|  |
| --- |
| **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 :* |