|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Başvuruyu Yapan İmalatçı Firma Bilgisi** / Applicant Manufacturer Information | | | |
| **Firma Adı**  *Company name* |  | **Web / e-posta**  *Web / mail* |  |
| **Firma Adresi**  *Company address* |  | **Telefon / Fax**  *Telephone / Fax* |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Uygulanacak Olan Kaynak Yöntemi** */ Welding Method to be Applied* | | | | **Referans Alınan Standart (lar)**  *Referenced Standard (s)* |
|  | 15 | PAW | Plazma Ark Kaynağı  *Plasma Arc Welding* | EN ISO 15613  EN ISO 15614-1  EN ISO 15614-2  EN ISO 15614-3  EN ISO 15614-4  EN ISO 15614-5  EN ISO 15614-6  EN ISO 15614-7  EN ISO 15614-8  EN ISO 15614-13  AD 2000 HP2/1  AD 2000 HP3  AWS 1.1  AWS 1.3  AWS 1.4  AWS 1.6  ASME Section IX  API 1104  EN ISO 11970  EN 13124  ISO 14555  ASTM A 488  Diğer / Others: |
|  | 111 | MMAW (SMAW) | Elle Metal Ark Kaynağı (Örtülü Elektrot ile Metal Ark Kaynağı)  *Manual Metal Arc Welding (Metal-Arc Welding with Covered Electrode)* |
|  | 114 | (FCAW-S) | Kendinden Korumalı Boru Şeklinde Özlü Elektrotla Ark Kaynağı  *Self- Shielded Tubular – Cored Arc Welding* |
|  | 12 | UP (SAW) | Toz Altı Ark Kaynağı / Submerged Arc Welding  121  122  123  124  125 |
|  | 131 | MIG (GMAW) | Metal-Ark Asal Gaz Kaynağı  *Metal Inert Gas Welding* |
|  | 135 | MAG (GMAW) | Metal-Ark Aktif Gaz Kaynağı  *Metal Active Gas Welding* |
|  | 136 | MAG (FCAW) | Aktif Koruyucu Gazla Özlü Tel Metal-Ark Kaynağı  *Tubular-Cored Metal Arc Welding with Active Gas Shield* |
|  | 137 | MIG (FCAW) | Asal Koruyucu Gazla Özlü Tel Metal-Ark Kaynağı  *Tubular-Cored Metal Arc Welding with Inert Gas Shield* |
|  | 138 | MAG (MCAW) | Metal Özlü Telle Metal-Ark Kaynağı  *MAG welding with metal cored electrode* |
|  | 141 | TIG (GTAW) | Tungsten Asal Gaz Kaynağı  *TIG Welding with Solid Filler Material* |
|  | 311 | OAW | Oksi-Asetilen Kaynağı  *Oxyacetylene Welding* |
|  | 78 | - | Stud Kaynağı  *Stud Welding* |
|  | - | - | Diğer / *Others* |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **İş Parçası Tipi**  *Product Type* | Boru */ Pipe* | | Plaka */ Plate* | | Diğer */ Others:* | |
| **Kaynak Tipi**  *Type of Weld* | Alın Kaynağı(BW) / *Butt Weld* | Köşe Kaynağı (FW) / Fillet Weld | | Branşman Kaynağı  *Branch Connection* | | Diğer / *Others:* |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Kaynak Ayrıntıları** *( Weld Details)* | | |
| Tek Taraflı Kaynak */ Single layer* | Çift Taraflı Kaynak */ Welding From Both Sides* | |
| Tek Kat-Paso */ Single Side Welding* | Çok Katlı-Paso */ Multi-layer* | |
| Altlıksız */ Welding with no Material Backing* | Altlıklı */ Material Backing* | |
| **Test Parçası Boyutu /** *Size of Test Piece* | **Kaynak Pozisyonu** */ Welding Position* | |
| Boru Et Kalınlığı */ Pipe thickness:*      -      (mm, inch)  Boru Dış Çap */ Pipe outside diameter:*      -      (mm, inch)  Plaka Et kalınlığı / *Plate thickness*:      -      (mm, inch) | PA,  PB,  PC,  PD,  PE,  PF, PG, PH,PJ,  HL045,  JL-045 | |
| 1G, 2G, 3G, 4G, 5G, 6G, 1F, 2F, 3F, 4F, 5F | |
| **Malzeme Cinsi**  *Parent metal specification:* |  | |
| **İmalatçı Pre-WPS No. veya PQR No.**  *Manufacturer's welding procedure* |  | |
| **2014/68/AB Basınçlı Ekipmanlar Yönetmeliği Kategori II, III, IV uygunluk**  *2014/68 / EU Pressure Equipment Directive Category II, III, IV compliance* | Evet */ Yes*  Evet ise Ek-1 3.1.2 uygulanır.  *If yes, Annex 1 3.1.2 applies.* | Hayır */ No* |

|  |  |
| --- | --- |
| **#** | **Talep Edilen Hizmet** / Requested Service |
| **1** | Kaynak Yöntem Testlerine nezaret edilmesi ve yapılan değerlendirmeler sonrası referans standardın gerekliliklerini karşılayan onaylı PQR kaydının düzenlenmesi  *Supervise Welding Method Tests and issue an approved PQR record that meets the requirements of the reference standard after evaluations* |
| **2** | Kaynak Yöntem Testlerine nezaret edilmesi sonrası imalatçı tarafından düzenlenen ilgili PQR kaydının referans standardın gerekliliklerini karşılayıp karşılamadığının değerlendirilmesi  *Assess whether the relevant PQR record issued by the manufacturer meets the requirements of the reference standard after supervision of the Welding Method Tests* |
| **3** | İmalatçı tarafından Kaynak Yöntem Testlerinin uygulanması sonrası düzenlenen ilgili PQR kaydının referans standardın gerekliliklerini karşılayıp karşılamadığının değerlendirilmesi.  *Evaluating whether the relevant PQR record issued by the manufacturer following the application of Welding Method Tests meets the requirements of the reference standard.* |
| **4** | İmalatçı tarafından düzenlenen ilgili WPS kaydının referans standardın gerekliliklerini karşılayıp karşılamadığının değerlendirilmesi.  *Assess whether the relevant WPS record issued by the manufacturer meets the requirements of the reference standard.* |
| **3** ve **4** numaralı talepleriniz için lütfen ilgili standart ve WPS ve/veya PQR kayıtlarınızı TÜV AUSTRIA TURK ile paylaşınız.  *For requests 3 and 4, please share the relevant standard and WPS and / or PQR records with TÜV AUSTRIA TURK.* | |

|  |  |
| --- | --- |
| **Bu kısım başvuruyu yapan firma tarafından doldurulacaktır.**  *This part shall be completed by the applicant.* | **Değerlendirme Sonucu (*Bu kısım TÜV AUSTRIA TURK tarafından doldurulacaktır.)***  *Evaluation Result (This part will be completed by TÜV AUSTRIA TURK.)* |
| Firma Yetkilisi / *Company Representative*:  Unvan / *Title:*  Tarih / *Date*:  Kaşe, İmza / *Stamp , Signature:* | Başvuru kabul edilmiştir. / *The application was accepted.*  Başvuru reddedilmiştir. / *The application was rejected.*  Yetkili Adı, Soyadı */ Authorized Name, Surname:*  İmza */* *Signature :*  Tarih */ Date :* |