



TS EN ISO 9606-1 (2014) E GÖRE KAYNAKÇI ONAY TEST SERTİFİKASI
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH TS EN ISO 9606-1 (2014)
İlave Gereklikler / Additional requirements :

Fotoğraf

Gösterim Birleştirme 1: (A)
DESIGNATION (B)
Gösterim Birleştirme 2: (A)
DESIGNATION (B)

TS EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 B s10 PF bs

Referans WPS N° : pWPS-02
WPS reference N°

Test Parçası Tanımlaması : FA_111_PF_10 mm
Sample identification

İsim / Name : FATİH
Kaynakçı : Soyisim / First name : ÖTURAN
Welder Doğum Tarihi / Date of birth : 23.04.1988
Doğum Yeri / Place of birth : ORTAKÖY

Tanımlama : 28834448034
Identification
Tanımlama Metodu : identification card
Identification method

İş Veren/ Employer : WENTA MAKİNA

Kaynakçı Numarası/ Welder number : FA

İş Bilgisi / Job Knowledge :

☐ Kabul / Acceptable

☒ Test Yapılmadı / Not tested

İlave Köşe Kaynağı Testi :
Supplementary Fillet Weld Test

☐ Uygulandı ve Kabul
Performed and acceptable

☒ Uygulanmadı
Not performed

Yeterlilik değişkenleri Qualification variables	İlişkili Standart Associated standard	Test parçası detayları Weld test details				Yeterlilik Aralığı (1) Range of qualification (1)Yeterlilik aralığı yol gösterici olarak saplanmaktadır. Standart tek referanslıdır. The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.		
		Birleştirme 1 Assemblage 1 ☒		Birleştirme 2 Assemblage 2 ☐				
Kaynak İşlemi EN ISO 4063 Welding process(es)	İşlem (A) (B)	111	-	-	111			
Transfer Modu EN ISO 4063 Transfer mode	İşlem (A) (B)	-	-	-	-			
Akım tipi ve kutbu Current type and polarity	(A) (B)	DC	(+)	-	-			
Ürün tipi : Plaka (P) veya Boru (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)		P			P, T			
Kaynak tipi Type of weld		BW			BW			
Birleştirme Tipi : Branş Assemblage type : Branch joint		Pla ☐ Plb ☐ Plc ☐			-			
Kaynak Detayı : Arkadan Yarma/Altılık Weld details: gouging / backing	(A) (B)	bs	-	-	ss mb, bs			
Ana metal grubu Parent metal group(s)	CEN ISO TR 15608	1.1			-			
Dolgu Malzemesi tipi ve gösterimi (Not1'e bakınız) Filler metal type and designation See Note 1 overleaf	(A) (B)	B	15	-	A, RA, RB, RC, RR, R (03, 13, 14, 19, 20, 24, 27), B (15, 16, 18, 28, 45, 48)			
Dolgu malzemesi grubu Filler material(s) group		FM1			FM1, FM2			
Örtü gaz veya toz EN ISO 14175 (gaz) Shielding gas or flux EN ISO 14174 (flux)	(A) (B)	-	-	-	-			
Yardımcılar Auxiliaries	(A) (B)	-	-	-	-			
Kalınlık (mm) thickness (mm)		-			-			
Dolgu metal kalınlığı (mm) Deposited metal thickness (mm)	(A) (B)	10	-	-	3 mm to 20mm			
Dış boru çapı (mm) Outside pipe diameter (mm)		-			D≥75 mm for rotating, D≥500 mm for fixed			
Kaynak pozisyonu EN ISO 6947 Welding position		PF			P.BW : PA,PF P.FW : N/A T.BW : PA,PF T.FW : N/A BW.Branş : N/A			
Test tipi Type of tests		Uygulandı ve kabul Performed and accepted			Uygulanmadı Not performed			
Göze Muayene/ Visual testing		Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	
Radyografi (veya Ultrasonik) / Radiography (or Ultrasonic Testing)		☒ VT/2016/BS/WNT/01	☐	☐	☐	☐	☐	
Manyetik parçacık testi / Magnetic Particle Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Penetrant test / Dye Penetrant Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Makro test / Macroscopic examination		☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Kırma Testi / Fracture test		☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Eğme testi / Bend test		☐	☐	☐	☒	☐	☐	
İlave testler (*) / Additional test(s)		☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Ek raporlar (gerekliğinde) / Attach reports (if required)		☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Yayınlanan Yer ve Tarih Issued Place & Date	Kaynak Tarihi Date of Welding	Geçerlilik tarihi Valid until (date)		Denetçinin İsim, Soyisim Examiner Name, Surname				
BV ANKARA 08.02.2016	26/01/2016	9.3 a ☒ 9.3 b ☐ 9.3 c ☐	26/01/2019		BURAK SALMAN (BVT433) AYŞEGÜL BİLGİN			

Kayıt N° / Registration number : xxxxxxxx



Kontrat N° : File N° :	IDD.TR.2254715.15.A21	Sayfa
Sertifika N° : Certificate N° :	ANK_16_A_192	1 / 2

TS EN ISO 9606-1 (2014) E GÖRE KAYNAKÇI ONAY TEST SERTİFİKASI
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH TS EN ISO 9606-1 (2014)
İlave Gereklilikler / Additional requirements :

Gösterim Birleştirme 1: (A)
DESIGNATION (B)
Gösterim Birleştirme 2: (A)
DESIGNATION (B)

TS EN ISO 9606-1 111 P FW FM1 B t2 PF ml

Fotoğraf

Referans WPS N° : pWPS-01
WPS reference N°

Test Parçası Tanımlaması : FO_111_Pf_2 mm
Sample identification

İsim / Name : FATİH
Kaynakçı : Soyisim / First name : ÖZTURAN
Welder : Doğum Tarihi / Date of birth : 23.04.1988
Doğum Yeri / Place of birth : ORTAKÖY

Tanımlama : 2883448034
Identification
Tanımlama Metodu : identification card
Identification method

İş Veren/ Employer : WENTA MAKİNA

Kaynakçı Numarası/ Welder number : FÖ

İş Bilgisi / Job Knowledge :

☐ Kabul / Acceptable

☒ Test Yapılmadı / Not tested

İlave Köşe Kaynağı Testi :
Supplementary Fillet Weld Test

☐ Uygulandı ve Kabul
Performed and acceptable

☒ Uygulanmadı
Not performed

Yeterlilik değişkenleri Qualification variables	İlişkili Standart Associated standard	Test parçası detayları Weld test details			Yeterlilik Aralığı (1) Range of qualification (1)Yeterlilik aralığı yol gösterici olarak saptanmaktadır. Standart tek referanstır. The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.		
		Birleştirme 1 Assemblage 1 ☒	Birleştirme 2 Assemblage 2 ☐				
Kaynak İşlemi EN ISO 4063 Welding process(es)	İşlem (A) (B)	111			111		
Transfer Modu EN ISO 4063 Transfer mode	İşlem (A) (B)	-			-		
Akım tipi ve kutbu Current type and polarity	(A) (B)	DC (+)			-		
Ürün tipi : Plaka (P) veya Boru (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)		P			P, T		
Kaynak tipi Type of weld		FW			FW		
Birleştirme Tipi : Branş Assemblage type : Branch joint		Pla Plb Plc			-		
Kaynak Detayı : Arkadan Yarma/Altlık Weld details: gouging / backing	(A) (B)	ml			sl,ml		
Ana metal grubu Parent metal group(s)	CEN ISO TR 15608	1.1			-		
Dolgu Malzemesi tipi ve gösterimi (Not1'e bakınız) Filler metal type and designation See Note 1 overleaf	(A) (B)	B 15			A, RA, RB, RC, RR, R (03, 13, 14, 19, 20, 24, 27), B (15, 16, 18, 28, 45, 48)		
Dolgu malzemesi grubu Filler material(s) group		FM1			FM1, FM2		
Örtü gaz veya toz EN ISO 14175 (gaz) Shielding gas or flux EN ISO 14174 (flux)	(A) (B)	-			similar		
Yardımcılar Auxiliaries	(A) (B)	-			-		
Kalınlık (mm) thickness (mm)		-			-		
Dolgu metal kalınlığı (mm) Deposited metal thickness (mm)	(A) (B)	2			2 ≤ t ≤ 4 mm		
Dış boru çapı (mm) Outside pipe diameter (mm)		-			D ≥ 75 mm for rotating, D ≥ 500 mm for fixed		
Kaynak pozisyonu EN ISO 6947 Welding position		PF			P.BW : N/A P.FW : PA, PB, PF T.BW : N/A T.FW : PA, PB BW.Branş : N/A		
Test tipi Type of tests		Uygulandı ve kabul Performed and accepted			Uygulanmadı Not performed		
Göze Muayene/ Visual testing		Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.
Radyografi (veya Ultrasonik) / Radiography (or Ultrasonic Testing)		☒ VT/2016/BS/WNT/01	☐	☐	/	/	/
Manyetik parçacık testi / Magnetic Particle Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Penetrant test / Dye Penetrant Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Makro test / Macroscopic examination		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Kırma Testi / Fracture test		☒ KT-016-002	☐	☐	☐	☐	☐
Eğme testi / Bend test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
İlave testler (*) / Additional test(s)		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Ek raporlar (gerekliğinde) / Attach reports (if required)		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Yayınlanan Yer ve Tarih Issued Place & Date	Kaynak Tarihi Date of Welding	Geçerlilik tarihi Valid until (date)		Denetçinin İsim, Soyisim / Examiner Name, Surname		Onaylayan İsim, Soyisim Issuing Name, Surname	
BV ANKARA 08.02.2016	26/01/2016	26/01/2019		BURAK SALMAN (BVT455)		AYŞEGÜL BİLGİN	

Kayıt N° / Registration number : xxxxxxxx



Kontrat N° : File N° :	IDD.TR.2254715.15.A21	Sayfa
Sertifika N° : Certificate N° :	ANK_16_A_193	1 / 2

TS EN ISO 9606-1 (2014) E GÖRE KAYNAKÇI ONAY TEST SERTİFİKASI
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH TS EN ISO 9606-1 (2014)
İlave Gereklilikler / Additional requirements :

Gösterim Birleştirme 1: (A)
DESIGNATION (B)
Gösterim Birleştirme 2: (A)
DESIGNATION (B)

TS EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s10 PA bs

Fotoğraf

Referans WPS N° : **pWPS-03**
WPS reference N°

Test Parçası Tanımlaması : **FO_135_PA_10 mm**
Sample identification

Isim / Name : **FATİH**
Kaynakçı : Soyisim / First name : **ÖZTURAN**
Welder : Doğum Tarihi / Date of birth : **23.04.1988**
Doğum Yeri / Place of birth : **ORTAKÖY**

Tanımlama : **28834448034**
Identification
Tanımlama Metodu : **identification card**
Identification method

İş Veren/ Employer : **WENTA MAKİNA**

Kaynakçı Numarası/ Welder number : **FO**

İş Bilgisi / Job Knowledge :

☐ Kabul / Acceptable

☒ Test Yapılmadı / Not tested

İlave Köşe Kaynağı Testi :
Supplementary Fillet Weld Test

☐ Uygulandı ve Kabul
Performed and acceptable

☒ Uygulanmadı
Not performed

Yeterlilik değişkenleri Qualification variables	İlgili Standart Associated standard	Test parçası detayları Weld test details				Yeterlilik Aralığı (1) Range of qualification (1)Yeterlilik aralığı yol gösterici olarak saplanmaktadır. Standart tek referanstır. The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.	
		Birleştirme 1 Assemblage 1 ☒	Birleştirme 2 Assemblage 2 ☐				
Kaynak İşlemi EN ISO 4063 Welding process(es)	İşlem (A) 135 İşlem (B)				135, 138		
Transfer Modu EN ISO 4063 Transfer mode	İşlem (A) Spray arc İşlem (B)				All transfer mode expect short arc		
Akım tipi ve kutbu Current type and polarity	(A) DC (+) (B)				-		
Ürün tipi : Plaka (P) veya Boru (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)		P			P, T		
Kaynak tipi Type of weld		BW			BW		
Birleştirme Tipi : Branş Assemblage type : Branch joint	Pla ☐ Plb ☐ Plc ☐				-		
Kaynak Detayı : Arkadan Yarma/Altlık Weld details: gouging / backing	(A) bs (B)				ss mb, bs		
Ana metal grubu Parent metal group(s)	CEN ISO TR 15608	1.1			-		
Dolgu Malzemesi tipi ve gösterimi (Not1 'e bakınız) Filler metal type and designation See Note 1 overleaf	(A) S (B)				S, M		
Dolgu malzemesi grubu Filler material(s) group		FM1			FM1, FM2		
Örtü gaz veya toz EN ISO 14175 (gaz) Shielding gas or flux EN ISO 14174 (flux)	(A) M21 (B)				similar		
Yardımcılar Auxiliaries	EN ISO 14175 (gaz)				-		
Kalınlık (mm) thickness (mm)					-		
Dolgu metal kalınlığı (mm) Deposited metal thickness (mm)	(A) 10 (B)				3 mm to 20mm		
Dış boru çapı (mm) Outside pipe diameter (mm)					D≥75 mm for rotating, D≥500 mm for fixed		
Kaynak pozisyonu EN ISO 6947 Welding position		PA			P.BW : PA P.FW : N/A T.BW : PA T.FW : N/A BW.Branş : N/A		
Test tipi Type of tests	Uygulandı ve kabul Performed and accepted				Uygulanmadı Not performed		
	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	
Gözle Muayene/ Visual testing	☒ VT/2016/BS/WNT/01	☐	☐	☐	☐	☐	
Radyografi (veya Ultrasonik) / Radiography (or Ultrasonic Testing)	☒ UT-16-003	☐	☐	☐	☐	☐	
Manyetik parçacık testi / Magnetic Particle Test	☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Penetrant test / Dye Penetrant Test	☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Makro test / Macroscopic examination	☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Kırma Testi / Fracture test	☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Eğme testi / Bend test	☐	☐	☐	☒	☐	☐	
İlave testler (*) / Additional test(s)	☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Ek raporlar (gerekliğinde) / Attach reports (if required)	☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Yayınlanan Yer ve Tarih Issued Place & Date	Kaynak Tarihi Date of Welding	Geçerlilik tarihi Valid until (date)		Denetçinin İsim, Soyisim Examiner Name, Surname			
BV ANKARA 08.02.2016	24.01.2016	24/01/2019		BURAK SALMAN (BVT) AYŞEGÜL BİLGİN			
		9.3 a ☒					
		9.3 b ☐					
		9.3 c ☐					

Kayıt N° / Registration number : xxxxxxxx



Kontrat N° : File N° :	IDD.TR.2254715.15.A21	Sayfa
Sertifika N° : Certificate N° :	ANK_16_A_194	1 / 2

TS EN ISO 9606-1 (2014) E GÖRE KAYNAKÇI ONAY TEST SERTİFİKASI
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH TS EN ISO 9606-1 (2014)
İlave Gereklilikler / Additional requirements :

Gösterim Birleştirme 1: (A)
DESIGNATION (B)
Gösterim Birleştirme 2: (A)
DESIGNATION (B)

TS EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 B s10 PF bs

Fotoğraf

Referans WPS N° : **pWPS-02**
WPS reference N°

Test Parçası Tanımlaması : **İT_111_Pf_10 mm**
Sample identification

İsim / Name : **İSHAK**
Kaynakçı : Soyisim / First name : **TEKİN**
Welder : Doğum Tarihi / Date of birth : **01.01.1973**
Doğum Yeri / Place of birth : **SELİM**

Tanımlama : **42871441800**
Identification
Tanımlama Metodu : **identification card**
Identification method

İş Veren/ Employer : **WENTA MAKİNA**

Kaynakçı Numarası/ Welder number : **İT**

İş Bilgisi / Job Knowledge :

☐ Kabul / Acceptable

☒ Test Yapılmadı / Not tested

İlave Köşe Kaynağı Testi :
Supplementary Fillet Weld Test

☐ Uygulandı ve Kabul
Performed and acceptable

☒ Uygulanmadı
Not performed

Yeterlilik değişkenleri Qualification variables	İlişkili Standart Associated standard	Test parçası detayları Weld test details			Yeterlilik Aralığı (1) Range of qualification (1)Yeterlilik aralığı yol gösterici olarak saplanmaktadır. Standart tek referanstır. The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.			
		Birleştirme 1 Assemblage 1 ☒	Birleştirme 2 Assemblage 2 ☐					
Kaynak İşlemi EN ISO 4063 Welding process(es)	İşlem (A) (B)	111			111			
Transfer Modu EN ISO 4063 Transfer mode	İşlem (A) (B)	-			-			
Akım tipi ve kutbu Current type and polarity	(A) (B)	DC (+)			-			
Ürün tipi : Plaka (P) veya Boru (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)		P			P, T			
Kaynak tipi Type of weld		BW			BW			
Birleştirme Tipi : Branş Assemblage type : Branch joint		Pla P1b P1c			-			
Kaynak Detayı : Arkadan Yarma/Altlık Weld details: gouging / backing	(A) (B)	bs			ss mb, bs			
Ana metal grubu Parent metal group(s)	CEN ISO TR 15608	1.1			-			
Dolgu Malzemesi tipi ve gösterimi (Not1 'e bakınız) Filler metal type and designation See Note 1 overleaf	(A) (B)	B 15			A, RA, RB, RC, RR, R (03, 13, 14, 19, 20, 24, 27), B (15, 16, 18, 28, 45, 48)			
Dolgu malzemesi grubu Filler material(s) group		FM1			FM1, FM2			
Örtü gaz veya toz EN ISO 14175 (gaz) Shielding gas or flux EN ISO 14174 (flux)	(A) (B)	-			-			
Yardımcılar Auxiliaries	(A) (B)	-			-			
Kalınlık (mm) thickness (mm)		-			-			
Dolgu metal kalınlığı (mm) Deposited metal thickness (mm)	(A) (B)	10			3 mm to 20mm			
Dış boru çapı (mm) Outside pipe diameter (mm)		-			D≥75 mm for rotating, D≥500 mm for fixed			
Kaynak pozisyonu EN ISO 6947 Welding position		PF			P.BW : PA,PF P.FW : N/A T.BW : PA,PF T.FW : N/A BW.Branş : N/A			
Test tipi Type of tests		Uygulandı ve kabul Performed and accepted			Uygulanmadı Not performed			
Göze Muayene/ Visual testing		Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	
Radyografi (veya Ultrasonik) / Radiography (or Ultrasonic Testing)		☒ VT/2016/BS/WNT/01	☐	☐	/	/	/	
Manyetik parçacık testi / Magnetic Particle Test		☒ UT-016-003	☐	☐	☐	☐	☐	
Penetrant test / Dye Penetrant Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Makro test / Macroscopic examination		☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Kırma Testi / Fracture test		☐	☐	☐	☐	☐	☐	
Eğme testi / Bend test		☐	☐	☐	☒	☐	☐	
İlave testler (*) / Additional test(s)		☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Ek raporlar (gerektiğinde) / Attach reports (if required)		☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Yayınlanan Yer ve Tarih Issued Place & Date	Kaynak Tarihi Date of Welding	Geçerlilik tarihi Valid until (date)		Denetçinin İsim, Soyisim Examiner Name, Surname				
BV ANKARA 08.02.2016	26/01/2016	9.3 a ☒ 9.3 b ☐ 9.3 c ☐	26/01/2019		BURAK SALMAN (BVT455) AYŞEGÜL BİLGİN			

Kayıt N° / Registration number : xxxxxxxx



Kontrat N° : File N° :	IDD.TR.2254715.15.A21	Sayfa
Sertifika N° : Certificate N° :	ANK_16_A_195	1 / 2

TS EN ISO 9606-1 (2014) E GÖRE KAYNAKÇI ONAY TEST SERTİFİKASI
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH TS EN ISO 9606-1 (2014)
İlave Gereklilikler / Additional requirements :

Fotoğraf

Gösterim Birleştirme 1: (A)
DESIGNATION (B)
Gösterim Birleştirme 2: (A)
DESIGNATION (B)

TS EN ISO 9606-1 111 P FW FM1 B t2 PF ml

Referans WPS N° : pWPS-01
WPS reference N°

Test Parçası Tanımlaması : İT_111_PF_2 mm
Sample identification

İsim / Name : İSHAK
Kaynakçı : Soyisim / First name : TEKİN
Welder : Doğum Tarihi / Date of birth : 01.01.1973
Doğum Yeri / Place of birth : SELİM

Tanımlama : 42871541800
Identification
Tanımlama Metodu : identification card
Identification method

İş Veren/ Employer : WENTA MAKİNA

Kaynakçı Numarası/ Welder number : İT

İş Bilgisi / Job Knowledge :

☐ Kabul / Acceptable

☒ Test Yapılmadı / Not tested

İlave Köşe Kaynağı Testi :
Supplementary Fillet Weld Test

☐ Uygulandı ve Kabul
Performed and acceptable

☒ Uygulanmadı
Not performed

Yeterlilik değişkenleri Qualification variables	İlişkili Standart Associated standard	Test parçası detayları Weld test details			Yeterlilik Aralığı (1) Range of qualification		
		Birleştirme 1 Assemblage 1 ☒	Birleştirme 2 Assemblage 2 ☐		(1)Yeterlilik aralığı yol gösterici olarak saplanmaktadır. Standart tek referansdır. The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.		
Kaynak İşlemi EN ISO 4063 Welding process(es)	İşlem (A)	111			111		
Transfer Modu EN ISO 4063 Transfer mode	İşlem (B)	-			All transfer mode expect short arc		
Akım tipi ve kutbu Current type and polarity	(A)	DC	(+)		-		
Ürün tipi : Plaka (P) veya Boru (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)	(B)	-	-		P, T		
Kaynak tipi Type of weld		FW			FW		
Birleştirme Tipi : Branş Assemblage type : Branch joint	P1a ☐ P1b ☐ P1c ☐				-		
Kaynak Detayı : Arkadan Yarma/Altılık Weld details: gouging / backing	(A) ml (B) -				sl,ml		
Ana metal grubu Parent metal group(s)	CEN ISO TR 15608	1.1			-		
Dolgu Malzemesi tipi ve gösterimi (Not1 'e bakınız) Filler metal type and designation See Note 1 overleaf	(A) B 15 (B) -				A, RA, RB, RC, RR, R (03, 13, 14, 19, 20, 24, 27), B (15, 16, 18, 28, 45, 48)		
Dolgu malzemesi grubu Filler material(s) group		FM1			FM1, FM2		
Örtü gaz veya toz EN ISO 14175 (gaz) Shielding gas or flux EN ISO 14174 (flux)	(A) - (B) -				similar		
Yardımcılar Auxiliaries	EN ISO 14175 (gaz) (A) - (B) -				-		
Kalınlık (mm) thickness (mm)		-			-		
Dolgu metal kalınlığı (mm) Deposited metal thickness (mm)	(A) 2 (B) -				2 ≤ t ≤ 4 mm		
Dış boru çapı (mm) Outside pipe diameter (mm)		-			D ≥ 75 mm for rotating, D ≥ 500 mm for fixed		
Kaynak pozisyonu EN ISO 6947 Welding position		PF			P.BW : N/A P.FW : PA, PB, PF T.BW : N/A T.FW : PA,PB BW.Branş : N/A		
Test tipi Type of tests		Uygulandı ve kabul Performed and accepted			Uygulanmadı Not performed		
		Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.
Göze Muayene/ Visual testing		☒ VT/2016/BS/WNT/01	☐	☐	☐	☐	☐
Radyografi (veya Ultrasonik) / Radiography (or Ultrasonic Testing)		☐	☐	☐	☐	☐	☐
Manyetik parçacık testi / Magnetic Particle Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Penetrant test / Dye Penetrant Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Makro testi / Macroscopic examination		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Kırma Testi / Fracture test		☒ KT-016-002	☐	☐	☒	☐	☐
Eğme testi / Bend test		☐	☐	☐	☐	☐	☐
İlave testler (*) / Additional test(s)		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Ek raporlar (gerekliğinde) / Attach reports (if required)		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Yayınlanan Yer ve Tarih Issued Place & Date	Kaynak Tarihi Date of Welding	Geçerlilik tarihi Valid until (date)		Denetçinin İsim, Soyisim / Examiner Name, Surname		Onaylayan İsim, Soyisim Issued Name, Surname	
BV ANKARA 08.02.2016	26/01/2016	93 a ☒ 93 b ☐ 93 c ☐	26/01/2019		BURAK SALMAN (BVT495)		AYŞEGÜL BİLGİN

Kayıt N° / Registration number : xxxxxxxx



Kontrat N° : File N° :	IDD.TR.2254715.15.A21	Sayfa
Sertifika N° : Certificate N° :	ANK_16_A_196	1 / 2

TS EN ISO 9606-1 (2014) E GÖRE KAYNAKÇI ONAY TEST SERTİFİKASI
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH TS EN ISO 9606-1 (2014)
İlave Gereklilikler / Additional requirements :

Gösterim Birleştirme 1: (A)
DESIGNATION (B)
Gösterim Birleştirme 2: (A)
DESIGNATION (B)

TS EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 B s10 PF bs

Fotoğraf

Referans WPS N° : **pWPS-02**
WPS reference N°

Test Parçası Tanımlaması : **RA_111_PF_10 mm**
Sample identification

İsim / Name : **RAMAZAN**
Kaynakçı : Soyisim / First name : **AKTAŞ**
Welder : Doğum Tarihi / Date of birth : **13.05.1985**
Doğum Yeri / Place of birth : **BALA**

Tanımlama : **12937033648**
Identification
Tanımlama Metodu : **identification card**
Identification method

İş Veren/ Employer : **WENTA MAKİNA**

Kaynakçı Numarası/ Welder number : **RA**

İş Bilgisi / Job Knowledge :

☐ Kabul / Acceptable

☒ Test Yapılmadı / Not tested

İlave Köşe Kaynağı Testi :
Supplementary Fillet Weld Test

☐ Uygulandı ve Kabul
Performed and acceptable

☒ Uygulanmadı
Not performed

Yeterlilik değişkenleri Qualification variables	İlgili Standart Associated standard	Test parçası detayları Weld test details			Yeterlilik Aralığı (1) Range of qualification (1)Yeterlilik aralığı yol gösterici olarak saplanmaktadır. Standart tek referanstır. The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.		
		Birleştirme 1 Assemblage 1 ☒	Birleştirme 2 Assemblage 2 ☐				
Kaynak İşlemi EN ISO 4063 Welding process(es)	İşlem (A)	111			111		
Transfer Modu EN ISO 4063 Transfer mode	İşlem (B)	-			-		
Akım tipi ve kutbu Current type and polarity	İşlem (A)	DC	(+)		-		
Ürün tipi : Plaka (P) veya Boru (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)	(B)	-	-		P, T		
Kaynak tipi Type of weld		BW			BW		
Birleştirme Tipi : Branş Assemblage type : Branch joint		Pla ☐	P1b ☐	P1c ☐	-		
Kaynak Detayı : Arkadan Yarma/Aitlik Weld details: gouging / backing	(A)	bs			ss mb, bs		
Ana metal grubu Parent metal group(s)	(B)	-			-		
Dolgu Malzemesi tipi ve gösterimi (Not1 'e bakınız) Filler metal type and designation See Note 1 overleaf	CEN ISO TR 15608	1.1			-		
Dolgu malzemesi grubu Filler material(s) group	(A)	B	15		A, RA, RB, RC, RR, R (03, 13, 14, 19, 20, 24, 27), B (15, 16, 18, 28, 45, 48)		
Örtü gaz veya toz EN ISO 14175 (gaz) Shielding gas or flux EN ISO 14174 (flux)	(B)	-			-		
Yardımcılar Auxiliaries	(A)	-			-		
Kalınlık (mm) thickness (mm)	(B)	-			-		
Dolgu metal kalınlığı (mm) Deposited metal thickness (mm)	(A)	10			3 mm to 20mm		
Dış boru çapı (mm) Outside pipe diameter (mm)	(B)	-			D≥75 mm for rotating, D≥500 mm for fixed		
Kaynak pozisyonu EN ISO 6947 Welding position		PF			P.BW : PA,PF P.FW : N/A T.BW : PA,PF T.FW : N/A BW.Branş : N/A		
Test tipi Type of tests		Uygulandı ve kabul Performed and accepted			Uygulanmadı Not performed		
		Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.
Göze Muayene/ Visual testing		☒ VT/2016/BS/WNT/01	☐	☐	☐	☐	☐
Radyografi (veya Ultrasonik) / Radiography (or Ultrasonic Testing)		☒ UT-016-003	☐	☐	☐	☐	☐
Manyetik parçacık testi / Magnetic Particle Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Penetrant test / Dye Penetrant Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Makro test / Macroscopic examination		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Kırma Testi / Fracture test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Eğme testi / Bend test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
İlave testler (*) / Additional test(s)		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Ek raporlar (gerekliğinde) / Attach reports (if required)		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Yayınlanan Yer ve Tarih Issued Place & Date	Kaynak Tarihi Date of Welding	Geçerlilik tarihi Valid until (date)		Denetçinin İsim, Soyisim / Examiner Name, Surname			
BV ANKARA 08.02.2016	26/01/2016	9.3 a ☒	26/01/2019		BURAK SALMAN (BVT 55)		
		9.3 b ☐			AYŞEGÜL BİLGİN		
		9.3 c ☐			IND TURKEY		

Kayıt N° / Registration number : xxxxxxxx



Kontrat N° : File N° :	IDD.TR.2254715.15.A21	Sayfa
Sertifika N° : Certificate N° :	ANK_16_A_197	1 / 2

TS EN ISO 9606-1 (2014) E GÖRE KAYNAKÇI ONAY TEST SERTİFİKASI
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH TS EN ISO 9606-1 (2014)
İlave Gereklikler / Additional requirements :

Gösterim Birleştirme 1: (A)
DESIGNATION (B)
Gösterim Birleştirme 2: (A)
DESIGNATION (B)

TS EN ISO 9606-1 111 P FW FM1 B t2 PF ml

Fotoğraf

Referans WPS N° : pWPS-01
WPS reference N°

Test Parçası Tanımlaması : RA_111_P_F_2 mm
Sample identification

İsim / Name : RAMAZAN
Kaynakçı : Soyisim / First name : AKTAŞ
Welder : Doğum Tarihi / Date of birth : 13.05.1985
Doğum Yeri / Place of birth : BALA

Tanımlama : 12937033648
Identification
Tanımlama Metodu : identification card
Identification method

İş Veren/ Employer : WENTA MAKİNA

Kaynakçı Numarası/ Welder number : RA

İş Bilgisi / Job Knowledge :

☐ Kabul / Acceptable

☒ Test Yapılmadı / Not tested

İlave Köşe Kaynağı Testi :
Supplementary Fillet Weld Test

☐ Uygulandı ve Kabul
Performed and acceptable

☒ Uygulanmadı
Not performed

Yeterlilik değişkenleri Qualification variables	İlgili Standart Associated standard	Test parçası detayları Weld test details				Yeterlilik Aralığı (1) Range of qualification (1)Yeterlilik aralığı yol gösterici olarak saplanmaktadır. Standart tek referanstır. The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.	
		Birleştirme 1 Assemblage 1 ☒		Birleştirme 2 Assemblage 2 ☐			
Kaynak İşlemi EN ISO 4063 Welding process(es)	İşlem (A) (B)	111	-	-	111		
Transfer Modu EN ISO 4063 Transfer mode	İşlem (A) (B)	-	-	-	-		
Akım tipi ve kutbu Current type and polarity	(A) (B)	DC	(+)	-	-		
Ürün tipi : Plaka (P) veya Boru (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)		P			P, T		
Kaynak tipi Type of weld		FW			FW		
Birleştirme Tipi : Branş Assemblage type : Branch joint		Pla ☐	Plb ☐	Plc ☐	-		
Kaynak Detayı : Arkadan Yarma/Altlık Weld details: gouging / backing	(A) (B)	ml	-	-	sl,ml		
Ana metal grubu Parent metal group(s)	CEN ISO TR 15608	1.1			-		
Dolgu Malzemesi tipi ve gösterimi (Not1'e bakınız) Filler metal type and designation See Note 1 overleaf	(A) (B)	B	15		A, RA, RB, RC, RR, R (03, 13, 14, 19, 20, 24, 27), B (15, 16, 18, 28, 45, 48)		
Dolgu malzemesi grubu Filler material(s) group		FM1			FM1, FM2		
Örtü gaz veya toz EN ISO 14175 (gaz) Shielding gas or flux EN ISO 14174 (flux)	(A) (B)	-	-	-	-		
Yardımcılar Auxiliaries	EN ISO 14175 (gaz)	-	-	-	-		
Kalınlık (mm) thickness (mm)		-	-	-	-		
Dolgu metal kalınlığı (mm) Deposited metal thickness (mm)	(A) (B)	2	-	-	2 ≤ t ≤ 4 mm		
Dış boru çapı (mm) Outside pipe diameter (mm)		-	-	-	D ≥ 75 mm for rotating, D ≥ 500 mm for fixed		
Kaynak pozisyonu EN ISO 6947 Welding position		PF			P.BW : N/A P.FW : PA, PB, PF T.BW : N/A T.FW : PA,PB BW.Branş : N/A		
Test tipi Type of tests		Uygulandı ve kabul Performed and accepted			Uygulanmadı Not performed		
		Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.
Göze Muayene/ Visual testing		☒ VT/2016/BS/WNT/01	☐	☐	☐	☐	☐
Radyografi (veya Ultrasonik) / Radiography (or Ultrasonic Testing)		☐	☐	☐	☐	☐	☐
Manyetik parçacık testi / Magnetic Particle Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Penetrant test / Dye Penetrant Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Makro test / Macroscopic examination		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Kırma Testi / Fracture test		☒ KT-016-002	☐	☐	☐	☐	☐
Eğme testi / Bend test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
İlave testler (*) / Additional test(s) Ek raporlar (gerekliğinde) / Attach reports (if required)		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Yayınlanan Yer ve Tarih Issued Place & Date	Kaynak Tarihi Date of Welding	Geçerlilik tarihi Valid until (date)		Denetçinin İsim, Soyisim / Examiner Name, Surname			
BV ANKARA 08.02.2016	26/01/2016	9.3 a ☒	9.3 b ☐	9.3 c ☐	Onaylayan İsim, Soyisim / Issuer Name, Surname BURAK SALMAN (BVTAS)		
Kayıt N° / Registration number : xxxxxxxx					AYŞEGÜL BİLGİN		



Kontrat N° : File N° :	IDD.TR.2254715.15.A21	Sayfa
Sertifika N° : Certificate N° :	ANK_16_A_198	1 / 2

TS EN ISO 9606-1 (2014) E GÖRE KAYNAKÇI ONAY TEST SERTİFİKASI
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH TS EN ISO 9606-1 (2014)
İlave Gereklilikler / Additional requirements :

Gösterim Birleştirme 1: (A)
DESIGNATION (B)
Gösterim Birleştirme 2: (A)
DESIGNATION (B)

TS EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 B s10 PF bs

Fotoğraf

Referans WPS N° : pWPS-02
WPS reference N°

Test Parçası Tanımlaması : YA_111_PF_10 mm
Sample identification

Isim / Name : YAHYA
Kaynakçı : Soyisim / First name : ARIK
Welder : Doğum Tarihi / Date of birth : 25.10.1989
Doğum Yeri / Place of birth : AKDAĞMADENİ

Tanımlama : 10986073486
Identification
Tanımlama Metodu : identification card
Identification method

İş Veren/ Employer : WENTA MAKİNA

Kaynakçı Numarası/ Welder number : YA

İş Bilgisi / Job Knowledge :

☐ Kabul / Acceptable

☒ Test Yapılmadı / Not tested

İlave Köşe Kaynağı Testi :
Supplementary Fillet Weld Test

☐ Uygulandı ve Kabul
Performed and acceptable

☒ Uygulanmadı
Not performed

Yeterlilik değişkenleri Qualification variables	İlişkili Standart Associated standard	Test parçası detayları Weld test details			Yeterlilik Aralığı (1) Range of qualification (1) Yeterlilik aralığı yol gösterici olarak saplanmaktadır. Standart tek referanstır. The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.	
		Birleştirme 1 Assemblage 1 ☒	Birleştirme 2 Assemblage 2 ☐			
Kaynak İşlemi EN ISO 4063 Welding process(es)	İşlem (A)	111			111	
Transfer Modu EN ISO 4063 Transfer mode	İşlem (B)	-			-	
Akım tipi ve kutbu Current type and polarity	(A)	DC	(+)		-	
Ürün tipi : Plaka (P) veya Boru (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)	(B)	-	-		P, T	
Kaynak tipi Type of weld		BW			BW	
Birleştirme Tipi : Branş Assemblage type : Branch joint	PIa ☐	PIb ☐	PIc ☐		-	
Kaynak Detayı : Arkadan Yarma/Altlık Weld details: gouging / backing	(A)	bs			ss mb, bs	
Ana metal grubu Parent metal group(s)	(B)	-			-	
Dolgu Malzemesi tipi ve gösterimi (Not1 'e bakınız) Filler metal type and designation See Note 1 overleaf	CEN ISO TR 15608	1.1			-	
Dolgu malzemesi grubu Filler material(s) group	(A)	B	15		A, RA, RB, RC, RR, R (03, 13, 14, 19, 20, 24, 27), B (15, 16, 18, 28, 45, 48)	
Örtü gaz veya toz EN ISO 14175 (gaz) Shielding gas or flux EN ISO 14174 (flux)	(B)	-			-	
Yardımcılar Auxiliaries	(A)	-			-	
Kalınlık (mm) thickness (mm)	(B)	-			-	
Dolgu metal kalınlığı (mm) Deposited metal thickness (mm)	(A)	10			3 mm to 20mm	
Dış boru çapı (mm) Outside pipe diameter (mm)	(B)	-			D≥75 mm for rotating, D≥500 mm for fixed	
Kaynak pozisyonu EN ISO 6947 Welding position		PF			P.BW : PA,PF P.FW : N/A T.BW : PA,PF T.FW : N/A BW.Branş : N/A	
Test tipi Type of tests	Uygulandı ve kabul Performed and accepted				Uygulanmadı Not performed	
	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.
Göze Muayene/ Visual testing	☒ VT/2016/BS/WNT/01	☐	☐	☐	☐	☐
Radyografi (veya Ultrasonik) / Radiography (or Ultrasonic Testing)	☒ UT-016-003	☐	☐	☐	☐	☐
Manyetik parçacık testi / Magnetic Particle Test	☐	☐	☐	☒	☐	☐
Penetrant test / Dye Penetrant Test	☐	☐	☐	☒	☐	☐
Makro test / Macroscopic examination	☐	☐	☐	☒	☐	☐
Kırma Testi / Fracture test	☐	☐	☐	☒	☐	☐
Eğme testi / Bend test	☐	☐	☐	☒	☐	☐
İlave testler (*) / Additional test(s)	☐	☐	☐	☒	☐	☐
Ek raporlar (gerektiğinde) / Attach reports (if required)						
Yayınlanan Yer ve Tarih Issued Place & Date	Kaynak Tarihi Date of Welding	Geçerlilik tarihi Valid until (date)		Denetçinin İsim, Soyisim Examiner Name, Surname	Onaylayan İsim, Soyisim Issuer, Name, Surname	
BV ANKARA 08.02.2016	26/01/2016	26/01/2019		BURAK SALMAN (BVTAS)	AYŞEGÜL BİLGİN	
9.3 a ☒	9.3 b ☐	9.3 c ☐		IND TURKEY		

Kayıt N° / Registration number : xxxxxxxx



Kontrat N° : File N° :	IDD.TR.2254715.15.A21	Sayfa
Sertifika N° : Certificate N° :	ANK_16_A_199	1 / 2

TS EN ISO 9606-1 (2014) E GÖRE KAYNAKÇI ONAY TEST SERTİFİKASI
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH TS EN ISO 9606-1 (2014)
İlave Gereklilikler / Additional requirements :

Gösterim Birleştirme 1: (A)
DESIGNATION (B)
Gösterim Birleştirme 2: (A)
DESIGNATION (B)

TS EN ISO 9606-1 111 P FW FM1 B t2 PF ml

Fotoğraf

Referans WPS N° : pWPS-01
WPS reference N°

Test Parçası Tanımlaması : YA_111_P_F_2 mm
Sample identification

İsim / Name : YAHYA
Kaynakçı : Soyisim / First name : ARIK
Welder : Doğum Tarihi / Date of birth : 25.10.1989
Doğum Yeri / Place of birth : AKDAĞMADENİ

Tanımlama : 10986073486
Identification
Tanımlama Metodu : identification card
Identification method

İş Veren/ Employer : WENTA MAKİNA

Kaynakçı Numarası/ Welder number : YA

İş Bilgisi / Job Knowledge :

☐ Kabul / Acceptable

☒ Test Yapılmadı / Not tested

İlave Köşe Kaynağı Testi :
Supplementary Fillet Weld Test

☐ Uygulandı ve Kabul
Performed and acceptable

☒ Uygulanmadı
Not performed

Yeterlilik değişkenleri Qualification variables	İlişkili Standart Associated standard	Test parçası detayları Weld test details			Yeterlilik Aralığı (1) Range of qualification (1)Yeterlilik aralığı yol gösterici olarak saplanmaktadır. Standart tek referanstır. The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.		
		Birleştirme 1 Assemblage 1 ☒	Birleştirme 2 Assemblage 2 ☐				
Kaynak İşlemi EN ISO 4063 Welding process(es)	İşlem (A)	111			111		
Transfer Modu EN ISO 4063 Transfer mode	İşlem (B)	-					
Akım tipi ve kutbu Current type and polarity	İşlem (A)	DC	(+)		-		
Ürün tipi : Plaka (P) veya Boru (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)	(B)	-	-		P, T		
Kaynak tipi Type of weld		FW			FW		
Birleştirme Tipi : Branş Assemblage type : Branch joint		PIa ☐	PIb ☐	PIc ☐	-		
Kaynak Detayı : Arkadan Yarma/Altlık Weld details: gouging / backing	(A)	ml			sl,ml		
Ana metal grubu Parent metal group(s)	(B)	-			-		
Dolgu Malzemesi tipi ve gösterimi (Not1 'e bakınız) Filler metal type and designation See Note 1 overleaf	CEN ISO TR 15608	1.1			-		
Dolgu malzemesi grubu Filler material(s) group	(A)	B	15		A, RA, RB, RC, RR, R (03, 13, 14, 19, 20, 24, 27), B (15, 16, 18, 28, 45, 48)		
Örtü gaz veya toz EN ISO 14175 (gaz) Shielding gas or flux EN ISO 14174 (flux)	(B)	-			FM1, FM2		
Yardımcılar Auxiliaries	(A)	-			-		
Kalınlık (mm) thickness (mm)	(B)	-			-		
Dolgu metal kalınlığı (mm) Deposited metal thickness (mm)	(A)	2			2 ≤ t ≤ 4 mm		
Dış boru çapı (mm) Outside pipe diameter (mm)	(B)	-			D ≥ 75 mm for rotating, D ≥ 500 mm for fixed		
Kaynak pozisyonu EN ISO 6947 Welding position		PF			P.BW : N/A P.FW : PA, PB, PF T.BW : N/A T.FW : PA, PB, BW.Branş : N/A		
Test tipi Type of tests		Uygulandı ve kabul Performed and accepted			Uygulanmadı Not performed		
Göze Muayene/ Visual testing		Ass. 1 ☒	Ass. 2 ☐	Ass. Sup. ☐	Ass. 1 ☐	Ass. 2 ☐	Ass. Sup. ☐
Radyografi (veya Ultrasonik) / Radiography (or Ultrasonic Testing)		☒	☐	☐	☐	☐	☐
Manyetik parçacık testi / Magnetic Particle Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Penetrant test / Dye Penetrant Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Makro test / Macroscopic examination		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Kırma Testi / Fracture test		☒	☐	☐	☐	☐	☐
Eğme testi / Bend test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
İlave testler (*) / Additional test(s)		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Ek raporlar (gerekliğinde) / Attach reports (if required)		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Yayınlanan Yer ve Tarih Issued Place & Date	Kaynak Tarihi Date of Welding	Geçerlilik tarihi Valid until (date)		Denetçinin İsim, Soyisim Examiner Name, Surname			
BV ANKARA 08.02.2016	26/01/2016	26/01/2019		BURAK SALMAN AYŞEGÜL BİLGİN			
				IND TURKEY			

Kayıt N° / Registration number : xxxxxxxx



Kontrat N° : File N° :	IDD.TR.2254715.15.A21	Sayfa 1 / 2
Sertifika N° : Certificate N° :	ANK_16_A_200	

TS EN ISO 9606-1 (2014) E GÖRE KAYNAKÇI ONAY TEST SERTİFİKASI
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH TS EN ISO 9606-1 (2014)
İlave Gereklilikler / Additional requirements :

Gösterim Birleştirme 1: (A)
DESIGNATION (B)
Gösterim Birleştirme 2: (A)
DESIGNATION (B)

TS EN ISO 9606-1 111 P FW FM1 B t2 PF ml

Fotoğraf

Referans WPS N° : pWPS-01
WPS reference N°

Test Parçası Tanımlaması : YG_111_PF_2 mm
Sample identification

Tanımlama : 12892038160
Identification
Tanımlama Metodu : identification card
Identification method

İsim / Name : YÜKSEL
Kaynakçı : Soyisim / First name : GÜLER
Welder : Doğum Tarihi / Date of birth : 01.07.1979
Doğum Yeri / Place of birth : BALA

İş Veren/ Employer : WENTA MAKİNA

Kaynakçı Numarası/ Welder number : YG

İş Bilgisi / Job Knowledge :

☐ Kabul / Acceptable

☒ Test Yapılmadı / Not tested

İlave Köşe Kaynağı Testi :
Supplementary Fillet Weld Test

☐ Uygulandı ve Kabul
Performed and acceptable

☒ Uygulanmadı
Not performed

Yeterlilik değişkenleri Qualification variables	İlişkili Standart Associated standard	Test parçası detayları Weld test details			Yeterlilik Aralığı (1) Range of qualification (1)Yeterlilik aralığı yol gösterici olarak saptanmaktadır. Standart tek referanstır. The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.		
		Birleştirme 1 Assemblage 1 ☒	Birleştirme 2 Assemblage 2 ☐				
Kaynak İşlemi EN ISO 4063 Welding process(es)	İşlem (A)	111			111		
Transfer Modu EN ISO 4063 Transfer mode	İşlem (B)	-					
Akım tipi ve kutbu Current type and polarity	(A)	DC	(+)				
Ürün tipi : Plaka (P) veya Boru (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)	(B)	-	-				
Kaynak tipi Type of weld		P			P, T		
Birleştirme Tipi : Branş Assemblage type : Branch joint		FW			FW		
Kaynak Detayı : Arkadan Yarma/Altlık Weld details: gouging / backing	(A)	Pl a	Pl b	Pl c			
Ana metal grubu Parent metal group(s)	(B)	ml			sl, ml		
Dolgu Malzemesi tipi ve gösterimi (Not1 'e bakınız) Filler metal type and designation See Note 1 overleaf	(A)	B	15		A, RA, RB, RC, RR, R (03, 13, 14, 19, 20, 24, 27), B (15, 16, 18, 28, 45, 48)		
Dolgu malzemesi grubu Filler material(s) group	(B)	FM1			FM1, FM2		
Örtü gaz veya toz EN ISO 14175 (gaz) Shielding gas or flux EN ISO 14174 (flux)	(A)	-					
Yardımcılar Auxiliaries	(B)	-					
Kalınlık (mm) thickness (mm)	(A)	-					
Dolgu metal kalınlığı (mm) Deposited metal thickness (mm)	(B)	2			2 ≤ t ≤ 4 mm		
Dış boru çapı (mm) Outside pipe diameter (mm)		-			D ≥ 75 mm for rotating, D ≥ 500 mm for fixed		
Kaynak pozisyonu EN ISO 6947 Welding position		PF			P.BW : N/A P.FW : PA, PB, PF T.BW : N/A T.FW : PA, PB, BW.Branş : N/A		
Test tipi Type of tests		Uygulandı ve kabul Performed and accepted			Uygulanmadı Not performed		
Göze Muayene/ Visual testing		Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.
Radyografi (veya Ultrasonik) / Radiography (or Ultrasonic Testing)		☒ VT/2016/BS/WNT/01	☐	☐	/	/	/
Manyetik parçacık testi / Magnetic Particle Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Penetrant test / Dye Penetrant Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Makro test / Macroscopic examination		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Kırma Testi / Fracture test		☒ KT-016-002	☐	☐	☐	☐	☐
Eğme testi / Bend test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
İlave testler (*) / Additional test(s)		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Ek raporlar (gerekliğinde) / Attach reports (if required)		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Yayınlanan Yer ve Tarih Issued Place & Date	Kaynak Tarihi Date of Welding	Geçerlilik tarihi Valid until (date)			Denetçinin İsim, Soyisim Examiner Name, Surname		
BV ANKARA 08.02.2016	26/01/2016	26/01/2019			BURAK SALMAN AYŞEGÜL BİLGİN		
		9.3 a ☒					
		9.3 b ☐					
		9.3 c ☐					

Kayıt N° / Registration number : xxxxxxxx



Kontrat N° : File N° :	IDD.TR.2254715.15.A21	Sayfa
Sertifika N° : Certificate N° :	ANK_16_A_201	1 / 2

TS EN ISO 9606-1 (2014) E GÖRE KAYNAKÇI ONAY TEST SERTİFİKASI
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH TS EN ISO 9606-1 (2014)
İlave Gereklilikler / Additional requirements :

Gösterim Birleştirme 1: (A)
DESIGNATION (B)
Gösterim Birleştirme 2: (A)
DESIGNATION (B)

TS EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 B s10 PF bs

Fotoğraf

Referans WPS N° : **pWPS-02**
WPS reference N° :

Test Parçası Tanımlaması : **YG_111_Pf_10 mm**
Sample identification

İsim / Name : **YÜKSEL**
Kaynakçı : Soyisim / First name : **GÜREL**
Welder : Doğum Tarihi / Date of birth : **01.07.1979**
Doğum Yeri / Place of birth : **BALA**

Tanımlama : **12892038160**
Identification
Tanımlama Metodu : **identification card**
Identification method

İş Veren/ Employer : **WENTA MAKİNA**

Kaynakçı Numarası/ Welder number : **YG**

İş Bilgisi / Job Knowledge :

☐ Kabul / Acceptable

☒ Test Yapılmadı / Not tested

İlave Köşe Kaynağı Testi :
Supplementary Fillet Weld Test

☐ Uygulandı ve Kabul
Performed and acceptable

☒ Uygulanmadı
Not performed

Yeterlilik değişkenleri Qualification variables	İlişkili Standart Associated standard	Test parçası detayları Weld test details				Yeterlilik Aralığı (1) Range of qualification (1) Yeterlilik aralığı yol gösterici olarak saplanmaktadır. Standart tek referanstır. The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.	
		Birleştirme 1 Assemblage 1 ☒		Birleştirme 2 Assemblage 2 ☐			
Kaynak İşlemi EN ISO 4063 Welding process(es)	İşlem (A) 111 İşlem (B) -					111	
Transfer Modu EN ISO 4063 Transfer mode	İşlem (A) - İşlem (B) -					-	
Akım tipi ve kutbu Current type and polarity	(A) DC (+) (B) -					-	
Ürün tipi : Plaka (P) veya Boru (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)		P				P, T	
Kaynak tipi Type of weld		BW				BW	
Birleştirme Tipi : Brans Assemblage type : Branch joint		P1a ☐	P1b ☐	P1c ☐			
Kaynak Detayı : Arkadan Yarma/Altılık Weld details: gouging / backing	(A) bs (B) -					ss mb, bs	
Ana metal grubu Parent metal group(s)	CEN ISO TR 15608 1.1					-	
Dolgu Malzemesi tipi ve gösterimi (Not1'e bakınız) Filler metal type and designation See Note 1 overleaf	(A) B 15 (B) -					A, RA, RB, RC, RR, R (03, 13, 14, 19, 20, 24, 27), B (15, 16, 18, 28, 45, 48)	
Dolgu malzemesi grubu Filler material(s) group		FM1				FM1, FM2	
Örtü gaz veya toz EN ISO 14175 (gaz) Shielding gas or flux EN ISO 14174 (flux)	(A) - (B) -					-	
Yardımcılar Auxiliaries	EN ISO 14175 (gaz) (A) - (B) -					-	
Kalınlık (mm) thickness (mm)						-	
Dolgu metal kalınlığı (mm) Deposited metal thickness (mm)	(A) 10 (B) -					3 mm to 20mm	
Dış boru çapı (mm) Outside pipe diameter (mm)						D≥75 mm for rotating, D≥500 mm for fixed	
Kaynak pozisyonu EN ISO 6947 Welding position		PF				P.BW : PA,PF P.FW : N/A T.BW : PA,PF T.FW : N/A BW.Brans : N/A	
Test tipi Type of tests		Uygulandı ve kabul Performed and accepted			Uygulanmadı Not performed		
		Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.
Göze Muayene/ Visual testing		☒ VT/2016/BS/WNT/01	☐	☐	☐	☐	☐
Radyografi (veya Ultrasonik) / Radiography (or Ultrasonic Testing)		☒ UT-016-003	☐	☐	☐	☐	☐
Manyetik parçacık testi / Magnetic Particle Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Penetrant test / Dye Penetrant Test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Makro test / Macroscopic examination		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Kırma Testi / Fracture test		☐	☐	☐	☐	☐	☐
Eğme testi / Bend test		☐	☐	☐	☒	☐	☐
İlave testler (*) / Additional test(s)		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Ek raporlar (gerekliğinde) / Attach reports (if required)		☐	☐	☐	☒	☐	☐
Yayınlanan Yer ve Tarih Issued Place & Date	Kaynak Tarihi Date of Welding	Geçerlilik tarihi Valid until (date)		Denetçinin İsim, Soyisim / Examiner Name, Surname BURAK SALMAN (BVTAS)			
BV ANKARA 08.02.2016	26/01/2016	26/01/2019		AYŞEGÜL BİLGİN (BVTAS)			
9.3 a ☒	9.3 b ☐	9.3 c ☐		IND TURKEY			

Kayıt N° / Registration number : xxxxxxxx



Kontrat N° : File N° :	IDD.TR.2254715.15.A21	Sayfa
Sertifika N° : Certificate N° :	ANK_16_A_202	1 / 2

TS EN ISO 9606-1 (2014) E GÖRE KAYNAKÇI ONAY TEST SERTİFİKASI
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH TS EN ISO 9606-1 (2014)
İlave Gereklilikler / Additional requirements :

Gösterim Birleştirme 1: (A)
DESIGNATION (B)
Gösterim Birleştirme 2: (A)
DESIGNATION (B)

TS EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s10 PA bs

Fotoğraf

Referans WPS N° : **pWPS-03**
WPS reference N°

Test Parçası Tanımlaması : **YG_135_PA_10 mm**
Sample identification

İsim / Name : **YÜKSEL**
Kaynakçı : Soyisim / First name : **GÜREL**
Welder : Doğum Tarihi / Date of birth : **01.07.1979**
Doğum Yeri / Place of birth : **BALA**

Tanımlama : **12892038160**
Identification
Tanımlama Metodu : **identification card**
Identification method

İş Veren/ Employer : **WENTA MAKİNA**

Kaynakçı Numarası/ Welder number : **YG**

İş Bilgisi / Job Knowledge :

☐ Kabul / Acceptable

☒ Test Yapılmadı / Not tested

İlave Köşe Kaynağı Testi :
Supplementary Fillet Weld Test

☐ Uygulandı ve Kabul
Performed and acceptable

☒ Uygulanmadı
Not performed

Yeterlilik değişkenleri Qualification variables	İlişkili Standart Associated standard	Test parçası detayları Weld test details				Yeterlilik Aralığı (1) Range of qualification (1)Yeterlilik aralığı yol gösterici olarak saplanmaktadır, Standart tek referanstır. The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.
		Birleştirme 1 Assemblage 1 ☒	Birleştirme 2 Assemblage 2 ☐			
Kaynak İşlemi EN ISO 4063 Welding process(es)	İşlem (A) (B)	135			135, 138	
Transfer Modu EN ISO 4063 Transfer mode	İşlem (A) (B)	Spray arc			All transfer mode expect short arc	
Akım tipi ve kutbu Current type and polarity	(A) (B)	DC (+)				
Ürün tipi : Plaka (P) veya Boru (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)		P			P, T	
Kaynak tipi Type of weld		BW			BW	
Birleştirme Tipi : Branş Assemblage type : Branch joint		Pla P1b Plc				
Kaynak Detayı : Arkadan Yarma/Altılık Weld details: gouging / backing	(A) (B)	bs			ss mb, bs	
Ana metal grubu Parent metal group(s)	CEN ISO TR 15608	1.1				
Dolgu Malzemesi tipi ve gösterimi (Not1 'e bakınız) Filler metal type and designation See Note 1 overleaf	(A) (B)	S			S, M	
Dolgu malzemesi grubu Filler material(s) group		FM1			FM1, FM2	
Örtü gaz veya toz EN ISO 14175 (gaz) Shielding gas or flux EN ISO 14174 (flux)	(A) (B)	M21			similar	
Yardımcılar Auxiliaries	EN ISO 14175 (gaz)					
Kalınlık (mm) thickness (mm)						
Dolgu metal kalınlığı (mm) Deposited metal thickness (mm)	(A) (B)	10			3 mm to 20mm	
Dış boru çapı (mm) Outside pipe diameter (mm)					D≥75 mm for rotating, D≥500 mm for fixed	
Kaynak pozisyonu EN ISO 6947 Welding position		PA			P.BW : PA P.FW : N/A T.BW : PA T.FW : N/A BW.Branş : N/A	
Test tipi Type of tests		Uygulandı ve kabul Performed and accepted			Uygulanmadı Not performed	
Göze Muayene/ Visual testing		Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. 2
Radyografi (veya Ultrasonik) / Radiography (or Ultrasonic Testing)		☒ VT/2016/BS/WNT/01	☐	☐	☐	☐
Manyetik parçacık testi / Magnetic Particle Test		☒ UT-16-003	☐	☐	☐	☐
Penetrant test / Dye Penetrant Test		☐	☐	☐	☒	☐
Makro test / Macroscopic examination		☐	☐	☐	☒	☐
Kırma Testi / Fracture test		☐	☐	☐	☐	☐
Eğme testi / Bend test		☐	☐	☐	☒	☐
İlave testler (*) / Additional test(s)		☐	☐	☐	☐	☐
Ek raporlar (gerekliğinde) / Attach reports (if required)		☐	☐	☐	☒	☐
Yayınlanan Yer ve Tarih Issued Place & Date	Kaynak Tarihi Date of Welding	Geçerlilik tarihi Valid until (date)			Denetçinin İsim, Soyisim Examiner Name, Surname	
BV ANKARA 08.02.2016	24.01.2016	93 a ☒ 93 b ☐ 93 c ☐	24/01/2019			BURAK SALMAN (BVT133) AYŞEGÜL BİLGİN

Kayıt N° / Registration number : xxxxxxx