

MESLEKİ YETERLİLİK BELGESİ

(VOCATIONAL QUALIFICATION CERTIFICATE)

ÇELİK KAYNAKÇISI
STEEL WELDER

(Seviye 3)
(Level 3)

Kemal UZUNOĞLU

11UY0010-3 Çelik Kaynakçısı (Seviye 3) (Rev.No:03) ulusal yeterliliğinde belirtilen şartlara göre gerçekleştirilen teorik ve performansa dayalı sınavlarda başarılı olarak bu belgeyi almaya hak kazanmıştır.

(Has successfully completed the theoretical and practical assessments performed in accordance with requirements in the 11UY0010-3 Steel Welder (Level 3) (Rev.No:03) national qualification and is awarded this certificate.)

Belge No : **YB0046/11UY0010-3/03/3202**
(Certificate No)
T.C. Kimlik / Pasaport No : **22580562280**
(T.R. ID/Passport No)
Belge Düzenlenme Tarihi : **19.12.2019**
(Date of Issue of Certificate)
Belge Geçerlilik Tarihi : **18.12.2022**
(Expiry Date of Certificate)



Ezgi GÜNAY
Personel Belgelendirme Bölüm Başkanı



Bu belge, TÜRKAK tarafından AB-0017-P Akreditasyon Numarası ile akredite edilmiş ve 21/9/2006 tarihli ve 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu Kanunu çerçevesinde, MYK tarafından da YB-0046 Kodu ile yetkilendirilmiş Gedik Eğitim ve Sosyal Yardım Vakfı İktisadi İşletmesi tarafından gerçekleştirilen sınav ve belgelendirme işlemleri sonucunda düzenlenmiş MYK Mesleki Yeterlilik Belgesidir.

(This certificate is a VQA Vocational Qualification Certificate, which has been issued upon testing and certification procedures performed by Gedik Education and Social Aid Foundation Economic Enterprise accredited by the TURKAK with AB-0017-P Accreditation Number and authorized by Vocational Qualifications Authority with YB-0046 code pursuant to the Law No. 5544 of 21/9/2006 on the Vocational Qualifications Authority.)



Kimlik Bilgileri
(Identification Information)

Adı Soyadı : Kemal UZUNOĞLU
(Name and Surname)

T.C. Kimlik / Pasaport No : 22580562280
(T.R. ID/Passport No)

Bu Belgenin Dayandığı Ulusal Yeterliliğin
(This Certificate is Based on the National Qualification)

Yayımlanma Tarihi : 12.04.2011
(Date of Issue)

Referans Kodu : 11UY0010-3
(Reference Code)

Revizyon Tarihi : 02.08.2017
(Date of Revision)

Revizyon No : 03
(Revision No)

Bu Belgenin Kapsadığı Ulusal Yeterlilik Birimleri
(This Certificate Includes the National Qualification Units)

Kod (Code)	Ulusal Yeterlilik Birimi Adı (National Qualification Unit Names)
11UY0010-3/A1	Kaynak İşlemlerinde İş Sağlığı ve Güvenliği Occupational Health and Safety at Welding Operations
11UY0010-3/B6	Metal-Ark Aktif Gaz Kaynağı (MAG Kaynağı) (135) Metal-Arc Active Gas Welding (MAG Welder) (135)
11UY0010-3/B7	Aktif Koruyucu Gazla Özlü Tel Metal-Ark Kaynağı (136) Active Gas Shielded Flux Cord Metal-Arc Welding (136)

Belgeye ilişkin tüm öğrenme kazanımlarına www.myk.gov.tr/uy internet adresindeki ilgili ulusal yeterlilikten, belgeye ilişkin Europass Sertifika Ekine ise www.myk.gov.tr/es internet adresinden erişilebilmektedir.

(All of the learning outcomes in the certificate can be found in the concerned national qualification at www.myk.gov.tr/uy and Europass Certificate Supplement for the certificate can be found at www.myk.gov.tr/es)

MYK Mesleki Yeterlilik Belgesi Seviyeleri
(VQA Vocational Qualification Certificate Levels)

MYK Mesleki Yeterlilik Belgelerinin Türkiye Yeterlilikler Çerçevesine (TYÇ) göre seviyesi, ilgili ulusal yeterliliğin öğrenme kazanımlarının TYÇ seviye tanımlayıcılarıyla karşılaştırılması sonucu belirlenmektedir. TYÇ'ye göre seviyelendirilmiş yeterliliklerin içermesi gereken asgari öğrenme kazanımlarını tanımlayan TYÇ seviye tanımlayıcılarına www.tyc.gov.tr/st internet adresinden erişilebilmektedir. TYÇ, Avrupa Yeterlilikler Çerçevesine (AYÇ) referanslanmış olduğu için sekiz TYÇ seviyesi sekiz AYÇ seviyesine karşılık gelmektedir.

(Levels of VQA Vocational Qualification Certificates according to Turkish Qualifications Framework are defined as a result of comparing the learning outcomes of related national qualification to TQF level descriptors. TQF level descriptors, defining minimum learning outcomes required to be included by qualifications levelled according to TQF, are available at www.tyc.gov.tr/st. Since TQF is referenced to European Qualifications Framework (EQF), eight TQF levels correspond to eight EQF levels.)

Belge Doğrulama
(Certificate Verification)

Bu belge aşağıdaki yöntemlerle doğrulanabilmektedir.
(This certificate can be verified through following methods.)

- www.myk.gov.tr/dogrula
- www.gediktest.com/myk-kaynakci-belgelendirme
- www.turkiye.gov.tr
- Kare kod (QR Code)



11UY0010-3 ÇELİK KAYNAKÇISI MYK EK BELGESİ
11UY0010-3 STEEL WELDER ADDITIONAL CERTIFICATE

Sertifika tanımlaması <i>Designation of Certificate</i>	TS EN ISO - 9606-1- 136 P FW FM5 t5 PB sl	
WPS- Referans No <i>WPS-Referans No</i>	PreWPS-GEV-59	
Sınavı Yapan Kişi ve Yetkili Kuruluş <i>Examiner and Examiner Body</i>	GEV-GTM - Nejdet ŞENGÜL	
İşveren <i>Employer</i>	SEMSAN - SEMSAN POMPA MAKİNA SAN. VE TIC.LTD.ŞTİ.	
İşveren Adres <i>Employer Adress</i>	Organize Sanayi Bölgesi Erdoğan Cebeci Bulvarı. No:42/B Kutlukent SAMSUN	
Kaynakçının Adı Soyadı <i>Welder name</i>	Kemal UZUNOĞLU	Sertifika Tarihi / Date of Certificate 27.12.2019
Kimlik No <i>ID No</i>	22580562280	
Doğum Tarihi ve Yeri <i>Date and Place of Birth</i>	28.01.1967- ERBA	Ulusal Yeterlilik: 11UY0010-3:2018 Sertifika No / Certificate No MY/2019/560
Mesleki Bilgi Yeterliliği <i>Occupational Proficiency</i>	Sınav Yapıldı / Yes Tested	

Değişkenler / Variables	Sınav Parçası / Test pieces	Yeterlilik kapsamı / Qualification range
Kaynak işlemi, işlemleri / <i>Welding Process</i>	136	136
Mamul tipi (Plaka veya boru) / <i>Product Type (Plate or Tube)</i>	PLAKA/Plate	P, T(Dönen): D≥75mm PA, PB, PC, PD and T(Sabit): D≥500mm
Kaynak tipi / <i>Type of Weld</i>	FW	FW
Malzeme grubu/grupları / <i>Material Group</i>	8, I	-
İlave Metal Grubu / <i>Filler Metal Group</i>	FM5	FM5
Kaynak sarf malzemesi / <i>Welding Consumables</i>	S	S, M
Koruyucu Gaz / <i>Protective Gas</i>	M12	Benzer Koruma Gazı / Similar Gas
Yardımcı malzemeler / <i>Auxiliaries</i>	N/A	N/A
Malzeme kalınlığı (mm) / <i>Material Thickness (mm)</i>	5 mm	≥ 3 mm
Dolgu Kalınlığı (mm) / <i>Welded Thickness (mm)</i>	N/A	-
Boru dış çapı (mm) / <i>Pipe outside diameter (mm)</i>	N/A	N/A
Transfer Şekli / <i>Transfer Method</i>	Kısa Ark	Kısa Ark, Uzun Ark, Sprey Ark
Akım Tipi / <i>Current Type</i>	DC (+)	-
Kaynak konumu / <i>Welding position</i>	PB	FW:PA,PB
Kaynak ayrıntıları / <i>Welding Details</i>	sl	sl

Yeterlilik testi <i>Types of Tests</i>	Yapıldı ve yeterli <i>Performed and accepted</i>	Yapılmadı <i>Not tested</i>	Sınavı yapan kişi ya da kuruluşun adı <i>Name of examiner or Examining Body</i> GEV-GTM- Nejdet ŞENGÜL  Onaylayan Kişi ve Kuruluş yetkili imzası <i>Approval of examiner or examining body</i> Ezgi GÜNAY Personel Belgelendirme Bölüm Başkanı <i>Head Of Personnel Certification Division</i> 
Görsel Muayene <i>Visual inspection</i>	X		
Radyografik muayene <i>Radiographic Testing</i>		X	
Kırma testi <i>Fracture Testing</i>	X		
Eğme deneyi <i>Bending Testing</i>		X	
Çentikli çekme deneyi <i>Notch Tensile Testing</i>		X	
Makro muayene <i>Macro examination</i>		X	

Altı aylık uzatmanın işveren yada kaynak koordinatörü tarafından onaylanması
 Confirmation of the validity by employer/welding coordinator for the following 6 month

Tarih / Date	Adı, Görevi veya Ünvanı / Name, Position or Title	İmza / Signature	Bu Belgenin Mülkiyeti GEDİK EĞİTİM VAKFINA aittir. <i>The property of this certificate belongs to GEDİK EDUCATION FOUNDATION</i>
19.06.2020			
19.12.2020			
19.06.2021			
19.12.2021			
19.06.2022			

Sınavı yapan kişi veya kuruluş tarafından müteakip 3 yıl için yeterliliğin uzatılması
 Prolongation for qualification by examining for the following 3 years

Uzatma Tarihi / <i>Date of Prolongation</i>	İmza / Signature	Kaynağın yapıldığı tarih ve yer / <i>Date of welding and place</i> 19.12.2019 / SAMSUN Yeterliliğin geçerliliği / <i>Validity of qualification until</i> 19.12.2022
19.12.2022		

Altı aylık periyotlarla vize işlemi yapılmayan sertifikalar askıya alınacaktır / Six-months period are not built with the visa process will be suspended certificates

Bu Belge Mesleki Yeterlilik Ek Belgesidir

Web: www.gediktest.com e-mail: info@gediktest.com Tel: +90 216 378 20 44

TS EN ISO 9606-1:2017 / TS EN ISO 14732:2014**1- Kaynak Yöntemi / Welding Process**

- | | |
|--|--|
| 111 Örtülü Elektrot elektrik ark kaynağı | 131 MIG-Metal Inert Gaz kaynağı |
| 141 TIG-Tungsten Inert Gaz kaynağı | 121 Tozaltı kaynağı |
| 311 Oksi asetilen kaynağı | 125 Özlü tel elektrotla tozaltı kaynağı |
| 135 MAG-Metal Aktif Gaz kaynağı | 15 Plazma kaynağı |
| 136 Özlü tel elektrotla ark kaynağı (MAG) | |

1- Ürün Tipi (Levha veya Boru) / Product Type (Plate or Pipe)

P: Plaka T: Boru

2- Kaynak Tipi / Type of Weld

FW: Köşe Kaynağı BW: Alın Kaynağı

3- Malzeme Grupları / Material Group

- 1- Belirtilen en düşük akma mukavemeti $ReH \leq 460$ N/mm² a) ve aşağıdaki analizli (% olarak) çelikler:**
- 1.1-** Belirtilen en düşük akma mukavemeti $ReH \leq 275$ N/mm² olan çelikler
 - 1.2-** Belirtilen en düşük akma mukavemeti $275 < ReH \leq 360$ N/mm² olan çelikler
 - 1.3-** Belirtilen en düşük akma mukavemeti $ReH > 360$ N/mm² olan normalize edilmiş ince taneli çelikler.
 - 1.4-** Grup 1'de gösterildiği gibi tek elementler için şartları aşabilen atmosferik korozyon direnci geliştirilmiş çelikler
- 8- Östenitik Paslanmaz Çelikler:**
- 8.1-** $Cr \leq 19\%$ 'lu ostenitik paslanmaz çelik
 - 8.2-** $Cr > 19\%$ 'lu ostenitik paslanmaz çelik
 - 8.3-** $4,0 < Mn \leq 12\%$ 'li manganlı ostenitik paslanmaz çelikler.

4- Kaynak Dolgu Malzemesi Grubu / Welding Consumable Group

- FM1:** Alaşım olmayan ince tane çelikler - ISO 2560,[2] ISO 14341,[8] ISO 636,[1] ISO 14171,[6] ISO 17632[14]
FM2: Yüksek Mukavemetli çelik - ISO 18275,[21] ISO 16834,[13] ISO 26304,[25] ISO 18276[22]
FM3: Sürünme dirençli çelik $Cr < 3,75\%$ - ISO 3580,[3] ISO 21952,[23] ISO 24598,[24] ISO 17634[16]
FM4: Sürünme dirençli çelik $Cr 3,75\% < Cr < 12\%$ - ISO 3580,[3] ISO 21952,[23] ISO 24598,[24] ISO 17634[16]
FM5: Paslanmaz ve ısıya dirençli çelik - ISO 3581,[4] ISO 14343,[9] ISO 17633[15]
FM6: Nikel ve Nikel Alaşımli - ISO 14172,[7] ISO 18274[20]

5- Kaynak Dolgu Malzemesi / Welding Consumable

- nm:** İlave metal olmadan
- A** :Çubuk elektrod, asidik örtülü
- R** :Çubuk elektrod, rutil örtülü
- RC:**Çubuk elektrod, rutil – selüloz örtülü
- B** :Çubuk elektrod, bazik örtülü
- S** :Dolu tel çubuk
- W** :Özlü elektrod, bazik/florid, yavaş donan curuf
- P** :Özlü elektrod-diğer türler
- Z** :Özlü elektrod, rutil, hızlı donan curuf
- wm:** İlave metal ile
- RA:**Çubuk elektrod, rutil - asidik örtülü
- RB:**Çubuk elektrod, rutil - bazik örtülü
- RR:**Çubuk elektrod, kalın rutil örtülü
- C** : Çubuk elektrod, selüloz örtülü
- V** :Özlü elektrod, rutil veya bazik/florid
- Y** : Özlü elektrod, bazik/florid, hızlı donan curuf
- M** :Özlü elektrod, metal tozlu

6- Kaynak Pozisyonu / Welding Position

- PA** :Oluk pozisyonu (Düz)
- PG** :Yukardan aşağıya pozisyon (Düşey)
- PD** :Tavan iç köşe kaynağı
- J-L045** :Borularda yukardan aşağıya pozisyon (45° açıyla)
- H-L045** :Borularda aşağıdan yukarıya pozisyonu (45° açıyla)
- PC** :Yan pozisyon (Korniş)
- PB** :Yatay köşe pozisyonu
- PE** :Tavan pozisyonu
- PF** :Aşağıdan yukarıya pozisyon

7- Kaynak Detayı / Welding Details



- ss** :Tek taraftan kaynak
- bs** :Çift taraflı kaynak
- mb** :Altlık malzemesi ile kaynak
- nb** :Altlık malzemesi olmadan kaynak
- sl** :Tek paso ile kaynak
- ml** :Çok pasolu kaynak
- lw** :Sola doğru kaynak
- rw** :Sağa doğru kaynak

© Bu belgeye ait her türlü bilgiyi +90 216 378 50 00 numaralı teyit edebilirsiniz. / All kind of information about this certificate can be confirmed from the phone no. +90 216 378 50 00

11UY0010-3 ÇELİK KAYNAKÇISI MYK EK BELGESİ
11UY0010-3 STEEL WELDER ADDITIONAL CERTIFICATE

Sertifika tanımlaması <i>Designation of Certificate</i>	TS EN ISO - 9606-1- 135 P FW FM1 t5 PB sl	
WPS- Referans No <i>WPS-Referans No</i>	PreWPS-GEV-02	
Sınavı Yapan Kişi ve Yetkili Kuruluş <i>Examiner and Examiner Body</i>	GEV-GTM - Nejdet ŞENGÜL	
İşveren <i>Employer</i>	SEMSAN - SEMSAN POMPA MAKİNA SAN. VE TİC.LTD.ŞTİ.	
İşveren Adres <i>Employer Adress</i>	Organize Sanayi Bölgesi Erdoğan Cebeci Bulvarı. No:42/B Kutlukent SAMSUN	
Kaynakçının Adı Soyadı <i>Welder name</i>	Kemal UZUNOĞLU	Sertifika Tarihi / Date of Certificate 27.12.2019
Kimlik No <i>ID No</i>	22580562280	
Doğum Tarihi ve Yeri <i>Date and Place of Birth</i>	28.01.1967- ERBA	Ulusal Yeterlilik: 11UY0010-3:2018 Sertifika No / Certificate No MY/2019/559
Mesleki Bilgi Yeterliliği <i>Occupational Proficiency</i>	Sınav Yapıldı / Yes Tested	

Değişkenler / Variables	Sınav Parçası / Test pieces	Yeterlilik kapsamı / Qualification range
Kaynak işlemi,işlemleri / Welding Process	135	135,138
Mamul tipi (Plaka veya boru) / Product Type (Plate or Tube)	PLAKA/Plate	P, T(Dönen): D≥75mm PA, PB, PC, PD and T(Sabit): D≥500mm
Kaynak tipi / Type of Weld	FW	FW
Malzeme grubu/grupları / Material Group	1.1	-
İlave Metal Grubu / Filler Metal Group	FM1	FM1, FM2
Kaynak sarf malzemesi / Welding Consumables	S	S, M
Koruyucu Gaz / Protective Gas	M24	Benzer Koruma Gazı / Similar Gas
Yardımcı malzemeler / Auxiliaries	N/A	N/A
Malzeme kalınlığı (mm) / Material Thickness (mm)	5 mm	≥ 3 mm
Dolgu Kalınlığı (mm) / Welded Thickness (mm)	N/A	-
Boru dış çapı (mm) / Pipe outside diameter (mm)	N/A	N/A
Transfer Şekli / Transfer Method	Kısa Ark	Kısa Ark, Uzun Ark, Sprey Ark
Akım Tipi / Current Type	DC (+)	-
Kaynak konumu / Welding position	PB	FW:PA,PB
Kaynak ayrıntıları / Welding Details	sl	sl

Yeterlilik testi <i>Types of Tests</i>	Yapıldı ve yeterli <i>Performed and accepted</i>	Yapılmadı <i>Not tested</i>	Sınavı yapan kişi ya da kuruluşun adı <i>Name of examiner or Examining Body</i> GEV-GTM- Nejdet ŞENGÜL  Onaylayan Kişi ve Kuruluş yetkili imzası <i>Approval of examiner or examining body</i> Ezgi GÜNAY Personel Belgelendirme Bölüm Başkanı Head Of Personnal Certification Division 
Görsel Muayene <i>Visual inspection</i>	X		
Radyografik muayene <i>Radiographic Testing</i>		X	
Kırma testi <i>Fracture Testing</i>	X		
Eğme deneyi <i>Bending Testing</i>		X	
Çentikli çekme deneyi <i>Notch Tensile Testing</i>		X	
Makro muayene <i>Macro examination</i>		X	

Altı aylık uzatmanın işveren yada kaynak koordinatörü tarafından onaylanması

Confirmation of the validity by employer/welding coordinator for the following 6 month

Tarih / Date	Adı, Görevi veya Ünvanı / Name, Position or Title	İmza / Signature	Bu Belgenin Mülkiyeti GEDİK EĞİTİM VAKFINA aittir. The property of this certificate belongs to GEDİK EDUCATION FOUNDATION
19.06.2020			
19.12.2020			
19.06.2021			
19.12.2021			
19.06.2022			

Sınavı yapan kişi veya kuruluş tarafından müteakip 3 yıl için yeterliliğin uzatılması

Prolongation for qualification by examining for the following 3 years

Uzatma Tarihi / Date of Prolongation	İmza / Signature	Kaynağın yapıldığı tarih ve yer / Date of welding and place 19.12.2019 / SAMSUN Yeterliliğin geçerliliği / Validity of qualification until 19.12.2022
19.12.2022		

Altı aylık periyotlarla vize işlemi yapılmayan sertifikalar askıya alınacaktır / Six-months period are not built with the visa process will be suspended certificates

Bu Belge Mesleki Yeterlilik Ek Belgesidir

TS EN ISO 9606-1:2017 / TS EN ISO 14732:2014**1- Kaynak Yöntemi / Welding Process**

- | | |
|--|--|
| 111 Örtülü Elektrot elektrik ark kaynağı | 131 MIG-Metal Inert Gaz kaynağı |
| 141 TIG-Tungsten Inert Gaz kaynağı | 121 Tozaltı kaynağı |
| 311 Oksi asetilen kaynağı | 125 Özlü tel elektrotla tozaltı kaynağı |
| 135 MAG-Metal Aktif Gaz kaynağı | 15 Plazma kaynağı |
| 136 Özlü tel elektrotla ark kaynağı (MAG) | |

1- Ürün Tipi (Levha veya Boru) / Product Type (Plate or Pipe)

P: Plaka T: Boru

2- Kaynak Tipi / Type of Weld

FW: Köşe Kaynağı BW: Alın Kaynağı

3- Malzeme Grupları / Material Group

- 1- Belirtilen en düşük akma mukavemeti $ReH \leq 460$ N/mm² a) ve aşağıdaki analizli (% olarak) çelikler:**
 - 1.1-** Belirtilen en düşük akma mukavemeti $ReH \leq 275$ N/mm² olan çelikler
 - 1.2-** Belirtilen en düşük akma mukavemeti $275 < ReH \leq 360$ N/mm² olan çelikler
 - 1.3-** Belirtilen en düşük akma mukavemeti $ReH > 360$ N/mm² olan normalize edilmiş ince taneli çelikler.
 - 1.4-** Grup 1'de gösterildiği gibi tek elementler için şartları aşabilen atmosferik korozyon direnci geliştirilmiş çelikler
- 8- Östenitik Paslanmaz Çelikler:**
 - 8.1-** $Cr \leq 19\%$ 'lu ostenitik paslanmaz çelik
 - 8.2-** $Cr > 19\%$ 'lu ostenitik paslanmaz çelik
 - 8.3-** $4,0 < Mn \leq 12\%$ 'li manganlı ostenitik paslanmaz çelikler.

4- Kaynak Dolgu Malzemesi Grubu / Welding Consumable Group

- FM1:** Alaşım olmayan ince tane çelikler - ISO 2560,[2] ISO 14341,[8] ISO 636,[1] ISO 14171,[6] ISO 17632[14]
FM2: Yüksek Mukavemetli çelik - ISO 18275,[21] ISO 16834,[13] ISO 26304,[25] ISO 18276[22]
FM3: Sürünme dirençli çelik $Cr < 3,75\%$ - ISO 3580,[3] ISO 21952,[23] ISO 24598,[24] ISO 17634[16]
FM4: Sürünme dirençli çelik $Cr 3,75\% < Cr < 12\%$ - ISO 3580,[3] ISO 21952,[23] ISO 24598,[24] ISO 17634[16]
FM5: Paslanmaz ve ısıya dirençli çelik - ISO 3581,[4] ISO 14343,[9] ISO 17633[15]
FM6: Nikel ve Nikel Alaşımlı - ISO 14172,[7] ISO 18274[20]

5- Kaynak Dolgu Malzemesi / Welding Consumable

nm: İlave metal olmadan

A :Çubuk elektrod, asidik örtülü

R :Çubuk elektrod, rutil örtülü

RC:Çubuk elektrod, rutil – selüloz örtülü

B :Çubuk elektrod, bazik örtülü

S :Dolu tel çubuk

W :Özlü elektrod, bazik/florid, yavaş donan curuf

P :Özlü elektrod-diğer türler

Z :Özlü elektrod, rutil, hızlı donan curuf

wm: İlave metal ile

RA:Çubuk elektrod, rutil - asidik örtülü

RB:Çubuk elektrod, rutil - bazik örtülü

RR:Çubuk elektrod, kalın rutil örtülü

C : Çubuk elektrod, selüloz örtülü

V :Özlü elektrod, rutil veya bazik/florid

Y : Özlü elektrod, bazik/florid, hızlı donan curuf

M :Özlü elektrod, metal tozlu

6- Kaynak Pozisyonu / Welding Position

PA :Oluk pozisyonu (Düz)

PG :Yukardan aşağıya pozisyon (Düşey)

PD :Tavan iç köşe kaynağı

J-L045 :Borularda yukardan aşağıya pozisyon (45° açıyla)H-L045 : Borularda aşağıdan yukarı pozisyonu (45° açıyla)

PC :Yan pozisyon (Korniş)

PB :Yatay köşe pozisyonu

PE :Tavan pozisyonu

PF :Aşağıdan yukarıya pozisyon

7- Kaynak Detayı / Welding Details

ss :Tek taraftan kaynak

bs :Çift taraflı kaynak

mb :Altlık malzemesi ile kaynak

nb :Altlık malzemesi olmadan kaynak

sl :Tek paso ile kaynak

ml :Çok pasolu kaynak

lw :Sola doğru kaynak

rw :Sağa doğru kaynak

© Bu belgeye ait her türlü bilgiyi +90 216 378 50 00 numaralı teyit edebilirsiniz. / All kind of information about this certificate can be confirmed from the phone no. +90 216 378 50 00