

Bu sertifika

**IRMAK YAPI SİSTEMLERİ ÇELİK İNŞ. MÜH. HİZM. SAN.
VE TİC. LTD. ŞTİ.**

Firmasının

**İSTANBUL MERMERCİLER KÜÇÜK SANAYİ SİTESİ 3. C.
NO. 9/1 KÖSELER KÖYÜ DİLOVASI / KOCAELİ - TÜRKİYE**

Adresinde

"Yapısal Çelik Bileşenlerinin İmalatı "

Kapsamında

EN ISO 3834-2

**Metalik malzemelerin ergitme kaynağı için
kalite şartları –
Bölüm 2: Kapsamlı Kalite Şartları**

gerekliliklerini Ek-1 deki şartlar altında karşıladığını belgelendirir.

**İşveren veya Muayene Kuruluşu tarafından takip eden 1 yıl için
Geçerliliğin Onayı**

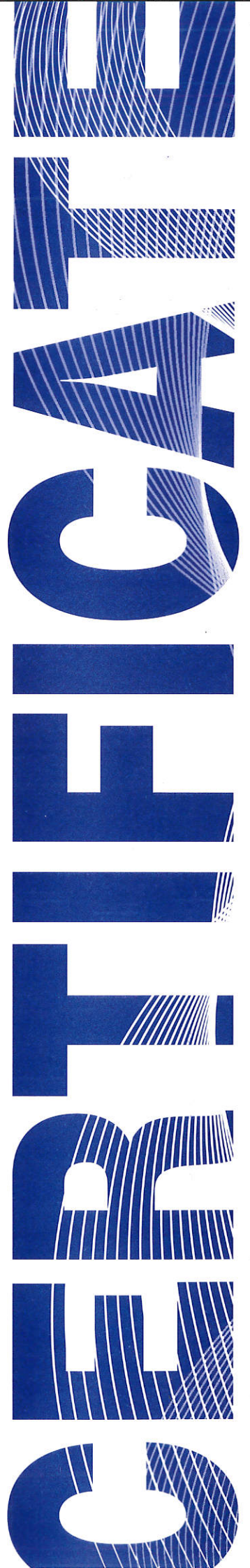
Date	İmza	Pozisyon / Ünvan
26.06.2018		

Sorumlu Kaynak Koordinatörü: Ersin YÜKSEL – Uluslararası Kaynak Mühendisi

Sertifika No. 1606-003-008-AÜ-C-17
İlk Sertifikalandırma Tarihi 26.06.2017
Yayın Tarihi 26.06.2017
Geçerlilik Tarihi 26.06.2019

Arif ÜNSOY

Kaynak Mühendisi / Welding Engineer

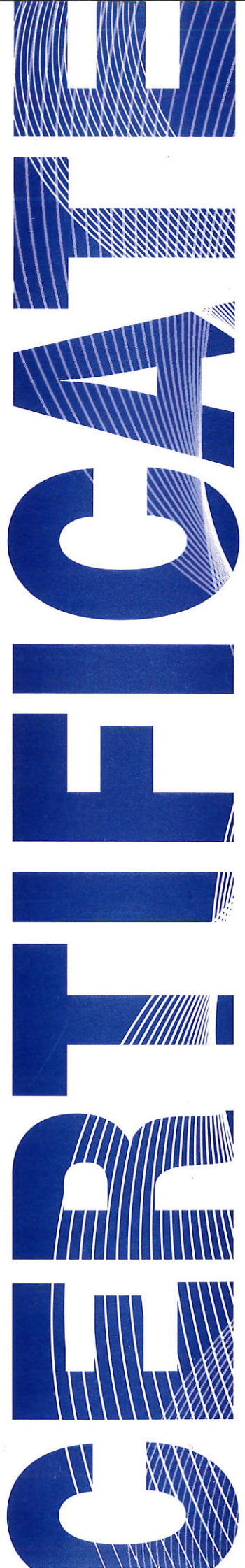


EN ISO 4603'e göre Kaynak Yöntemi	CEN ISO/TR 15608'e göre Ana Malzeme Grubu	Kalınlık (t) Aralığı
135 (GMAW)	1.1, 1.2	Plaka, FW $4\text{mm} \leq t \leq 16\text{mm}$
135 (GMAW)	1.1, 1.2	Plaka, BW $3\text{mm} \leq t \leq 16\text{mm}$
135 (GMAW)	1.1, 1.2	Plaka, FW $t \geq 5\text{mm}$
135 (GMAW)	1.1, 1.2	Plaka, BW $15\text{mm} \leq t \leq 60\text{mm}$
135 (GMAW)	1.1, 1.2	Plaka, FW $t \geq 5\text{mm}$
136 (FCAW)	1.1, 1.2	Plaka, BW $15\text{mm} \leq t \leq 60\text{mm}$
136 (FCAW)	1.1, 1.2	Plaka, FW $t \geq 5\text{mm}$

Sertifika No. 1606-003-008-AÜ-C-17
İlk Sertifikalandırma Tarihi 26.06.2017
Yayın Tarihi 26.06.2017
Geçerlilik Tarihi 26.06.2019

ARİF UNSOY

Kaynak Mühendisi / Welding Engineer



CERTIFICATE

This certificate documents that

The company

**IRMAK YAPI SİSTEMLERİ ÇELİK İNŞ. MÜH. HİZM. SAN.
VE TİC. LTD. ŞTİ.**

in location site

**İSTANBUL MERMERCİLER KÜÇÜK SANAYİ SİTESİ 3. C.
NO. 9/1 KÖSELER KÖYÜ DİLOVASI / KOCAELİ - TÜRKİYE**

within the scope of

"Manufacturing of Structural Steel Components"

fulfils the requirements of

EN ISO 3834-2

**Quality requirements for fusion welding of
metallic materials -**

Part 2: Comprehensive quality requirements

under the welding conditions given in Annex 1.

**Confirmation of Validity by the Employer or Examining Body
for the Following One Year**

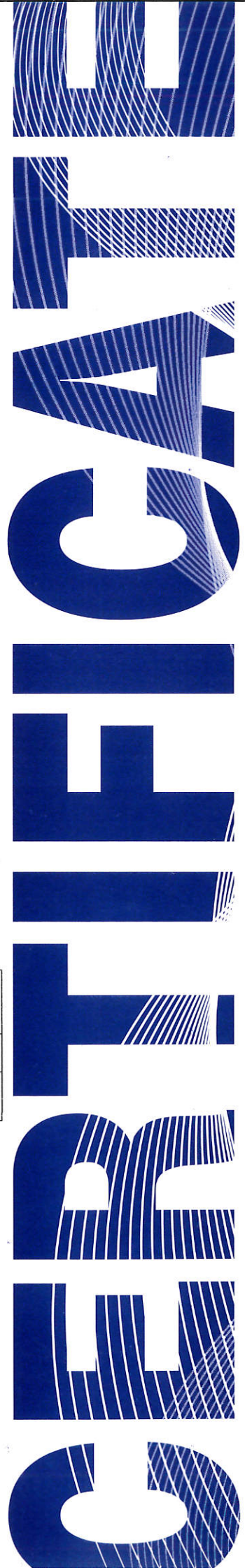
Date	Signature	Position / Title
26.06.2018		

Responsible Welding Coordinator: Ersin YÜKSEL – International Welding Engineer

Certificate No. 1606-003-008-AÜ-C-17
First Certification Date 26.06.2017
Issue Date 26.06.2017
Valid until 26.06.2019

Arif ÜNSOY

Kaynak Mühendisi / Welding Engineer



Annex 1 - Comprehensive quality requirements for fusion welding of metallic materials

Welding Method acc. to EN ISO 4603	Base Material Group acc. to CEN ISO/TR 15608	Range of thickness (t)
135 (GMAW)	1.1, 1.2	Plate, FW $4\text{mm} \leq t \leq 16\text{mm}$
135 (GMAW)	1.1, 1.2	Plate, BW $3\text{mm} \leq t \leq 16\text{mm}$
135 (GMAW)	1.1, 1.2	Plate, FW $t \geq 5\text{mm}$
135 (GMAW)	1.1, 1.2	Plate, BW $15\text{mm} \leq t \leq 60\text{mm}$
135 (GMAW)	1.1, 1.2	Plate, FW $t \geq 5\text{mm}$
136 (FCAW)	1.1, 1.2	Plate, BW $15\text{mm} \leq t \leq 60\text{mm}$
136 (FCAW)	1.1, 1.2	Plate, FW $t \geq 5\text{mm}$

Certificate No. 1606-003-008-AÜ-C-17
First Certification Date 26.06.2017
Issue Date 26.06.2017
Valid until 26.06.2019

Arif ÜNSOY

Kaynak Mühendisi / Welding Engineer

