



Gedik Eğitim ve Sosyal Yardım Vakfı İktisadi İşletmesi
Gedik Education and Social Aid Foundation Economic Enterprise

MESLEKİ YETERLİLİK BELGESİ

(VOCATIONAL QUALIFICATION CERTIFICATE)

ÇELİK KAYNAKÇISI
STEEL WELDER

(Seviye 3)
(Level 3)

Kemal UZUNOĞLU

11UY0010-3 Çelik Kaynakçısı (Seviye 3) (Rev.No: 04) 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: 04) national qualification and is awarded this certificate.)

Belge No : **YB0046/11UY0010-3/04/4641**
(Certificate No)
T.C. Kimlik / Pasaport No : **22580562280**
(T.R. ID/Passport No)
Belge Düzenlenme Tarihi : **21.07.2022**
(Date of Issue of Certificate)
Belge Geçerlilik Tarihi : **20.07.2025**
(Expiry Date of Certificate)

Mehmet AVAZ
Genel Müdür



Bu belge, TÜRKAK tarafından AB-0017-P Kodu 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.)

www.gediktest.com/myk-kaynakci-belgelendirme





Gedik Eğitim ve Sosyal Yardım Vakfı İktisadi İşletmesi
Gedik Education and Social Aid Foundation Economic Enterprise

MESLEKİ YETERLİLİK BELGESİ

(VOCATIONAL QUALIFICATION CERTIFICATE)

ÇELİK KAYNAKÇISI
STEEL WELDER

(Seviye 3)
(Level 3)

Ekrem ACAR

11UY0010-3 Çelik Kaynakçısı (Seviye 3) (Rev.No: 04) 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: 04) national qualification and is awarded this certificate.)

Belge No : YB0046/11UY0010-3/04/4639
(Certificate No)
T.C. Kimlik / Pasaport No : 32987227224
(T.R. ID/Passport No)
Belge Düzenlenme Tarihi : 21.07.2022
(Date of Issue of Certificate)
Belge Geçerlilik Tarihi : 20.07.2025
(Expiry Date of Certificate)

Mehmet AVAZ
Genel Müdür



Bu belge, TÜRKAK tarafından AB-0017-P Kodu 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.)

www.gediktest.com/myk-kaynakci-belgelendirme



MESLEKİ YETERLİLİK BELGESİ

(VOCATIONAL QUALIFICATION CERTIFICATE)

ÇELİK KAYNAKÇISI
STEEL WELDER

(Seviye 3)
(Level 3)

Okan YILMAZ

11UY0010-3 Çelik Kaynakçısı (Seviye 3) (Rev.No: 04) 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: 04) national qualification and is awarded this certificate.)

Belge No : YB0046/11UY0010-3/04/4640
(Certificate No)

T.C. Kimlik / Pasaport No : 52330562826
(T.R. ID/Passport No)

Belge Düzenlenme Tarihi : 21.07.2022
(Date of Issue of Certificate)

Belge Geçerlilik Tarihi : 20.07.2025
(Expiry Date of Certificate)



Mehmet AVAZ
Genel Müdür



Bu belge, TÜRKAK tarafından AB-0017-P Kodu 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 düzenlenen 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.)

www.gediktest.com/myk-kaynakci-belgelendirme



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

Sertifika tanımlaması Designation of Certificate	TS EN ISO - 9606-1- 136 P FW FM1 t5 PB sl	
WPS- Referans No WPS-Reference No	PreWPS-GEV-28	
Sınavı Yapan Kişi ve Yetkili Kuruluş Examiner and Examiner Body	GEV-GTM -Mustafa AYAN	
İşveren Employer	SEMSAN - SEMSAN POMPA MAKİNA SAN. VE TIC.LTD.ŞTİ.	
İşveren Adres Employer Address	Organize Sanayi Bölgesi Erdoğan Cebeci Bulvarı. No:42/B Kutlukent SAMSUN	
Kaynakçının Adı Soyadı Welder Name	OKAN YILMAZ	Sertifika Tarihi / Date of Certificate 02.08.2022
Kimlik No ID No	52330562826	
Doğum Tarihi ve Yeri Date and Place of Birth	20.09.1985 - SAMSUN	Ulusal Yeterlilik: 11UY0010-3:2018 Sertifika No / Certificate No MYK/2022/196
Mesleki Bilgi Yeterliliği Occupational Proficiency	Sınav Yapıldı / Yes Tested	

Değişkenler / Variables	Sınav Parçası / Test Pieces	Yeterlilik kapsamı / Qualification Range
Kaynak işlemi,işlemleri / Welding Process	136	136
Mamul tipi (Plaka veya boru) / Product Type (Plate or Tube)	Plaka/Plate	P, T(Döner): 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	1,1
İlave Metal Grubu / Filler Metal Group	FM1	FM1,FM2
Kaynak sarf malzemesi / Welding Consumables	S	S
Koruyucu Gaz / Protective Gas	M12	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	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 Types of Tests	Yapıldı ve yeterli Performed and accepted	Yapılmadı Not tested
Görsel Muayene Visual Testing	X	
Radyografik muayene Radiographic Testing		X
Kırma Testi Fracture Testing	X	
Eğme Deneyi Bending Testing		X
Çentikli Çekme Deneyi Notch Tensile Testing		X
Makro Muayene Macro Examination		X



Sınavı yapan kişi ya da kuruluşun adı
Name of Examiner or Examining Body
GEV GTM Mustafa AYAN

Onaylayan Kişi ve Kuruluş
Yetkili İmzası / Approval of Examiner or
Examining Body

Mehmet AVAZ
Genel Müdür
General Manager

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
21.01.2023			
21.07.2023			
21.01.2024			
21.07.2024			
21.01.2025			

Sınavı yapan kişi veya kuruluş tarafından mülteklip 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 21.07.2022/SAMSUN Yeterliliğin geçerliliği / Validity of qualification until 21.07.2025
21.07.2025		

Altı aylık periyotlarla vize işlemi yapılmıyan 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 asal gaz kaynağı
141 TIG-Tungsten asal gaz kaynağı
121 Tozaltı kaynağı

- 311** Oksi-asetilen kaynağı
125 Özlü tel elektrotla tozaltı kaynağı
135 MAG-Metal aktif gaz kaynağı
136 MAG-Özlü tel elektrotla ark kaynağı
15 Plazma kaynağı

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

P: Plaka T: Boru

3) Kaynak Tipi / Type of Weld

FW: Köşe Kaynağı BW: Alın Kaynağı

4) Malzeme Grupları / Material Group

- 1-** Belirtilen en düşük akma mukavemeti $ReH \leq 460$ N/mm² 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 $275 \text{ N/mm}^2 < ReH \leq 360$ 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 östenitik paslanmaz çelik.
8.2- $Cr > 19\%$ 'lu östenitik paslanmaz çelik.
8.3- $4,0 < Mn \leq 12\%$ 'li manganlı östenitik paslanmaz çelikler.

5) 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]

6) Kaynak Dolgu Malzemesi / Welding Consumable

- A:** Çubuk elektrod, asidik örtülü
RA: Çubuk elektrod, rutil-asidik örtülü
R: Çubuk elektrod, rutil örtülü
RB: Çubuk elektrod, rutil-bazik örtülü
RC: Çubuk elektrod, rutil-selüloz örtülü
RR: Çubuk elektrod, kalın rutil örtülü
B: Çubuk elektrod, bazik örtülü
C: Çubuk elektrod, selüloz örtülü

- Z:** Özlü elektrod, rutil, hızlı donan cüruflar
S: Dolu tel çubuk
V: Özlü elektrod, rutil veya bazik/florid
W: Özlü elektrod, bazik/florid, yavaş donan cüruflar
Y: Özlü elektrod, bazik/florid, hızlı donan cüruflar
P: Özlü elektrod-diğer türler
M: Özlü elektrod, metal tozlu

7) Kaynak Pozisyonu / Welding Position

- PA** :Oluk pozisyonu (Düz)
PG :Yukarıdan aşağıya pozisyon (Düşey)
PD :Tavan iç köşe kaynağı
J-L045 :Borularda yukarıdan 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

8) Kaynak Detayı / Welding Details

- ss** :Tek taraftan kaynak
nm :İlave metal olmadan
sl :Tek paso ile kaynak
bs :Çift taraflı kaynak
ml :Çok pasolu kaynak

- mb** :Altlık malzemesi ile kaynak
lw :Sola doğru kaynak
nb :Altlık malzemesi olmadan kaynak
rw :Sağa doğru kaynak
wm :İlave metal ile

© 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 Designation of Certificate	TS EN ISO - 9606-1- 135 P FW FM1 t5 PB sl	
WPS- Referans No WPS-Reference No	PreWPS-GEV-02	
Sınavı Yapan Kişi ve Yetkili Kuruluş Examiner and Examiner Body	GEV-GTM -Mustafa AYAN	
İşveren Employer	SEMSAN - SEMSAN POMPA MAKİNA SAN. VE TIC.LTD.ŞTİ.	
İşveren Adres Employer Address	Organize Sanayi Bölgesi Erdoğan Cebeci Bulvarı. No:42/B Kutlukent SAMSUN	
Kaynakçının Adı Soyadı Welder Name	OKAN YILMAZ	Sertifika Tarihi / Date of Certificate 02.08.2022
Kimlik No ID No	52330562826	
Doğum Tarihi ve Yeri Date and Place of Birth	20.09.1985 - SAMSUN	Ulusal Yeterlilik: 11UY0010-3:2018 Sertifika No / Certificate No MYK/2022/195
Mesleki Bilgi Yeterliliği Occupational Proficiency	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(Dönücü): D ₂ ≥75mm PA, PB, PC, PD and T(Sabit): D ₂ ≥500mm
Kaynak tipi / Type of Weld	FW	FW
Malzeme grubu/grupları / Material Group	1,1	1,1
İlave Metal Grubu / Filler Metal Group	FM1	FM1,FM2
Kaynak sarf malzemesi / Welding Consumables	S	S
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	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 Types of Tests	Yapıldı ve yeterli Performed and accepted	Yapılmadı Not tested
Görsel Muayene Visual Testing	X	
Radyografik muayene Radiographic Testing		X
Kırma Testi Fracture Testing	X	
Eğme Deneyi Bending Testing		X
Çentikli Çekme Deneyi Notch Tensile Testing		X
Makro Muayene Macro Examination		X

Sınavı yapan kişi ya da kuruluşun adı
Name of Examiner or Examining Body

GEV GTM Mustafa AYAN

Onaylayan Kişi ve Kuruluş
Yetkili İmzası / Approval of Examiner or Examining BodyMehmet ANAZ
Genel Müdür
General Manager

Altı aylık uzatmanın işveren ya da 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
21.01.2023			
21.07.2023			
21.01.2024			
21.07.2024			
21.01.2025			

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 21.07.2022/SAMSUN Yeterliliğin geçerliliği / Validity of qualification until 21.07.2025
21.07.2025		

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 asal gaz kaynağı
141 TIG-Tungsten asal gaz kaynağı
121 Tozaltı kaynağı

- 311 Oksi-asetilen kaynağı
125 Özlü tel elektrotla tozaltı kaynağı
135 MAG-Metal aktif gaz kaynağı
136 MAG-Özlü tel elektrotla ark kaynağı
15 Plazma kaynağı

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

P: Plaka T: Boru

3) Kaynak Tipi / Type of Weld

FW: Köşe Kaynağı BW: Alın Kaynağı

4) Malzeme Grupları / Material Group

- 1- Belirtilen en düşük akma mukavemeti $ReH \leq 460$ N/mm² 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 östenitik paslanmaz çelik.
8.2- $Cr > 19\%$ lu östenitik paslanmaz çelik.
8.3- $4,0 < Mn \leq 12\%$ li manganlı östenitik paslanmaz çelikler.

5) 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]

6) Kaynak Dolgu Malzemesi / Welding Consumable

- A: Çubuk elektrod, asidik örtülü
RA: Çubuk elektrod, rutil-asidik örtülü
R: Çubuk elektrod, rutil örtülü
RB: Çubuk elektrod, rutil-bazik örtülü
RC: Çubuk elektrod, rutil-selüloz örtülü
RR: Çubuk elektrod, kalın rutil örtülü
B: Çubuk elektrod, bazik örtülü
C: Çubuk elektrod, selüloz örtülü

- Z: Özlü elektrod, rutil, hızlı donan cüruf
S: Dolu tel çubuk
V: Özlü elektrod, rutil veya bazik/florid
W: Özlü elektrod, bazik/florid, yavaş donan cüruf
Y: Özlü elektrod, bazik/florid, hızlı donan cüruf
P: Özlü elektrod-diğer türler
M: Özlü elektrod, metal tozlu

7) Kaynak Pozisyonu / Welding Position

- PA :Oluk pozisyonu (Düz)
PG :Yukarıdan 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

8) Kaynak Detayı / Welding Details

- ss :Tek taraftan kaynak
nm : İlave metal olmadan
sl :Tek paso ile kaynak
bs :Çift taraflı kaynak
ml :Çok pasolu kaynak

- mb :Altlık malzemesi ile kaynak
lw :Sola doğru kaynak
nb :Altlık malzemesi olmadan kaynak
rw :Sağa doğru kaynak
wm :İlave metal ile

© 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-Reference No</i>	PreWPS-GEV-02	
Sınavı Yapan Kişi ve Yetkili Kuruluş <i>Examiner and Examiner Body</i>	GEV-GTM -Mustafa AYAN	
İşveren <i>Employer</i>	SEMSAN - SEMSAN POMPA MAKİNA SAN. VE TİC.LTD.ŞTİ.	
İşveren Adres <i>Employer Address</i>	Organize Sanayi Bölgesi Erdoğan Cebeci Bulvarı. No:42/B Kutlukent SAMSUN	
Kaynakçının Adı Soyadı <i>Welder Name</i>	EKREM ACAR	Sertifika Tarihi / Date of Certificate 02.08.2022
Kimlik No <i>ID No</i>	32987227224	
Doğum Tarihi ve Yeri <i>Date and Place of Birth</i>	01.03.1971 - SAMSUN	Ulusal Yeterlilik: 11UY0010-3:2018 Sertifika No / Certificate No MYK/2022/193
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(Düncat); D≥75mm PA, PB, PC, PD and T(Sabli); D≥500mm
Kaynak tipi / Type of Weld	FW	FW
Malzeme grubu/grupları / Material Group	1,J	1,1
İlave Metal Grubu / Filler Metal Group	FM1	FM1,FM2
Kaynak sarf malzemesi / Welding Consumables	S	S
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	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>
Görsel Muayene <i>Visual Testing</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



Sınavı yapan kişi ya da kuruluşun adı
Name of Examiner or Examining Body

GEV GTM Mustafa AYAN

Onaylayan Kişi ve Kuruluş
Yeterlilik İmzası / Approval of Examiner or Examining Body

Mehmet AVAZ
 Genel Müdür
 General Manager

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

Tarih / Date	Adı, Görevi veya Ünvanı / Name, Position or Title	İmza / Signature
21.01.2023		
21.07.2023		
21.01.2024		
21.07.2024		
21.01.2025		
21.07.2025		

Bu Belgenin Mülkiyeti GEDİK EĞİTİM VAKFINA aittir.
The property of this certificate belongs to GEDİK EDUCATION FOUNDATION

Sınavı yapan kişi veya kuruluş tarafından mütenkip 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
21.07.2025		21.07.2022/SAMSUN
		Yeterliliğin geçerliliği / Validity of qualification until 21.07.2025

Altı aylık periyotlarla vize işlemi yapılmayan sertifikalar askuya 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 asal gaz kaynağı
141 TIG-Tungsten asal gaz kaynağı
121 Tozaltı kaynağı

- 311 Oksi-asetilen kaynağı
125 Özlü tel elektrotla tozaltı kaynağı
135 MAG-Metal aktif gaz kaynağı
136 MAG-Özlü tel elektrotla ark kaynağı
15 Plazma kaynağı

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

P: Plaka T: Boru

3) Kaynak Tipi / Type of Weld

FW: Köşe Kaynağı BW: Alın Kaynağı

4) Malzeme Grupları / Material Group

- 1- Belirtilen en düşük akma mukavemeti $ReH \leq 460$ N/mm² 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 östenitik paslanmaz çelik.
8.2- $Cr > 19\%$ lu östenitik paslanmaz çelik.
8.3- $4,0 < Mn \leq 12\%$ li manganlı östenitik paslanmaz çelikler.

5) 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]

6) Kaynak Dolgu Malzemesi / Welding Consumable

- A: Çubuk elektrod, asidik örtülü
RA: Çubuk elektrod, rutil-asidik örtülü
R: Çubuk elektrod, rutil örtülü
RB: Çubuk elektrod, rutil-bazik örtülü
RC: Çubuk elektrod, rutil-selüloz örtülü
RR: Çubuk elektrod, kalın rutil örtülü
B: Çubuk elektrod, bazik örtülü
C: Çubuk elektrod, selüloz örtülü

- Z: Özlü elektrod, rutil, hızlı donan cüruf
S: Dolu tel çubuk
V: Özlü elektrod, rutil veya bazik/florid
W: Özlü elektrod, bazik/florid, yavaş donan cüruf
Y: Özlü elektrod, bazik/florid, hızlı donan cüruf
P: Özlü elektrod-diğer türler
M: Özlü elektrod, metal tozlu

7) Kaynak Pozisyonu / Welding Position

- PA :Oluk pozisyonu (Düz)
PG :Yukarıdan 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

8) Kaynak Detayı / Welding Details

- ss :Tek taraftan kaynak
nm : İlave metal olmadan
sl :Tek paso ile kaynak
bs :Çift taraflı kaynak
ml :Çok pasolu kaynak

- mb :Altlık malzemesi ile kaynak
lw :Sola doğru kaynak
nb :Altlık malzemesi olmadan kaynak
rw :Sağa doğru kaynak
wm :İlave metal ile

© 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 Designation of Certificate	TS EN ISO - 9606-1- 136 P FW FM1 t5 PB sl	
WPS- Referans No WPS-Reference No	PreWPS-GEV-28	
Sınavı Yapan Kişi ve Yetkili Kuruluş Examiner and Examiner Body	GEV-GTM -Mustafa AYAN	
İşveren Employer	SEMSAN - SEMSAN POMPA MAKİNA SAN. VE TİC.LTD.ŞTİ.	
İşveren Adres Employer Address	Organize Sanayi Bölgesi Erdoğan Cebeci Bulvarı. No:42/B Kutlukent SAMSUN	
Kaynakçının Adı Soyadı Welder Name	EKREM ACAR	Sertifika Tarihi / Date of Certificate 02.08.2022
Kimlik No ID No	32987227224	
Doğum Tarihi ve Yeri Date and Place of Birth	01.03.1971 - SAMSUN	Ulusal Yeterlilik: 11UY0010-3:2018 Sertifika No / Certificate No MYK/2022/194
Mesleki Bilgi Yeterliliği Occupational Proficiency	Sınav Yapıldı / Yes Tested	

Değişkenler / Variables	Sınav Parçası / Test Pieces	Yeterlilik kapsamı / Qualification Range
Kaynak işlemi,işlemleri / Welding Process	136	136
Mamul tipi (Plaka veya boru) / Product Type (Plate or Tube)	Plaka/Plate	P, T(Döner): 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	1,1
İlave Metal Grubu / Filler Metal Group	FM1	FM1,FM2
Kaynak sarf malzemesi / Welding Consumables	S	S
Koruyucu Gaz / Protective Gas	M12	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	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 Types of Tests	Yapıldı ve yeterli Performed and accepted	Yapılmadı Not tested
Görsel Muayene Visual Testing	X	
Radyografik muayene Radiographic Testing		X
Kırma Testi Fracture Testing	X	
Eğme Deneyi Bending Testing		X
Çentikli Çekme Deneyi Notch Tensile Testing		X
Makro Muayene Macro Examination		X



Sınavı yapan kişi ya da kuruluşun adı
Name of Examiner or Examining Body
GEV GTM Mustafa AYAN

Onaylayan Kişi ve Kuruluş
Yetkili İmzası / Approval of Examiner or
Examining Body

Mehmet AVAZ
Genel Müdür
General Manager

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
21.01.2023			
21.07.2023			
21.01.2024			
21.07.2024			
21.01.2025			

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 21.07.2022/SAMSUN Yeterliliğin geçerliliği / Validity of qualification until 21.07.2025
21.07.2025		

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 asal gaz kaynağı
141 TIG-Tungsten asal gaz kaynağı
121 Tozaltı kaynağı

- 311 Oksi-asetilen kaynağı
125 Özlü tel elektrotla tozaltı kaynağı
135 MAG-Metal aktif gaz kaynağı
136 MAG-Özlü tel elektrotla ark kaynağı
15 Plazma kaynağı

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

P: Plaka T: Boru

3) Kaynak Tipi / Type of Weld

FW: Köşe Kaynağı BW: Alın Kaynağı

4) Malzeme Grupları / Material Group

- 1- Belirtilen en düşük akma mukavemeti $ReH \leq 460$ N/mm² 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 $275 \text{ N/mm}^2 < ReH \leq 360$ 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 östenitik paslanmaz çelik.
8.2- $Cr > 19\%$ 'lu östenitik paslanmaz çelik.
8.3- $4,0 < Mn \leq 12\%$ 'li manganlı östenitik paslanmaz çelikler.

5) 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]

6) Kaynak Dolgu Malzemesi / Welding Consumable

- A: Çubuk elektrod, asidik örtülü
RA: Çubuk elektrod, rutil-asidik örtülü
R: Çubuk elektrod, rutil örtülü
RB: Çubuk elektrod, rutil-bazik örtülü
RC: Çubuk elektrod, rutil-selüloz örtülü
RR: Çubuk elektrod, kalın rutil örtülü
B: Çubuk elektrod, bazik örtülü
C: Çubuk elektrod, selüloz örtülü

- Z: Özlü elektrod, rutil, hızlı donan cüruf
S: Dolu tel çubuk
V: Özlü elektrod, rutil veya bazik/florid
W: Özlü elektrod, bazik/florid, yavaş donan cüruf
Y: Özlü elektrod, bazik/florid, hızlı donan cüruf
P: Özlü elektrod-diğer türler
M: Özlü elektrod, metal tozlu

7) Kaynak Pozisyonu / Welding Position

- PA :Oluk pozisyonu (Düz)
PG :Yukarıdan 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

8) Kaynak Detayı / Welding Details

- ss :Tek taraftan kaynak
nm : ilave metal olmadan
sl :Tek paso ile kaynak
bs :Çift taraflı kaynak
ml :Çok pasolu kaynak


- mb :Altlık malzemesi ile kaynak
lw :Sola doğru kaynak
nb :Altlık malzemesi olmadan kaynak
rw :Sağa doğru kaynak
wm :ilave metal ile

☎ 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-Reference No</i>	PreWPS-GEV-02	
Sınavı Yapan Kişi ve Yetkili Kuruluş <i>Examiner and Examiner Body</i>	GEV-GTM -Mustafa AYAN	
İşveren <i>Employer</i>	SEMSAN - SEMSAN POMPA MAKİNA SAN. VE TIC.LTD.ŞTİ.	
İşveren Adres <i>Employer Address</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 02.08.2022
Kimlik No <i>ID No</i>	22580562280	
Doğum Tarihi ve Yeri <i>Date and Place of Birth</i>	28.01.1967- ERBAA	Ulusal Yeterlilik: 11UY0010-3:2018 Sertifika No / Certificate No MYK/2022/192
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	I35	135,138
Mamul tipi (Plaka veya boru) / Product Type (Plate or Tube)	Plaka/Plate	P, T(Dönme); D≥75mm PA, PB, PC, PD and T(Sabit); D≥500mm
Kaynak tipi / Type of Weld	FW	FW
Malzeme grubu/grupları / Material Group	I,1	1,1
İlave Metal Grubu / Filler Metal Group	FM1	FM1,FM2
Kaynak sarf malzemesi / Welding Consumables	S	S
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	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>	 Gedik Test Merkezi 2609	Sınavı yapan kişi ya da kuruluşun adı <i>Name of Examiner or Examining Body</i> GEV GTM Mustafa AYAN Onaylayan Kişi ve Kuruluş <i>Approval of Examiner or Examining Body</i> Mehmet AVAZ Genel Müdür <i>General Manager</i>
Görsel Muayene <i>Visual Testing</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>
21.01.2023			
21.07.2023			
21.01.2024			
21.07.2024			
21.01.2025			
21.07.2025			

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>
21.07.2025		21.07.2022/SAMSUN Yeterliliğin geçerliliği / <i>Validity of qualification until</i> 21.07.2025

Altı aylık periyotlarla vize işlemi yaptırılmayan sertifikalar askuya 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≤460 N/mm² a) ve aşağıdaki analizli (% olarak) çelikler:

- 1.1- Belirtilen en düşük akma mukavemeti ReH≤275 N/mm² olan çelikler
 - 1.2- Belirtilen en düşük akma mukavemeti 275N/mm² <ReH≤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≤%19'lu ostenitik paslanmaz çelik
 - 8.2- Cr>%19'lu ostenitik paslanmaz çelik
 - 8.3- 4,0<Mn≤%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