
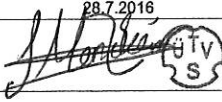



KAYNAKÇI SERTİFİKASI WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

Kısa Gösteriliş(ler) : Designation(s)		ISO 9606-1 136 P BW FM1 T 30 PA ml		
Sertifika No / Certificate Number:		1608-003-051-C-SM-WC-07		
Kod/Test Std. / Code/Testing Standart :		ISO 9606-1	WPS - Referans / WPS - Reference : pWPS - 03	
Kaynakçı Bilgileri / Welder Information				
Adı - Soyadı / Name - Surname :		Cemalettin DEDE		
Kimlik No / Identification :		47098117692		
Kimlik Türü / Identification Type:		ID Card/ Nufus cüzdanı		
Doğum Yeri&Tarihi / Place&Date of Birth :		TORUL 14.10.1980		
Numarası/Mührü / Welder's Sign :		W1		
İşveren / Employer:		Irmak Yapı Sistemleri		
Mesleki Bilgisi / Job Knowledge :		Yeterli / Acceptable <input type="checkbox"/>	Sınanmadı / Not Tested <input checked="" type="checkbox"/>	
Açıklamalar / Description				
Kaynak Metodu / Welding Process	Sınav Parçası / Weld Test Details		Onay Kapsamı / Range of Approval	
	136		136	
Ark Geçiş Tipi / Transfer Mode	Short circuit arc			
Mamul Tipi (Plaka veya Boru) / Plate or Pipe	P		P, T D ≥ 500 mm	
Kaynak Tipi / Joint Type	BW		BW	
Malzeme Grubu / Parent Metal Group	Group 1.2 acc. to ISO 15608			
Dolgu Malz. Grubu / Filler Metal Group	(HUNDAI SF 71) FM1		FM1, FM2	
Dolgu Malz. Tipi / Filler Metal Type (Designation)	ISO17632-A-T 420P C 1 (R)		R, P, V, W, Y, Z	
Koruyucu Gaz, Toz / Shielding Gases, Fluxes	ISO 14175 C1		Similar	
Yardımcı Malzemeler / Auxiliaries	N/A			
Akım Tipi ve Kutuplama / Type of current and polarity	DC+			
Malzeme Kalınlığı / Material Thickness (mm)	30 mm		t ≥ 3 mm	
Kaynak Kalınlığı / Deposited thickness(mm)	30 mm			
Boru Dış Çapı / Pipe Outside Diameter (mm)			D ≥ 500 mm) and rotating pipes for Outsides Diameters ≥ 75 mm for Welding positions PA, PB	
Kaynak Pozisyonu / Welding Position	PA		PA	
Kaynak Detayları / Weld Details				
Çoklu Paso-Tek Paso / Multi layer/single layer	ml		ml, sl	
Muayene Tipleri Type of Test		Uygulandı&OK Performed&OK	Gerekli Değil Not Required	
Gözle Muayene / Visual		X		
Radyografi / Radiography		X		
Yüzey Çatlak Testi / MPI or PT		X		
Kırma / Fracture			x	
Eğme / Bend		X		
Makroyapı / Macroscopic Examination		X		
İlave Testler / Additional Tests				
Sınavı yapan kişi / kuruluş tarafından takip eden 3 yıl boyunca yeterliliğin yeniden onayı Revalidation for qualification by examiner or examining body for the following 3 years (refer to 9.3 b)				
Tarih / Date	İmza / Signature	Poz./Ünvanı / Pos./Title		
Sınavı Yapan Kişi / Kuruluş : Examiner / Examining Body		Selami MANDACI TR IWE 22031020		
Yeri / Place :		DİLOVASI		
Tarih / Date of Issue :		28.7.2016		
İmza / Signature :				
Sınav Tarihi / Date of Exam.:		28.7.2016		
Sertifika Geçerlilik Tarihi : Validity of Approval Until		28.7.2019		
İşveren / Kaynak Koordinatörü / Sınavı yapan kişi veya kuruluş tarafından takip eden 6 ay boyunca geçerliliğinin onayı. Confirmation of the validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months (refer to 9.2)				
Tarih / Date	İmza / Signature	Poz./Ünvanı / Pos./Title		


KAYNAKÇI SERTİFİKASI WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

Kısa Gösteriliş(ler) / Designation(s) :	ISO 9606-1 136 P FW FM1 T 15 PB ml		
Sertifika No / Certificate Number:	1608-003-05-C-SM-WC-01		
Kod/Test Std. / Code/Testing Standart :	ISO 9606-1	WPS - Referans / WPS - Reference :	pWPS - 03

Kaynakçı Bilgileri / Welder Information		
Adı - Soyadı / Name - Surname :	Cemalettin DEDE	
Kimlik No / Identification :	47098117692	
Kimlik Türü / Identification Type:	ID Card/ Nüfus cüzdanı	
Doğum Yeri&Tarihi / Place&Date of Birth :	TORUL 14.10.1980	
Numarası/Mührü / Welder's Sign :	W1	
İşveren / Employer :	Irmak Yapı Sistemleri	
Mesleki Bilgisi / Job Knowledge :	Yeterli / Acceptable <input type="checkbox"/> Sınanmadı / Not Tested <input checked="" type="checkbox"/>	

Açıklamalar / Description	Sınav Parçası / Weld Test Details	Onay Kapsamı / Range of Approval
Kaynak Metodu / Welding Process	136	136
Ark Geçiş Tipi / Transfer Mode	Short circuit arc	
Mamul Tipi (Plaka veya Boru) / Plate or Pipe	P	P, T D ≥ 500 mm
Kaynak Tipi / Joint Type	FW	FW
Malzeme Grubu / Parent Metal Group	Group 1.2 acc. to ISO 15608	
Dolgu Malz. Grubu / Filler Metal Group	(HUNDAI SF 71) FM1	FM1, FM2
Dolgu Malz. Tipi / Filler Metal Type (Designation)	ISO17632-A-T 420P C 1 (R)	R, P, V, W, Y, Z
Koruyucu Gaz, Toz / Shielding Gases, Fluxes	ISO 14175 C1	Similar
Yardımcı Malzemeler / Auxiliaries	N/A	
Akım Tipi ve Kutuplama / Type of current and polarity	DC+	
Malzeme Kalınlığı / Material Thickness (mm)	15 mm	t ≥ 3 mm
Kaynak Kalınlığı / Deposited thickness(mm)	7 mm	
Boru Dış Çapı / Pipe Outside Diameter (mm)		D ≥ 500 mm) and rotating pipes for Outsid diameters ≥ 75 mm for Welding positions PA, PB
Kaynak Pozisyonu / Welding Position	PB	PA, PB
Kaynak Detayları / Weld Details		
Çoklu Paso-Tek Paso / Multi layer/single layer	ml	ml, sl

Muayene Tipleri / Type of Test	Uygulandı & OK / Performed & OK	Gerekli Değil / Not Required
Gözle Muayene / Visual	X	
Radyografi / Radiography		X
Yüzey Çatlak Testi / MPI or PT		X
Kırma / Fracture	X	
Eğme / Bend		X
Makroyapı / Macroscopic Examination		X
İlave Testler / Additional Tests		X


Sınavı Yapan Kişi / Kuruluş : Examiner / Examining Body	Selami MANDACI TR IWE 22031020
Yeri / Place :	DİLOVASI
Tarih / Date of Issue :	28.7.2016
İmza / Signature :	
Sınav Tarihi / Date of Exam.:	28.7.2016
Sertifika Geçerlilik Tarihi / Validity of Approval Until	28.7.2019

Sınavı yapan kişi / kuruluş tarafından takip eden 3 yıl boyunca yeterliliğin yeniden onayı		
Revalidation for qualification by examiner or examining body for the following 3 years (refer to 9.3 b)		
Tarih / Date	İmza / Signature	Poz./Ünvanı / Pos./Title

İşveren / Kaynak Koordinatörü / Sınavı yapan kişi veya kuruluş tarafından takip eden 6 ay boyunca geçerliliğinin onayı.		
Confirmation of the validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months (refer to 9.2)		
Tarih / Date	İmza / Signature	Poz./Ünvanı / Pos./Title

KAYNAKÇI SERTİFİKASI WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

Kısa Gösteriliş(ler) : <i>Designation(s)</i>	ISO 9606-1 136 P FW FM1 T 15 PB ml		
Sertifika No / Certificate Number:	1608-003-051-C-SM-WC-02		
Kod/Test Std. / Code/Testing Standart :	ISO 9606-1	WPS - Referans / WPS - Reference :	pWPS - 03

Kaynakçı Bilgileri / Welder Information		
Adı - Soyadı / Name - Surname :	Fatih ÜNAL	
Kimlik No / Identification :	35890057872	
Kimlik Türü / Identification Type:	ID Card/ Nufus cüzdanı	
Doğum Yeri&Tarihi / Place&Date of Birth :	SEBEN 02.01.1969	
Numarası/Mührü / Welder's Sign :	W2	
İşveren / Employer :	Irmak Yapı Sistemleri	
Mesleki Bilgisi / Job Knowledge :	Yeterli / Acceptable <input type="checkbox"/> Sınanmadı / Not Tested <input checked="" type="checkbox"/>	


Açıklamalar / Description	Sınav Parçası / Weld Test Details	Onay Kapsamı / Range of Approval
Kaynak Metodu / Welding Process	136	136
Ark Geçiş Tipi / Transfer Mode	Short circuit arc	
Mamul Tipi (Plaka veya Boru) / Plate or Pipe	P	P,T D ≥ 500 mm
Kaynak Tipi / Joint Type	FW	FW
Malzeme Grubu / Parent Metal Group	Group 1.2 acc. to ISO 15608	
Dolgu Malz. Grubu / Filler Metal Group	(HUNDAI SF 71) FM1	FM1,FM2
Dolgu Malz. Tipi/ Filler Metal Type (Designation)	ISO17632-A-T 420P C 1 (R)	R,P,V,W,Y,Z
Koruyucu Gaz, Toz / Shielding Gases, Fluxes	ISO 14175 C1	Similar
Yardımcı Malzemeler / Auxiliaries	N/A	
Akım Tipi ve Kutuplama / Type of current and polarity	DC+	
Malzeme Kalınlığı / Material Thickness (mm)	15 mm	t ≥ 3 mm
Kaynak Kalınlığı / Deposited thickness(mm)	7 mm	
Boru Dış Çapı / Pipe Outside Diameter (mm)		D≥500 mm) and rotating pipes for Outsidess Diameters ≥75 mm for Welding positions PA,PB
Kaynak Pozisyonu / Welding Position	PB	PA,PB
Kaynak Detayları / Weld Details		
Çoklu Paso-Tek Paso / Multi layer/single layer	ml	ml,sl

Muayene Tipleri Type of Test	Uygulandı&OK Performed&OK	Gerekli Değil Not Required	Sınavı Yapan Kişi / Kuruluş : Examiner / Examining Body
Gözle Muayene / Visual	X		Selami MANDACI TR IWE 22031020
Radyografi / Radiography		X	Yeri / Place : DİLOVASI
Yüzey Çatlak Testi / MPI or PT		X	Tarih / Date of Issue : 28.7.2016
Kırma / Fracture	X		İmza / Signature : 
Eğme / Bend		X	Sınav Tarihi / Date of Exam.: 28.7.2016
Makroyapı / Macroscopic Examination		X	Sertifika Geçerlilik Tarihi : Validity of Approval Until 28.7.2019
İlave Testler / Additional Tests		x	

Sınavı yapan kişi / kuruluş tarafından takip eden 3 yıl boyunca yeterliliğın yeniden onayı Revalidation for qualification by examiner or examining body for the following 3 years (refer to 9.3 b)			İşveren / Kaynak Koordinatörü / Sınavı yapan kişi veya kuruluş tarafından takip eden 6 ay boyunca geçerliliğının onayı. Confirmation of the validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months (refer to 9.2)		
Tarih / Date	İmza / Signature	Poz./Ünvanı / Pos./Title	Tarih / Date	İmza / Signature	Poz./Ünvanı / Pos./Title

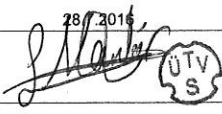
KAYNAKÇI SERTİFİKASI WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

Kısa Gösteriliş(ler) : Designation(s)	ISO 9606-1 136 P FW FM1 T 15 PB ml		
Sertifika No / Certificate Number:	1608-003-051-C-SM-WC-03		
Kod/Test Std. / Code/Testing Standart:	ISO 9606-1	WPS - Referans / WPS - Reference:	pWPS - 03

Kaynakçı Bilgileri / Welder Information		
Adı - Soyadı / Name - Surname :	Yakup ÜÇLER	
Kimlik No / Identification :	57046162588	
Kimlik Türü / Identification Type:	ID Card/ Nufus cüzdanı	
Doğum Yeri&Tarihi / Place&Date of Birth :	CİHANBEYLİ 28.09.1970	
Numarası/Mührü / Welder's Sign :	W3	
İşveren / Employer :	IRMAK YAPI SİSTEMLERİ ÇELİK İNŞ.MÜŞ. HİZM.SAN. VE TİC.LTD.ŞTİ	
Mesleki Bilgisi / Job Knowledge :	Yeterli / Acceptable <input type="checkbox"/> Sınanmadı / Not Tested <input checked="" type="checkbox"/>	

Açıklamalar / Description	Sınav Parçası / Weld Test Details	Onay Kapsamı / Range of Approval
Kaynak Metodu / Welding Process	136	136
Ark Geçiş Tipi / Transfer Mode	Short circuit arc	
Mamul Tipi (Plaka veya Boru) / Plate or Pipe	P	P, T D ≥ 500 mm
Kaynak Tipi / Joint Type	FW	FW
Malzeme Grubu / Parent Metal Group	Group 1.2 acc. to ISO 15608	
Dolgu Malz. Grubu / Filler Metal Group	(HUNDAI SF 71) FM1	FM1, FM2
Dolgu Malz. Tipi / Filler Metal Type (Designation)	ISO17632-A-T 420P C 1 (R)	R, P, V, W, Y, Z
Koruyucu Gaz, Toz / Shielding Gases, Fluxes	ISO 14175 C1	Similar
Yardımcı Malzemeler / Auxiliaries	N/A	
Akım Tipi ve Kutuplama / Type of current and polarity	DC+	
Malzeme Kalınlığı / Material Thickness (mm)	15 mm	t ≥ 3 mm
Kaynak Kalınlığı / Deposited thickness(mm)	7 mm	
Boru Dış Çapı / Pipe Outside Diameter (mm)		D ≥ 500 mm) and rotating pipes for Outsid diameters ≥ 75 mm for Welding positions PA, PB
Kaynak Pozisyonu / Welding Position	PB	PA, PB
Kaynak Detayları / Weld Details		
Çoklu Paso-Tek Paso / Multi layer/single layer	ml	ml, sl

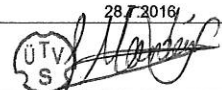
Muayene Tipleri Type of Test	Uygulandı&OK Performed&OK	Gerekli Değil Not Required
Gözle Muayene / Visual	X	
Radyografi / Radiography		X
Yüzey Çatlak Testi / MPI or PT		X
Kırma / Fracture	X	
Eğme / Bend		X
Makro yapı / Macroscopic Examination		X
İlave Testler / Additional Tests		X

Sınavı Yapan Kişi / Kuruluş : Examiner / Examining Body	Selami MANDACI TR IWE 22031020
Yeri / Place :	DİLOVASI
Tarih / Date of Issue :	28.7.2016
İmza / Signature :	
Sınav Tarihi / Date of Exam.:	28.7.2016
Sertifika Geçerlilik Tarihi : Validity of Approval Until	28.7.2019

Sınavı yapan kişi / kuruluş tarafından takip eden 3 yıl boyunca yeterliliğin yeniden onayı		
Revalidation for qualification by examiner or examining body for the following 3 years (refer to 9.3 b)		
Tarih / Date	İmza / Signature	Poz./Ünvanı / Pos./Title


İşveren / Kaynak Koordinatörü / Sınavı yapan kişi veya kuruluş tarafından takip eden 6 ay boyunca geçerliliğinin onayı.		
Confirmation of the validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months (refer to 9.2)		
Tarih / Date	İmza / Signature	Poz./Ünvanı / Pos./Title

KAYNAKÇI SERTİFİKASI WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

Kısa Gösteriliş(ler) : <i>Designation(s)</i>	ISO 9606-1 136 P FW FM1 T 15 PB ml	
Sertifika No / Certificate Number:	1608-003-051-C-SM-WC-04	
Kod/Test Std. / Code/Testing Standart :	ISO 9606-1	WPS - Referans / WPS - Reference : pWPS - 03
Kaynakçı Bilgileri / Welder Information		
Adı - Soyadı / Name - Surname :	ŞÜKRÜ USLAN	
Kimlik No / Identification :	56878450430	
Kimlik Türü / Identification Type:	ID Card/ Nüfus cüzdanı	
Doğum Yeri&Tarihi / Place&Date of Birth :	BOYABAT 01.01.1961	
Numarası/Mührü / Welder's Sign :	W4	
İşveren / Employer :	IRMAK YAPI SİSTEMLERİ ÇELİK İNŞ.MÜH.MÜŞ. HİZM.SAN. VE TİC.LTD.ŞTİ	
Mesleki Bilgisi / Job Knowledge :	Yeterli / Acceptable <input type="checkbox"/>	Sınanmadı / Not Tested <input checked="" type="checkbox"/>
Açıklamalar / Description		
Kaynak Metodu / Welding Process	Sınav Parçası / Weld Test Details	Onay Kapsamı / Range of Approval
	136	136
Ark Geçiş Tipi / Transfer Mode	Short circuit arc	
Mamul Tipi (Plaka veya Boru) / Plate or Pipe	P	P, T D ≥ 500 mm
Kaynak Tipi / Joint Type	FW	FW
Malzeme Grubu / Parent Metal Group	Group 1.2 acc. to ISO 15608	
Dolgu Malz. Grubu / Filler Metal Group	(HUNDAI SF 71) FM1	FM1, FM2
Dolgu Malz. Tipi/ Filler Metal Type (Designation)	ISO17632-A-T 420P C 1 (R)	R, P, V, W, Y, Z
Koruyucu Gaz, Toz / Shielding Gases, Fluxes	ISO 14175 C1	Similar
Yardımcı Malzemeler / Auxiliaries	N/A	
Akım Tipi ve Kutuplama / Type of current and polarity	DC+	
Malzeme Kalınlığı / Material Thickness (mm)	15 mm	t ≥ 3 mm
Kaynak Kalınlığı / Deposited thickness(mm)	7 mm	
Boru Dış Çapı / Pipe Outside Diameter (mm)		D≥500 mm) and rotating pipes for Outsides Diameters ≥75 mm for Welding positions PA, PB
Kaynak Pozisyonu / Welding Position	PB	PA, PB
Kaynak Detayları / Weld Details		
Çoklu Paso-Tek Paso / Multi layer/single layer	ml	ml, sl
Muayene Tipleri <i>Type of Test</i>	Uygulandı&OK <i>Performed&OK</i>	Gerekli Değil <i>Not Required</i>
Gözle Muayene / Visual	X	
Radyografi / Radiography		X
Yüzey Çatlak Testi / MPI or PT		X
Kırma / Fracture	X	
Eğme / Bend		X
Makroyapı / Macroscopic Examination		X
İlave Testler / Additional Tests		X
Sınavı Yapan Kişi / Kuruluş : Selami MANDACI <i>Examiner / Examining Body</i> TR IWE 22031020		
Yeri / Place : DİLOVASI		
Tarih / Date of Issue : 28.7.2019		
İmza / Signature : 		
Sınav Tarihi / Date of Exam.: 28.7.2016		
Sertifika Geçerlilik Tarihi : 28.7.2019 <i>Validity of Approval Until</i>		
İşveren / Kaynak Koordinatörü / Sınavı yapan kişi veya kuruluş tarafından takip eden 6 ay boyunca geçerliliğinin onayı.		
<i>Confirmation of the validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months (refer to 9.2)</i>		
Tarih / Date	İmza / Signature	Poz./Ünvanı / Pos./Title
Sınavı yapan kişi / kuruluş tarafından takip eden 3 yıl boyunca yeterliliğinin yeniden onayı		
<i>Revalidation for qualification by examiner or examining body for the following 3 years (refer to 9.3 b)</i>		
Tarih / Date	İmza / Signature	Poz./Ünvanı / Pos./Title


KAYNAKÇI SERTİFİKASI WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

Kısa Gösteriliş(ler) : <i>Designation(s)</i>	ISO 9606-1 136 P FW FM1 T 15 PB ml		
Sertifika No / Certificate Number:	1608-003-051-C-SM-WC-05		
Kod/Test Std. / Code/Testing Standart :	ISO 9606-1	WPS - Referans / WPS - Reference :	pWPS - 03

Kaynakçı Bilgileri / Welder Information		
Adı - Soyadı / Name - Surname :	KENAN AYDOĞAN	
Kimlik No / Identification :	36446030196	
Kimlik Türü / Identification Type:	ID Card/ Nüfus cüzdanı	
Doğum Yeri&Tarihi / Place&Date of Birth :	MUŞ 01.03.1989	
Numarası/Mührü / Welder's Sign :	W5	
İşveren / Employer :	İrmak Yapı Sistemleri	
Mesleki Bilgisi / Job Knowledge :	Yeterli / Acceptable <input type="checkbox"/> Sınanmadı / Not Tested <input checked="" type="checkbox"/>	

Açıklamalar / Description	Sınav Parçası / Weld Test Details	Onay Kapsamı / Range of Approval
Kaynak Metodu / Welding Process	136	136
Ark Geçiş Tipi / Transfer Mode	Short circuit arc	
Mamul Tipi (Plaka veya Boru) / Plate or Pipe	P	P, T D ≥ 500 mm
Kaynak Tipi / Joint Type	FW	FW
Malzeme Grubu / Parent Metal Group	Group 1.2 acc. to ISO 15608	
Dolgu Malz. Grubu / Filler Metal Group	(HUNDAI SF 71) FM1	FM1, FM2
Dolgu Malz. Tipi/ Filler Metal Type (Designation)	ISO17632-A-T 420P C 1 (R)	R, P, V, W, Y, Z
Koruyucu Gaz, Toz / Shielding Gases, Fluxes	ISO 14175 C1	Similar
Yardımcı Malzemeler / Auxiliaries	N/A	
Akım Tipi ve Kutuplama / Type of current and polarity	DC+	
Malzeme Kalınlığı / Material Thickness (mm)	15 mm	t ≥ 3 mm
Kaynak Kalınlığı / Deposited thickness(mm)	7 mm	
Boru Dış Çapı / Pipe Outside Diameter (mm)		D ≥ 500 mm) and rotating pipes for Outsidess Diameters ≥ 75 mm for Welding positions PA, PB
Kaynak Pozisyonu / Welding Position	PB	PA, PB
Kaynak Detayları / Weld Details		
Çoklu Paso-Tek Paso / Multi layer/single layer	ml	ml, sl



Muayene Tipleri Type of Test	Uygulandı&OK Performed&OK	Gerekli Değil Not Required
Gözle Muayene / Visual	X	
Radyografi / Radiography		X
Yüzey Çatlak Testi / MPI or PT		X
Kırma / Fracture	X	
Eğme / Bend		X
Makroyapı / Macroscopic Examination		X
İlave Testler / Additional Tests		X

Sınavı Yapan Kişi / Kuruluş : <i>Examiner / Examining Body</i>	Selami MANDACI TR IWE 22031020
Yeri / Place :	DİLOVASI
Tarih / Date of Issue :	28.7.2016
İmza / Signature :	
Sınav Tarihi / Date of Exam.:	28.7.2016
Sertifika Geçerlilik Tarihi / Validity of Approval Until	28.7.2019

Sınavı yapan kişi / kuruluş tarafından takip eden 3 yıl boyunca yeterliliğin yeniden onayı		
<i>Revalidation for qualification by examiner or examining body for the following 3 years (refer to 9.3 b)</i>		
Tarih / Date	İmza / Signature	Poz./Ünvanı / Pos./Title

İşveren / Kaynak Koordinatörü / Sınavı yapan kişi veya kuruluş tarafından takip eden 6 ay boyunca geçerliliğinin onayı.		
<i>Confirmation of the validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months (refer to 9.2)</i>		
Tarih / Date	İmza / Signature	Poz./Ünvanı / Pos./Title

KAYNAKÇI SERTİFİKASI WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

Kısa Gösteriliş(ler) : <i>Designation(s)</i>	ISO 9606-1 136 P FW FM1 T 15 PB ml	
Sertifika No / Certificate Number:	1608-003-051-C-SM-WC-06	
Kod/Test Std. / Code/Testing Standart :	ISO 9606-1	WPS - Referans / WPS - Reference : pWPS - 03
Kaynakçı Bilgileri / Welder Information		
Adı - Soyadı / Name - Surname :	ÇETİN AYDOĞAN	
Kimlik No / Identification :	36482028980	
Kimlik Türü / Identification Type:	ID Card/ Nüfus cüzdanı	
Doğum Yeri&Tarihi / Place&Date of Birth :	MUŞ 21.02.1983	
Numarası/Mührü / Welder's Sign :	W6	
İşveren / Employer :	İrmak Yapı Sistemleri	
Mesleki Bilgisi / Job Knowledge :	Yeterli / Acceptable <input type="checkbox"/>	Sınanmadı / Not Tested <input checked="" type="checkbox"/>
		
Açıklamalar / Description	Sınav Parçası / Weld Test Details	Onay Kapsamı / Range of Approval
Kaynak Metodu / Welding Process	136	136
Ark Geçiş Tipi / Transfer Mode	Short circuit arc	
Mamul Tipi (Plaka veya Boru) / Plate or Pipe	P	P, T D ≥ 500 mm
Kaynak Tipi / Joint Type	FW	FW
Malzeme Grubu / Parent Metal Group	Group 1.2 acc. to ISO 15608	
Dolgu Malz. Grubu / Filler Metal Group	(HUNDAI SF 71) FM1	FM1, FM2
Dolgu Malz. Tipi/ Filler Metal Type (Designation)	ISO17632-A-T 420P C 1 (R)	R, P, V, W, Y, Z
Koruyucu Gaz, Toz / Shielding Gases, Fluxes	ISO 14175 C1	Similar
Yardımcı Malzemeler / Auxiliaries	N/A	
Akım Tipi ve Kutuplama / Type of current and polarity	DC+	
Malzeme Kalınlığı / Material Thickness (mm)	15 mm	t ≥ 3 mm
Kaynak Kalınlığı / Deposited thickness(mm)	7 mm	
Boru Dış Çapı / Pipe Outside Diameter (mm)		D≥500 mm) and rotating pipes for Outsides Diameters ≥75 mm for Welding positions PA, PB
Kaynak Pozisyonu / Welding Position	PB	PA, PB
Kaynak Detayları / Weld Details		
Çoklu Paso-Tek Paso / Multi layer/single layer	ml	ml, sl
Muayene Tipleri <i>Type of Test</i>	Uygulandı&OK <i>Performed&OK</i>	Gerekli Değil <i>Not Required</i>
Gözle Muayene / Visual	X	
Radyografi / Radiography		X
Yüzey Çatlak Testi / MPI or PT		X
Kırma / Fracture	X	
Eğme / Bend		X
Makroyapı / Macroscopic Examination		X
İlave Testler / Additional Tests		X
Sınavı yapan kişi / kuruluş tarafından takip eden 3 yıl boyunca yeterliliğin yeniden onayı <i>Revalidation for qualification by examiner or examining body for the following 3 years (refer to 9.3 b)</i>		
Tarih / Date	İmza / Signature	Poz./Ünvanı / Pos./Title
Sınavı Yapan Kişi / Kuruluş : Selami MANDACI <i>Examiner / Examining Body</i> TR IWE 22031020		
Yeri / Place :	DİLOVASI	
Tarih / Date of Issue :	28.7.2016	
İmza / Signature :		
Sınav Tarihi / Date of Exam.:	28.7.2016	
Sertifika Geçerlilik Tarihi / Validity of Approval Until	28.7.2019	
İşveren / Kaynak Koordinatörü / Sınavı yapan kişi veya kuruluş tarafından takip eden 6 ay boyunca geçerliliğinin onayı. <i>Confirmation of the validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months (refer to 9.2)</i>		
Tarih / Date	İmza / Signature	Poz./Ünvanı / Pos./Title

