEWERTUNG des Inspektors“ ein.

7 Handling and Storage

Handhabung und Lagerung

- 7.1 Are the finished products stored and handled in such a way as to ensure that they will continue to comply with the applicable standards? yes no
 Werden fertige Produkte so gehandhabt und gelagert, dass sichergestellt ist, dass sie weiterhin mit den anwendbaren Normen übereinstimmen. ja nein

8 Product Verification Tests (PVT)

Produkt Identitätsprüfung (PVT)

If no PVT required, then strike through the remaining questions in this section
 Falls keine PVT erforderlich sind, streichen Sie alle verbleibenden Fragen dieses Abschnitts

- 8.1 Are required PVT conducted? yes no
 Describe which tests are conducted and at what sampling rate on TEST DATA SHEET
 If conducted at a location other than the manufacturers premises, then specify on the INSPECTORS EVALUATION page where performed. ja nein
 Werden die geforderten PVT durchgeführt?
 Beschreiben Sie in der TABELLE – STÜCKPRÜFUNGEN UND PVT welche Prüfungen wie häufig durchgeführt werden.
- 8.2 Is appropriate equipment required for conducting tests available? yes no
 Sind die geforderten Prüfeinrichtungen vorhanden? ja nein
- 8.3 Are the tests described in TEST DATA SHEET in compliance with the requirements of the Certification Schemes and/or the requesting Certification Body? yes no
 Stimmen die in der Tabelle - STÜCKPRÜFUNG UND PVT aufgezeichneten Prüfungen mit den Anforderungen des Zertifizierverfahrens und/oder der beauftragenden Zertifizierungsstelle überein? ja nein
- 8.4 Are the tests conducted in accordance with documented procedures? yes no
 Werden die Prüfungen entsprechend dokumentierter Verfahren durchgeführt? ja nein
- 8.5 Is there a documented procedure describing actions to be taken if PVT are found to be

unsatisfactory? ja nein
 Gibt es dokumentierte Anweisungen über die Vorgehensweise bei unzureichenden PVT Ergebnissen?

9 Records

Aufzeichnungen

9.1 Are records kept at least for the period between two inspection visits? yes no
 Werden die Aufzeichnungen mindestens für die Zeit von zwei Besichtigungen aufbewahrt? 3 years ja nein

9.2 Are the records listed below maintained and satisfactory? yes no
 Werden die nachstehend gelisteten Aufzeichnungen zufriedenstellend geführt? ja nein

9.2.1 Incoming inspection records. yes no
 Aufzeichnungen über die Eingangskontrolle. ja nein

9.2.2 Test records of the routine tests. yes no
 über Stückprüfungen. only of rejected parts/products Aufzeichnungen ja nein

9.2.3 Test records of product verification tests (if required). yes no
 Aufzeichnungen über PVT (falls erforderlich). ja nein

9.2.4 Records of results of functioning checks of test and measuring equipment. yes no
 Aufzeichnungen über die Funktionsprüfungen an Prüf- und Messeinrichtungen. ja nein

9.2.5 Records of calibration of test and measuring equipment. yes no
 Aufzeichnungen über die Kalibrierung von Prüf- und Messeinrichtungen. ja nein

If records were countersigned, provide details below. If not, explain below why not.
 Wenn Sie solche Aufzeichnungen gegengezeichnet haben, listen Sie Einzelheiten auf.
 Falls nicht, erklären Sie warum.

.....
 no records for measuring equipment necessary

10 Corrective Actions

Korrektive Maßnahmen

If there were any unsatisfactory findings entered in the previous inspection report, have these been corrected? yes no

Provide details regarding the corrective actions that have been taken. pre-license FI
 Wurden aufgezeichnete Beanstandungen des letzten Berichtes angemessen abgestellt?
 Geben Sie Einzelheiten über die vorgenommenen korrektiven Maßnahmen an.

11 Quality System

Qualitätssystem

QMS under preparation
 If the manufacturer has a Quality System certified or assessed by an accredited Body, provide details of QMS standard, scope, name of certification body and certificate expiry date.
 Falls der Hersteller ein von einer akkreditierten Stelle zertifiziertes oder beurteiltes Qualitätssystem hat, geben Sie Einzelheiten über die QMS-Norm, Geltungsbereich, Name der Zertifizierungsstelle und Gültigkeitsdatum des Zertifikates an.

12 Audits of the Quality System

Audits des Qualitätssystems

12.1 Does the manufacturer regularly check that all documented procedures as required by the Certification Body(ies) are followed? yes no
 Überprüft der Hersteller regelmäßig, dass alle von der (den) Zertifizierungsstelle(n) geforderten, dokumentierten Verfahren eingehalten werden (internes Audit)? ja nein

12.2 Are records regarding results and actions taken available? yes no
 Gibt es Aufzeichnungen über die Ergebnisse und Maßnahmen solcher internen Audits? ja nein

12.3 Is the personnel carrying out above required checks appropriately trained and independent of the process being audited? yes no
 Ist das Personal, das interne Audits durchführt, ausreichend geschult und unabhängig vom auditierten Prozess? ja nein

13 Non-Conforming Products

Nicht-konforme Produkte

13.1 Is there a documented procedure covering the way to handle non-conforming products? yes no
 If "no", then describe the process on the INSPECTORS EVALUATION page.
 Gibt es schriftliche Anweisungen über die Behandlung nicht-konformer Produkte? ja nein

17 Inspector's Evaluation

Beurteilung der Inspektion

17.1 List your findings on the INSPECTORS EVALUATION page(s) by referencing the applicable clauses in this report (including comments, recommendations, etc.) and explain them to the manufacturer.

If possible indicate also the corrective actions the manufacturer intends to take.

Notieren Sie Ihre Beanstandungen (einschließlich Kommentare, Empfehlungen, usw.) in der Tabelle BEWERTUNG des INSPEKTORS und geben Sie die Referenzen zu den Abschnitten dieses Reportes an. Erklären Sie die Beanstandungen dem Hersteller. Wenn möglich, notieren Sie auch die korrektiven Maßnahmen, die der Hersteller beabsichtigt.

17.2 Give your recommendations by ticking the appropriate box:

Geben Sie Ihre Empfehlungen durch Ankreuzen des entsprechenden Kästchens ab:

- | | | |
|--|---|-------------------------------------|
| 1. No unsatisfactory findings.
<i>Keine Beanstandungen</i> | Grant or continue certification.
<i>Zertifizierung erteilen oder weiterführen</i> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 2. Minor unsatisfactory finding(s).
<i>Geringfügige Beanstandung(en)</i> | Manufacturer's corrective action(s) will be checked at next visit. Grant or continue certification.
<i>Die korrektiven Maßnahmen des Herstellers werden beim nächsten Besuch geprüft. Zertifizierung erteilen oder weiterführen</i> | <input type="checkbox"/> |
| 3. Major unsatisfactory finding(s), safety not directly affected.
<i>Bedeutende Beanstandung(en)</i> | Manufacturer shall confirm corrective action(s). Grant or continue certification. Special or early routine inspection recommended for checking corrective action(s).
<i>Hersteller muss die korrektiven Maßnahmen bestätigen. Zertifizierung erteilen oder weiterführen. Spezielle oder vorgezogene Follow up Inspektion zur Überprüfung der korrektiven Maßnahmen.</i> | <input type="checkbox"/> |
| 4. Critical unsatisfactory finding(s), safety directly affected.
<i>Schwerwiegende Beanstandungen</i> | Certification refused/suspended and repeated factory inspection recommended after the manufacturer has confirmed implementation of corrective action(s).
<i>Zertifizierung verweigert/aufgeschoben und Wiederholung der Fertigungsstättenbesichtigung empfohlen, nachdem der Hersteller die Umsetzung der korrektiven Maßnahmen bestätigt hat.</i> | <input type="checkbox"/> |

- 17.3 Attachments:
Anhänge
- RECEIVING INSPECTION DATA SHEET
 TABELLE-EINGANGSKONRTOLLE
 - TEST DATA SHEET- Routine Tests and PVT
 TABELLE-STÜCKPRÜFUNG UND PVT
 - IDENTIFICATION OF SELECTED SAMPLES
 TABELLE-AUFLISTUNG ENTNOMMENER MUSTER
 - Inspector's Evaluation - Informative
 BEWERTUNG DES INSPEKTORS - HINWEISE
 - Inspector's Evaluation - Findings
 BEWERTUNG DES INSPEKTORS - BEANSTANDUNGEN
 - ENEC Appendix to CIG 023 (4 pages)
 ENEC-ANHANG ZUM CIG 023 (4 SEITEN)
- Total number of attachment pages :1..7.....
 GESAMTZAHL DER SEITEN DER ANHÄNGE

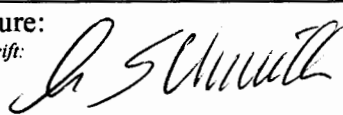

A copy of this report shall be provided to the undersigned contact person who should be aware of the contents and sign for its receipt.

Eine Kopie soll dem Unterzeichner ausgehändigt werden, der sich über den Inhalt bewusst sein soll und per Unterschrift den Empfang bestätigt.

Time in factory:4..... hours.
 Zeit in der Firma:Stunden

The responsibility for ensuring that a product is manufactured in accordance with the standard to which it was originally approved rests with the licence holder.

Die Verantwortung, dass das Produkt entsprechend der Prüfnorm gefertigt wird, nach der es ursprünglich zertifiziert wurde, liegt beim Genehmigungs- / Zertifikats- / Lizenzinhabers.

Date: Datum: 16.02.2006	Date: Datum:
Inspector's name (printed letters): Name des Inspektors (Druckbuchstaben): HOLGER SCHMIEDE	Contact person's name (printed letters) : Name der Kontaktperson (Druckbuchstaben):
Signature: Unterschrift: 	Signature: Unterschrift:  ENEK GIDA TURİZM SAN. ve TİC. A.Ş. F. Çarş. Mh. Büsan Örg. San. Sit. 1. Sk. No: 35 Tel: 0.332.345 13 96 - Fax: 345 13 98 Selçuk V.D. 773 015 1793-KONYA TÜRKİYE

Inspector's Evaluation

Bewertung des Inspektors

Attachment page no. 3

Anhang Seite Nr. 3

Informative

Hinweise

Use separate Supplementary Page for different Certification Bodies if necessary

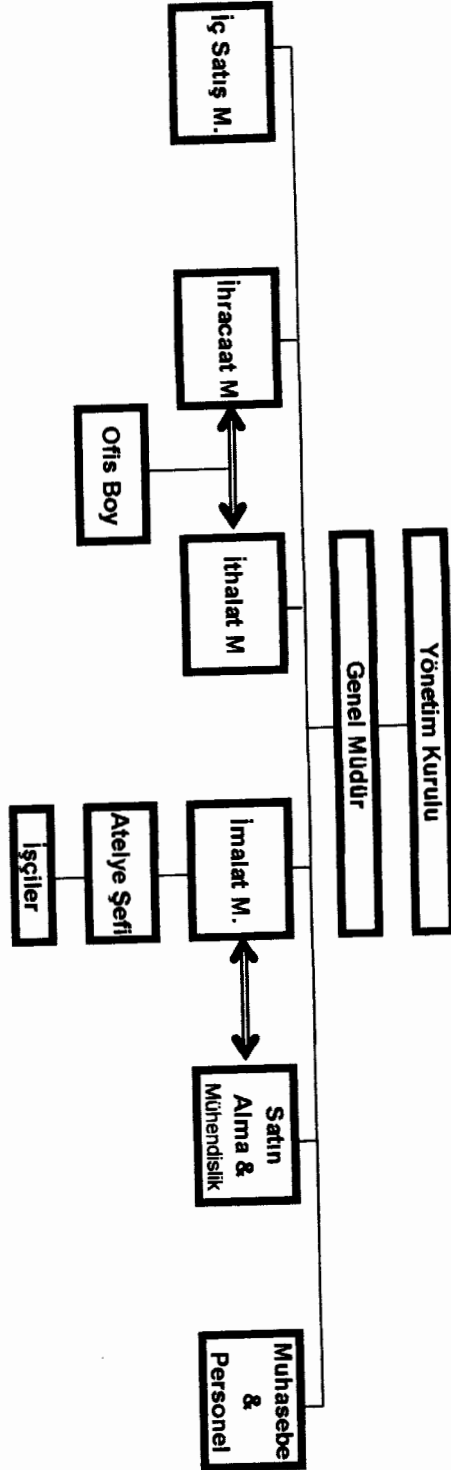
Nehmen Sie getrennte Zusatzseiten für verschiedene Zertifizierungsstellen, falls nötig.

- CLS 2108 (Solimpexs) \cong SLD-V01 (solar delight)
 - no calibration records for the pressure gauge available, gauge is used for 100% outgoing test for checking the pressure resistance of the complete system, the gauge is replaced every 3 months
 - all employees are forced to take care and visual check the product for failure, detected failures are monitored and the Q-person of the line is informed
 - ultrasonic welding and soft welding are done by special trained personnel only, no training records available
-
- Attachment 1, 2 pages "Criteria for Incoming Inspection"
 - Attachment 2, 1 page "Org-Chart"
 - Attachment 3, 5 pages "check list at production"
 - Attachment 4, 4 pages "Flow charts"
 - Attachment 5, 1 page "Non-conforming product form"
 - Attachment 6, 1 page "Labels"
 - Attachment 7, 1 page "Info to CB about changes"

S/N	CİNSİ	UZUNLUK		RED KABUL	GENİŞLİK / ÇAP		RED KABUL	KALINLIK		RED KABUL	GÖZ KONTROL	RED KABUL	AÇIKLAMA
		Ölçü	Tolerans		Ölçü	Tolerans		Ölçü	Tolerans				
19	MATKAP UÇLU VİDA	13	- 0					3,9	- 0		ÜRÜN 134 / KOD 039 / NO 13	-	
20	ALİMLİNYUM KLİPS	5						5,8	- 0				
21	KLİMA LEVHASI	1200	- 2					20	- 2		CAMTÜLÜ BOYALI MI ? YIRTIK MI ? SERTLİĞİ YETERLİ MI ? BOYA / YÜZEY		
22	R9006 A. KASA / 6200 mm	6200	- 10					1,10	- 0		ALT VE ÜST KAVAT AÇISI / 90		
23	G. A. TABAN SACI / 1961*1004*0,5	1961	- 0,5					0,50	- 0,03		YÜZEY YAĞLI MI ? FOL.YODA YIRTIK VAR MI ?		
24	46 DNST. FOLYOLU CAMYÜNÜ	1985	- 2					60	- 5		FOL.YO YAPISIK MI ? RENK SİYAH MI ? YÜZEY TEMİZ MI ?		
25	SILKON FİTLİ	S						2,7	- 0,1		HAVA BOŞLUĞU VE LEKE VAR MI ? KENARLARDA KIRIK VAR MI ? KÖŞE KAYNAĞI DÜZGÜN MÜ ? YÜZEYDE TAHRİBAT VAR MI ?		
26	PRİZMATİK CAM	1961	- 1					4,0	+ 0,5		YÜZEY TEMİZ MI ? SERTLİK UYGUN MU ? SILKON ARTIĞI VAR MI ?		
27	ERDM FİTLİ	2016	- 5					1080	- 5		YÜZEY TEMİZ MI ? SERTLİK UYGUN MU ? SILKON ARTIĞI VAR MI ?		
28	MANİFOLT CONTASI	K						18			YÜZEY TEMİZ MI ? SERTLİK UYGUN MU ? SILKON ARTIĞI VAR MI ?		
29	HAVALANDIRMA CONTASI	K						K			YÜZEY TEMİZ MI ? SERTLİK UYGUN MU ? SILKON ARTIĞI VAR MI ?		
30	SEZİCİ CONTA	K						K			YÜZEY TEMİZ MI ? SERTLİK UYGUN MU ? SILKON ARTIĞI VAR MI ?		
31	TANITIM ETİKETİ										RENK, DİZAYN VE KESİM UYGUN MU ?		
32	YÖN ETİKETİ	96	- 0					69	- 0		RENK, DİZAYN VE KESİM UYGUN MU ?		
33	30 DNST. STROFOR / 30 kg/m3							26	- 0				
34	10 DNST. STROFOR / 10 kg/m3							26	- 0				
35	KOLLEKTÖR AMBALAJ KARTONU	2066	- 1					1119	- 1		YÜZEY TEMİZ MI ?		
36	SİYAH SPREY BOYA							25	+ 0				
37	KOLİ BANTI							40	- 0		RENK SAYDAM VEYA SARI MI ?		

Solimpeks®

Org - chart

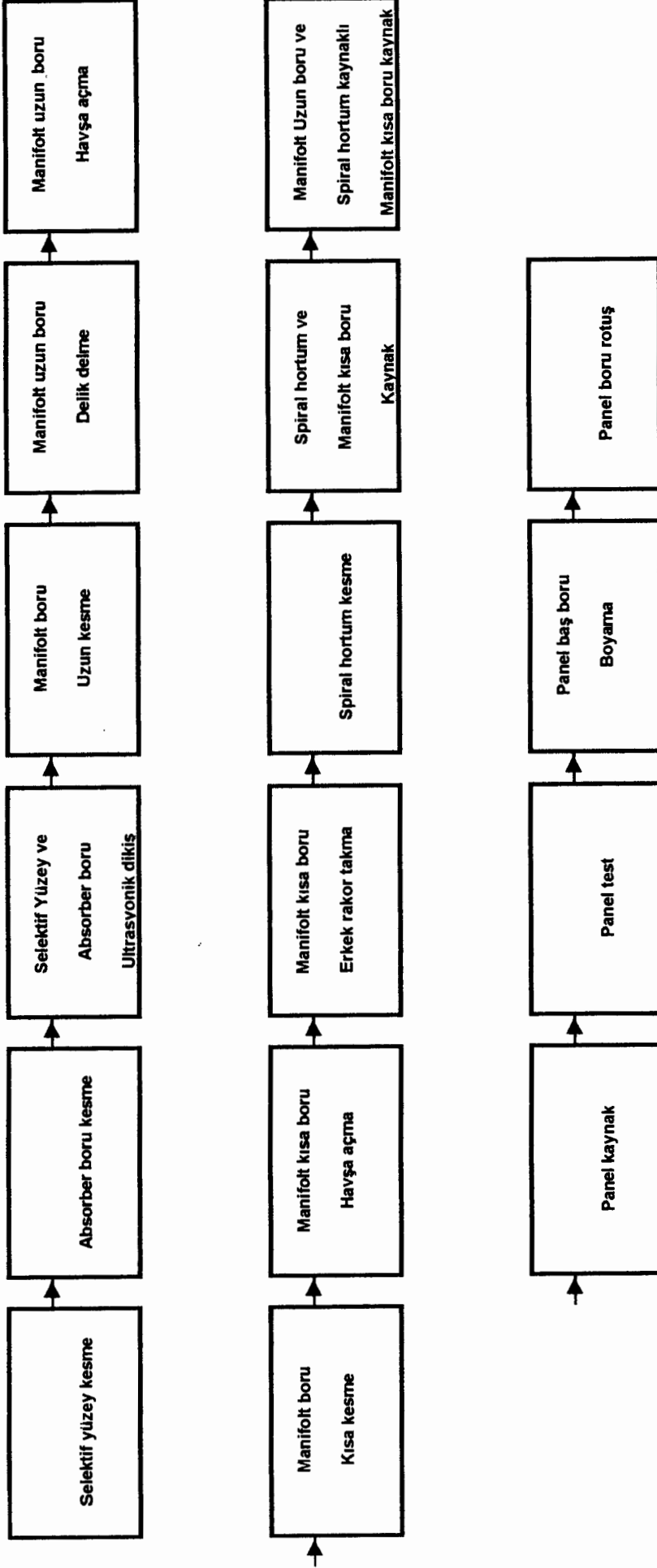


SOLİMPEKS Enerji Gıda Turizm Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Büsan Özel Organize Sanayi Sitesi 1. Sokak No: 35 KONYA-TÜRKİYE
Tel. +90.332. 345 13 96 - 97 Fax: +90.332. 345 13 98
e-mail : info@solimpeks.com

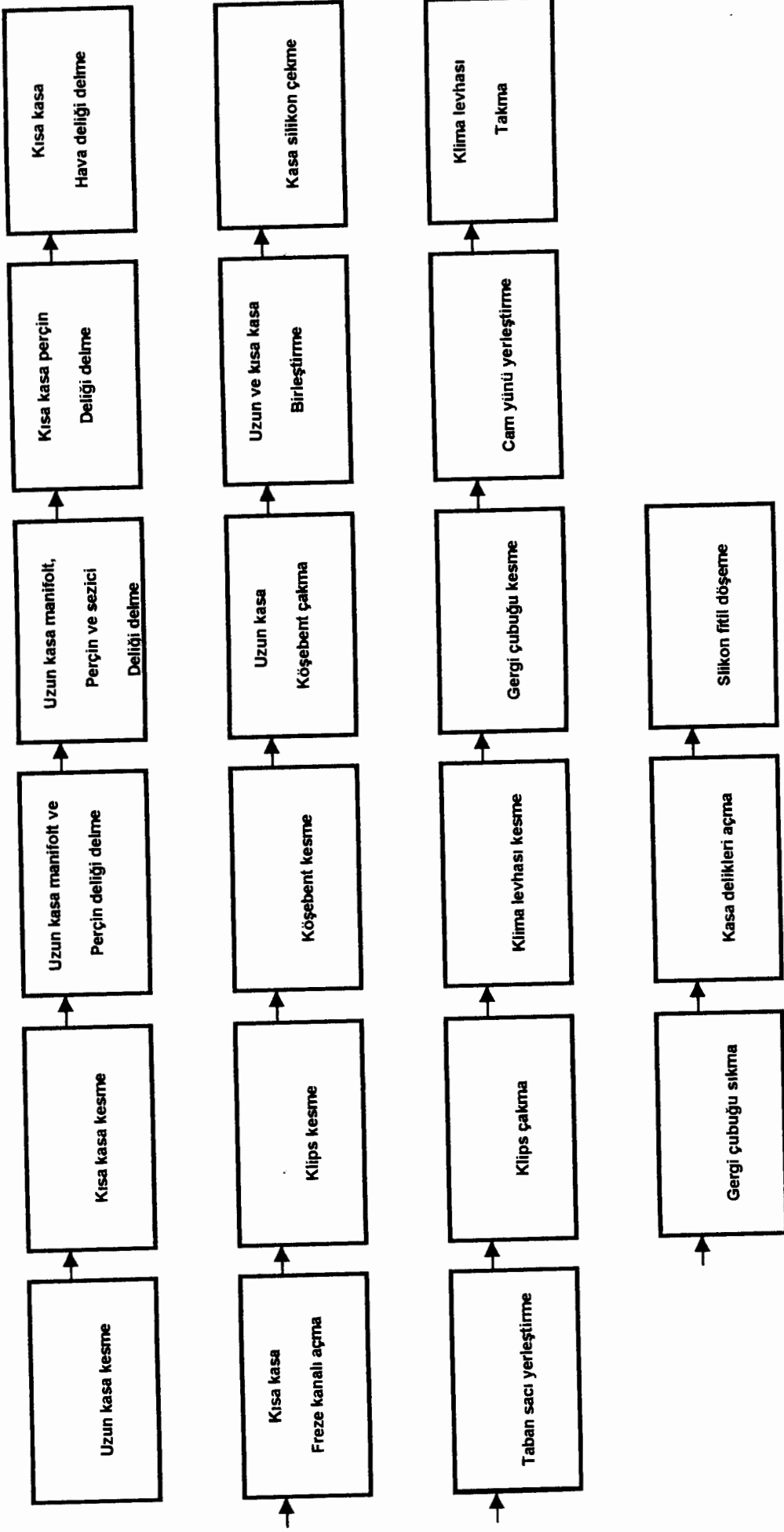
Flowchart Panel Production

SELEKTİF YÜZEYLİ CEBRİ SİRKILASYONLU PANEL ÜRETİM AKIŞ ŞEMASI



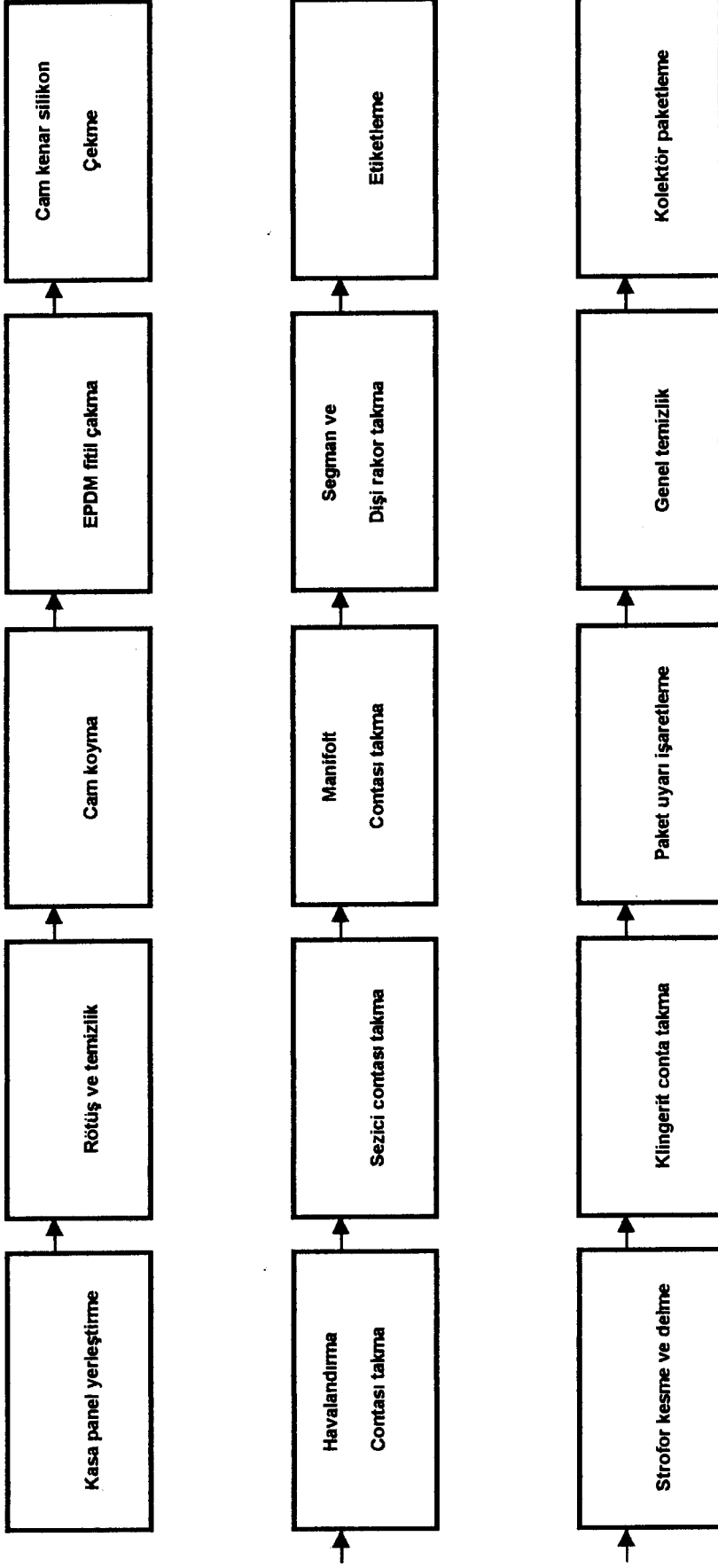
MARVEL KASA ÜRETİM AKIŞ ŞEMASI

Flow chart Case Production



Flowchart collector mounting

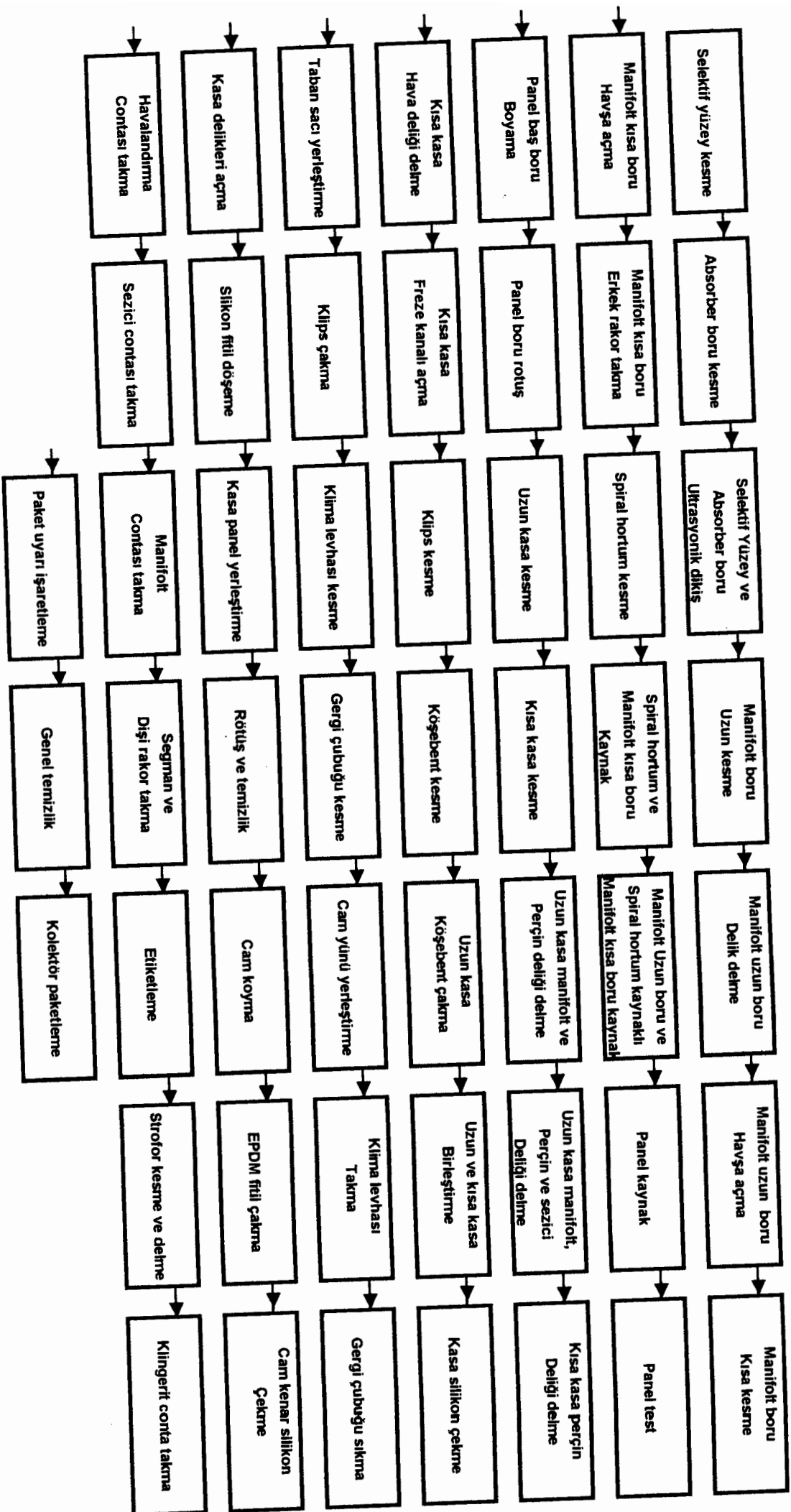
MARVEL KOLEKTÖR MONTAJ AKIŞ ŞEMASI



Flow chart collector Production

Attachment 4 4/4

MARVEL CEBRİ SİRKILASYON KOLEKTÖR ÜRETİM AKIŞ ŞEMASI



Solimpex

UYGUN OLMAYAN ÜRÜN FORMU

Non-Conforming - Product Form
(F.8.3-02)

Uygunluk No : 06.02.13-1

Uyulan DF/OF No :(var ise)

UYGUNSUZLUĞUN TANIMLANMASI

Ürün Adı

: Panel

Ürün cinsi tipi türü

: Bakır panel

Ürün Miktarı

: 1

Tedarikçi Adı

: İmakt

Uygunluk Tanımı

: Kaynakta kaynak var

Tarih: 13/02/2006
Uygunluk Tespit Eden

UYGUN OLMAYAN ÜRÜN İNCELEMESİ

Uygunluk Nedeni: Kaynak bölgesi bulunmamaktadır

Yapılacak İşlem:

Ürün Tedarikçiye İade Edilmelidir

Parti %100 Muayeneye Tabi Tutulmalı Uygun Birtimler Seçilmeli Uygun Olmayan Birtimler Tedarikçiye İade Edilmeli

Ürün Her Hangi Bir İşleme Tabi Olmadan Olduğu Gibi Kullanılabilir (Standart Dışı Kabul)

Açıklama (varsa)

Tedarikçiden düzeltilici ve / veya önleyici faaliyet gerekli değil

Tedarikçiden düzeltilici ve / veya önleyici faaliyet istenilmeli

Talep Edilecek düzeltilici ve / veya önleyici faaliyet :

ÜRÜNÜN %100 MUAYENESİ SONUCU

Sonuç: İşletme yer tekara kaynak edildi

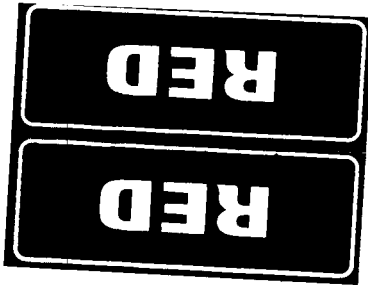
Tedarikçiye geri gönderilecek ürün miktarı:

Kabul edilen ürün miktarı:

Eklere:

Tarih: 13/02/2006
Kalite Kontrol
Sefi

TARİH :
KONTROL EDEN :
UYGUNSUZLUK :
UYGUN OLMAYAN ÜRÜN
Solimpex
! DİKKAT !




Attachment 6
 Labels for rejected components and
 wafers at incoming inspection and
 during production

Result	Remarks
	Client Conversation Record
	Date :
	Page :
	Author:
	Product :
	Topic :



Ataakmcut 7 / /

Solimpexs
Kalite Sistem Belgesi

	MARVEL 2108 DEĞİŞİKLİK BİLDİRİMİ*	Doküman No:OC01	Revizyon No:0	01.01.2006
	DEĞİŞİM			

O/N	MALZEME	ÖLÇÜ	DEĞİŞİM	NEDENİ
-----	---------	------	---------	--------

1	Manfolt Boru	Lu = 111,5 cm		
2	Manfolt Boru	Q=18 mm		
3	Manfolt Boru Uzun / Havşalı	Lu = 111,2 cm		
4	Manfolt Boru Kısa / Havşalı	LK = 52 mm		
		Q = 22 mm		
5	8.0 mm Absorber Boru Kesme	L - 13v cm		
6	Selektif Yüzey	Lg = 12 cm		
		Ld = 187 cm		
		Lk = 20 mm		
7	Ultrasonik Dikiş	Merkezleme		
8	Panel Kaynak	Bakır kaynağı		
9	Panel Test	13-18 Bar		
10	Kasa Profil Uzun Kesme	L = 200,6 cm		
11	Kasa Profil Kısa Kesme	L = 105,9 cm		
12	Kasa Cam Yünü Yeriştirme	2,1 m2		
13	Klimalevhası Yeriştirme	613 cm		
14	Kasa Silikon Fiti	200,6X105,9 cm		
15	Cam	Düğü demirli temperli		
16	Cam Fiti line Silikon Çekme	30 gr		

* İlgili Üründeki yukarıdaki herhangi bir değişik verimi etkileyeğinden, yurt içi ve yurtdışından bu ürün için alınan sertifikaların ilgili enstitülerine durum değişikliği rapor edilmelidir.