

KAYNAKÇI BELGELENDİRME HİZMETLERİ PROSEDÜRÜ

WELDER QUALIFICATION PROCEDURE



NDT SERVİS ve MÜHENDİSLİK HİZMETLERİ LTD. ŞTİ.

Doküman No / Document No:	PB-PR.04	Revizyon No / Revision No:	00
Yayın Tarihi / Issue Date:	05.06.2016	Revizyon Tarihi / Revision Date:	00.00.0000

1-Amaç

Bu prosedürün amacı ulusal ve uluslararası kalifikasyon standartlarına/yeterliliklere göre kaynakçıların yeterliliğinin onaylanmasına, belgelendirilmesine, takibinin yapılmasına ve yeniden belgelendirilmesine ilişkin kuralları belirlemektir.

2-Kapsam

Bu prosedür bağımsız kaynakçıların veya kendisi veya kuruluşlar tarafından belgelendirilmesi istenen kaynakçıların belgelendirilmesiyle ilgili belgelendirme sistemi içerisinde yer alan faaliyetleri kapsar.

3-Referans Standartlar:

Mesleki Yeterlilik Kurumunun Ulusal Yeterlilikleri:

- 11UY0010-3 Çelik Kaynakçısı Seviye 3
- 11UY0014-3 Alüminyum Kaynakçısı Seviye 3
- 11UY0015-4 Direnç Kaynak Ayarcısı Seviye 4
- 11UY0016-4 Kaynak Operatörü Seviye 4

Türkiye, Avrupa, ISO ve diğer uluslararası standartlar

- TS EN ISO 9606-1: Çelik Kaynakçı
- TS EN ISO 9606-2: Alüminyum Kaynakçısı
- ASME SEC. IX: Basıncılı Kaplar
- AWS D 1.1: Yapısal Çelikler
- AWS D17.1 Kaynakçı Belgelendirme- Havacılık
- API 1104: Boru Hatları Kaynakçısı
- TS EN ISO 14732: Kaynak Operatörü
- TS EN 13067: Plastik Kaynakçısı Standardı

Müracaat eden kuruluşun isteği üzerine diğer ilgili Standard veya şartnamelere göre de sınav ve belgelendirme yapılabilir. Uygulanan Standard veya şartname belgede belirtilir.

4. Tanımlar

Belgelendirme: Kapsam içinde olanların belirli bir standart ve teknik düzenlemeye uygun olduğunun yazılı olarak belirlenmesi faaliyetidir.

Aday: Belirlenmiş olan ön şartları taşıyan ve belgelendirme prosesine katılmasına izin verilen başvuru sahibidir.

KAYNAKÇI BELGELENDİRME HİZMETLERİ PROSEDÜRÜ

WELDER QUALIFICATION PROCEDURE



Doküman No / Document No:	PB-PR.04	Revizyon No / Revision No:	00
Yayın Tarihi / Issue Date:	05.06.2016	Revizyon Tarihi / Revision Date:	00.00.0000

Belgelendirme Prosesi: Başvurunun alınması, değerlendirilmesi, belgelendirme kararının verilmesi, gözetim ve yeniden belgelendirme, belgenin kullanımı dâhil belgelendirme kuruluşu tarafından yürütülen ve bir kimsenin yeterlilik şartlarını taşıdığını belirlemek için yürütülen faaliyetlerinin tamamıdır.

Belgelendirme Programı: Belirli standartlar ve kurallar ile aynı prosedürlerin uygulandığı, belirli bir personel kategorisi ile ilgili özel belgelendirme şartlarıdır.

5. Uygulama

5.1. Genel

Adaydan başvurunun alınması, sınav şartları, belgelendirme kararının verilmesi ve belge kullanım şartları da dahil belgelendirme süreciyle ilgili tüm açıklamalar bu prosedür içerisinde anlatılmaktadır.

Adayların belgelendirilmesine yönelik olarak yapılacak sınav için temel şartlar, yeterlilik alanı, sınav koşulları, kabul şartları ve belgelendirme süreci hakkında bilgi verilir. Bilgilendirme başvuru esnasında ve/veya CSM NDT web sayfasından yapılır.

5.2. Sınav Şartları

- Kaynakçı adayı 18 yaşından gün almış olmalı ve en az ilkokul/ilköğretim mezunu olması şartı aranır.
- Sınav, pWPS/WPS formlarında belirtildiği gibi imalatta kullanılacak kaynak yöntemi, donanımı ve üretim koşullarına uygun yapılır.
- İlave malzemeler, söz konusu kaynak yöntem ve pozisyonlarına uygundur.
- Sınav parçasının boyutları referans standartlarda belirtildiği gibidir.
- Esas metal, ilave metal ve diğer yardımcı malzemeler imalatta kullanılan koşullarla uyumludur.
- Parçanın kaynak ağız geometrisi ve kaynak parametrelerinin yeterlilik sınavı için kullanılan malzeme kalınlığı ve kaynak yöntemi gerçeğe en uygun olacak şekilde seçilerek, kaynakçının kaynak yönteminin belirtilen ayrıntılarını izlemesi sağlanır.
- Sınav başlamadan önce, aday kaynak öncesi kaynak teçhizatının yanında hazır bulunur. Kişisel koruyucu Donanımları kullanarak sınav parçasını kaynatır.
- Sınav parçaları, sınav yapan ve adayın kontrolünde Sınav yapıcı/yardımcı/Gözetmen tarafından sınav öncesi işaretlenir.
- Sınav parçasının kaynağı için gerekli süre, üretim anında gerekli olan süreye eşit olarak tanınır
- Kaynakçı' nın küçük hataları taşıyarak veya imalatta kullanılan başka herhangi bir yöntemle düzeltmesine izin verilir. Bunun için, sınavı yapıcının onayı olmalıdır.

KAYNAKÇI BELGELENDİRME HİZMETLERİ PROSEDÜRÜ

WELDER QUALIFICATION PROCEDURE



Doküman No / Document No:	PB-PR.04	Revizyon No / Revision No:	00
Yayın Tarihi / Issue Date:	05.06.2016	Revizyon Tarihi / Revision Date:	00.00.0000

- Değerlendirme, sınav yapılması sonrasında yapılacak tahribatsız muayene ve/veya mekanik testlerden ilgili standartlara göre başarılı olması durumunda belgelendirme önerilir.

5.3. Belgelendirme Personeli

Sınav Yapıcı: Sınav Yapıcılar Kaynak Mühendisi, Metal Öğretmeni veya Kaynak İnceleme Uzmanı olmalı veya Ulusal Yeterlikte belirtilen şartları sağlamalıdır.

- Sınav standardı hakkında bilgi ve yeterli tecrübe sahibi olmalıdır.
- Sınav yöntemleri ve Sınav dokümanları hakkında bilgi sahibi olmalıdır.
- Türkçeyi akıcı olarak kullanabilmelidir. Sınavın yapıldığı yabancı dile hakim olmalıdır.
- Adaylarla çıkar çatışması veya ilişkisi olmamalıdır.
- Bağımsız ve dürüst kararlar vermelidir.

CSM NDT, sınavlarda kendi personelleri arasından gözetmen bulundurarak sınav personelinin denetimini yapma hakkına sahiptir.

Karar Verici: Sınav yapıcı personel özelliklerini taşıyan uzman personeldir. Karar vericiler sınav yapıcı da olabilir ya da tersi düşünülebilir.

Gözetmen: Değerlendirici/Sınav Yapıcılara sınavlarda yardım eden yardımcı personel.

Yönetici Asistanı/Belgelendirme Personeli: Belgelendirme sürecinde başvuruların alınması, sınav dosyasının hazırlanması, Belgelerin hazırlanması, Teslimi vb. sınav yapma ve karar verme gibi kritik süreçler dışındaki dokümantasyon işlemleri yapan ofis çalışanıdır.

5.3. Sınav Yeri

Sınavlar, CSM tesislerinde kaynak atölyesinde yapılmaktadır. Fakat İstanbul dışında yapılacak sınavlarda ve müşterinin isteği doğrultusunda, kendi tesislerinde yapılacak sınavlarda, yeterli sayıda kaynak seti ve yardımcı kaynak donanımları (kaynak masası, kaynakçı çekici, kaynakçı fırçası, uygun kaynakçı gözlüğü ve kişisel koruyucu malzemeler vb.) bulunan yerler sınav yeri olarak kullanılır. Yerde yapılan sınavlarda işyeri sahibi Sınav Yeri şartları konusunda bilgilendirme yapılarak eksikliklerin giderilmesi sağlanır. Sınav öncesinde **Sınav Yeri Uygunluk Formu** doldurularak uygunluk değerlendirmesi yapılır. Aynı değerlendirme sınav merkezi olarak kullanılacak tesisler içinde uygulanır. Bununla ilgili kayıtlar sınav dosyasında muhafaza edilir.

5.4. Başvurunun Alınması ve Değerlendirilmesi

Başvurular Başvuru Formları ile yapılır ve adaydan en azından aşağıdaki bilgiler istenir:

- Hangi standarda göre belgelendirme talep ettiği,
- Sınavına girmek istediği Kaynak yöntemi veya yöntemleri
- Kaynakçıların ismi/isimleri

KAYNAKÇI BELGELENDİRME HİZMETLERİ PROSEDÜRÜ

WELDER QUALIFICATION PROCEDURE



Doküman No / Document No:	PB-PR.04	Revizyon No / Revision No:	00
Yayın Tarihi / Issue Date:	05.06.2016	Revizyon Tarihi / Revision Date:	00.00.0000

- Sınava gireceği Malzeme spesifikasyonu
 - Malzemenin şekli (Boru, sac vb.)
 - Malzeme çap ve kalınlıkları
 - Sınava girmek istediği kaynak pozisyonu veya pozisyonları
- Ve o yöntem için gerekli diğer bilgiler.

Tüm bilgiler aday(lar) tarafından başvuru formundaki Aday'ın dolduracağı kısımda işaretlenerek başvuruyu alan personel tarafından uygunluk değerlendirilmesi yapılır. Adayın sınava girip giremeyeceği hususları değerlendirilir, herhangi bir engel(fiziksel, yaş durumu vb.) yoksa ilgili personel başvuru formunu imzalayarak onaylar. Adayın özel durumu varsa CSM NDT tarafından karşılanıp karşılanmayacağı değerlendirilir. Değerlendirmeyi Değerlendirici/Sınav Yapıcı, Karar Verici veya Personel Belgelendirme Müdürü tarafından yapılarak onaylanır.

5.5. Sınavın Yapılışı

5.5.1. Hazırlık İşlemleri

Sınav Yapıcı ilgili standart konusunda bilgi sahibidir. Sınav görevlisine ilgili kişi veya kuruluş tarafından itiraz edilebilir. Bu durumda itiraz gerçekleştirilmelidir. Sınavı yapacak sınav görevlisi yanında gerekli formları yeterli sayıda bulundurur.

Sınavlara başlamadan iş güvenliği şartlarına uyum ve yeterli kaynak makinesi ve imkanlarının bulunduğu Sınav Yapıcı tarafından kontrol edilir. Eldiven, maske, kaynak gözlüğü, yeterli havalandırma ve şase bağlantısının doğru ve kuvvetli sağlandığı kontrol edilerek Sınav Yapıcı tarafından pWPS/WPS' e göre doğrulanır. Farklılık varsa pWPS üzerine not düşülür.

5.5.2. Sınavın Gerçekleştirilmesi

Sınav esnasında adayın kullanacağı süre imalat şartları altında kullanılan süreye karşılık gelmelidir. Kaynakçıdan kaynaklanmayan zorluklar ve olumsuzluklar ortaya çıkması durumunda, sınav yapan personelin değerlendirilmesi sonrasında kaynak işlemine başlanmış olunan sınav parçası değiştirilebilir.

Başvuran kuruluş veya bağımsız kaynakçı tarafından talep edildiği takdirde veya MYK-Ulusal Yeterliliklerde olduğu gibi sınav zorunlu tutuluyorsa teorik sınav yapılır ve kaynakçı sertifikasında belirtilir.

Oluşturulan soru bankası güvenlik açısından ana bilgisayarda tutulur ve yedekleme kuralları gereği aylık yedekleri alınarak **Yönetim Temsilcisi** tarafından muhafaza edilir.

KAYNAKÇI BELGELENDİRME HİZMETLERİ PROSEDÜRÜ

WELDER QUALIFICATION PROCEDURE



Doküman No / Document No:	PB-PR.04	Revizyon No / Revision No:	00
Yayın Tarihi / Issue Date:	05.06.2016	Revizyon Tarihi / Revision Date:	00.00.0000

Plastik kaynakçılarında standardında belirtilen uzunlukta ve kaynakçı tarafından talep edilen çap ve kalınlıkta plastik 2 adet boru kaynakçıya verilir. Kaynakçı boruların yüzey hazırlamasını yapar. Kaynak cihazını kaynağa hazır hale getirmek için açar. Kaynak makinasını boru ve fittings çapına uygun konuma getirir. Daha sonra kaynak yapılır.

5.5.3. Yeterlilik Sınıfları

Testi başarıyla geçen kaynakçı aşağıda sıralanan temel değişken sınıfları içinde kalifiye olur. Bunların herhangi birinde bir değişiklik olması kaynakçının yeni yöntemle yeniden sınav olmasını gerektirir.

Temel değişkenler şunlardır:

TS EN ISO 9606-1

- Kaynak işlemi,
- Mamul tipi (plâka ve boru),
- Kaynak tipi (alın ve iç köşe),
- Malzeme grubu,
- Kaynak sarf malzemesi,
- Boyut (malzeme kalınlığı ve boru dış çapı),
- Kaynak konumu,
- Kaynak ayrıntıları (altlık, tek taraftan kaynak, her iki taraftan kaynak, tek kat, çok kat, sola kaynak, sağa kaynak)
- Bir kaynak yönteminden diğer bir kaynak yöntemine veya kaynak yöntemleri kombinasyonuna geçiş olduğu zaman.
- Standartlarda öngörülen et kalınlık ve/veya Çap aralığının değiştiği,
- Malzeme değişikliği olması durumlarında kaynakçı sınavı da değişir.

API 1104

API 1104 madde 6.2 de açıklanan şekilde kalifiye edilen kaynakçı aşağıda yazılı önemli değişkenlerin sınırları içinde kalifiye edilmiş olacaktır. Önemli değişkenlerde değişiklik olursa kaynakçı yeniden kalifiye edilecektir.

- a. Kaynak yönteminde değişiklik olursa, kombine kaynak prosesinde değişiklik olursa
- b. Kaynak yönünde değişiklik olursa (Yukardan aşağıya yönünden aşağıdan yukarı yöne değişmesi veya tersi)
- c. Tablo 1 de gösterilen dolgu metali grubu değişirse
- d. Çap grubunda değişiklik olursa
- e. Nominal et kalınlığında değişiklik olursa
- f. Boru pozisyonu değişirse (sabitten döndürmeye, yataydan dikeye veya tersi)

KAYNAKÇI BELGELENDİRME HİZMETLERİ PROSEDÜRÜ

WELDER QUALIFICATION PROCEDURE



Doküman No / Document No:	PB-PR.04	Revizyon No / Revision No:	00
Yayın Tarihi / Issue Date:	05.06.2016	Revizyon Tarihi / Revision Date:	00.00.0000

- g. Kaynak ağızı dizaynında değişiklik olursa (Altlık destek şeridinin kaldırılması, V kaynak ağızından U kaynak ağızına değişiklik)

Madde 6.3 çoğul kalifikasyon kapsamında aşağıdaki değişkenler olduğu takdirde yeni kalifikasyon gerekir

- a. Bir kaynak yönteminden diğer kaynak yöntemine geçiş olursa, kombine kaynak prosesinde değişiklik olursa
- b. Yukarıdan aşağıya veya aşağıdan yukarıya kaynak yönünde değişiklik olursa
API 1104 Tablo-1' de gösterilen dolgu metali gruplarından bir diğerine değişiklik olursa.

ASME IX

ASME IX da açıklanan şekilde kalifiye edilen kaynakçı aşağıdaki tablolarda kaynak yöntemlerine göre oluşturulmuş temel değişkenlerde değişiklik olursa kaynakçı yeniden kalifiye edilecektir.

OKSİ-GAZ KAYNAĞI (OFW)

- Birleştirme
- Ana metal
- Dolgu metali
- Kaynak pozisyonu
- Kullanılan gaz

ÖRTÜLÜ ELEKTROT ARK KAYNAĞI

- Birleştirme
- Ana metal
- Dolgu metali
- Kaynak pozisyonu

YARI OTOMATİK GAZ METAL ARK KAYNAĞI(GMAW)

- Birleştirme
- Ana metal
- Dolgu metali
- Kaynak pozisyonu
- Kullanılan gaz
- Elektrik akımı

ELLE ve YARI OTOMATİK PLAZMA KAYNAĞI

- Birleştirme

KAYNAKÇI BELGELENDİRME HİZMETLERİ PROSEDÜRÜ

WELDER QUALIFICATION PROCEDURE



Doküman No / Document No:	PB-PR.04	Revizyon No / Revision No:	00
Yayın Tarihi / Issue Date:	05.06.2016	Revizyon Tarihi / Revision Date:	00.00.0000

- Ana metal
- Dolgu metali
- Kaynak pozisyonu
- Kullanılan gaz

YARI OTOMATİK TOZALTI KAYNAĞI

- Ana metal
- Dolgu metali
- Kaynak pozisyonu

TUNGSTEN ARK KAYNAĞI

- Birleştirme
- Ana metal
- Dolgu metali
- Kaynak pozisyonu
- Kullanılan gaz
- Elektrik akımı

AWS D 17.1

AWS D 17.1 de test kaynakları ve üretim kaynakları arasındaki korelasyon faktörleri aşağıdaki temel değişkenlere dayalı olmalıdır (4.2.2.1)

- Kaynak prosesi (4.3.1)
- Ana metal kombinasyon grubu (4.3.2)
- Ana metal kalınlığı (4.3.3)
- Kaynak pozisyonu (4.3.4)
- Ana metal formu, levha veya boru (4.3.5)
- Kaynak tipi , alın kaynağı veya köşe
- Diğer kaynak şartları (4.3.6)

AWS D 1.1

Tablo 4.10 da verilen temel değişkenler değiştiği zaman kaynakçının yeniden kalifikasyonu gerekir.

- Kalifiye edilmemiş proses ile
- WPQR eletrod F numarasından yüksek F numaralı SMAW elektrod kullanımı ile
- AWS A5 dokümantasyonunda onaylanmamış koruyucu gaz ve elektrod
 - Kalifiye edilmemiş pozisyon

KAYNAKÇI BELGELENDİRME HİZMETLERİ PROSEDÜRÜ

WELDER QUALIFICATION PROCEDURE



Doküman No / Document No:	PB-PR.04	Revizyon No / Revision No:	00
Yayın Tarihi / Issue Date:	05.06.2016	Revizyon Tarihi / Revision Date:	00.00.0000

- Kalifiye edilmemiş çap ve et kalınlığı
- Kalifiye edilmemiş dikey kaynak ilerlemesi (aşağıdan yukarı veya yukarıdan aşağı)
- Altlığın çıkarılması (Eğer WPQR test de kullanıldıysa)
- Eğer WPQR testte tek tip elektrot kullanılmış ise çoklu elektrot kullanılırsa fakat tersi geçerli

5.6. Değerlendirme

Kaynak işlemi sırasında Sınav Yapıcı kaynakçının kaynak yapışını, parametreleri ayarlayışını ve el hareketlerini izler. Kaynak parametrelerinin uygunluğunu gözlemler. Gerektiğinde Sınav Yapıcı adaya performans sınavında sorularda sorabilir. Yapmış olduğu gözlemler çerçevesinde performans sınavı değerlendirme formu ile kayıt eder.

Sınav parçası ilgili referans standartlara göre Tahribat' lı veya Tahribatsız testlere tabi tutulur. Test sonuçları Sınav yapıcı veya test yapan kuruluş tarafından raporlanarak kayıt altına alınır. Sınav yapıcı yapılan tüm testleri dikkate alarak sınav sonucu hakkında değerlendirme yapar. Adayın başarılı olup olmadığına karar verir.

5.6.1. Sınav Parçasına Uygulanan Tahribatsız Testler

Her standardın kendi içinde tanımladığı şekilde sınav parçalarına RT, UT veya diğer yüzeysel metotlar uygulanır. Hangi testlerin yapılacağı ilgili sınav numunesi kontrol formunda belirtilmiştir. Bunlarla ilgili kabul/red kriterleri yine sınav uygulama standartları içinde belirtilmiştir.

Sınav Yapıcı muayene sonuçlarını ilgili standart' daki kabul/red kriterleri ile karşılaştırır ve adayın başarılı olup olmadığı konusunda karar verir.


Sonuçlar ilgili sınav numunesi kontrol formuna işlenir. Gözle muayeneden geçen sınav parçasına ilgili referans standardına göre ilave radyografik muayeneler ve/veya kırma, eğme muayeneleri gerekir.

5.6.2. Tahribatlı Testler

İlgili standartlara göre, sınav parçasının muayene edilecek uzunluğunun tümü muayene edilir ve bunu yapmak için sınav parçasından birkaç numune çıkarılması gerekir.

Eğer malzeme, muayene edilemeyecek kadar küçükse, iki veya daha fazla sınav parçası kaynak edilir. Sonuçları sınav numunesi kontrol formuna işlenir.

Tahribatlı testler Müşteri tarafından gerçekleştirilir raporlar CSM' ye sunulur. CSM NDT tarafından testlerin yaptırılması durumunda, test yapılacak kurum/kuruluşun Akredite laboratuvar, üniversite laboratuvarı, KOSGEB, TSE veya API onaylı olması şartı aranacaktır. Bunların dışında test

KAYNAKÇI BELGELENDİRME HİZMETLERİ PROSEDÜRÜ WELDER QUALIFICATION PROCEDURE		 NDT SERVİS ve MÜHENDİSLİK HİZMETLERİ LTD. ŞTİ.	
Doküman No / Document No:	PB-PR.04	Revizyon No / Revision No:	00
Yayın Tarihi / Issue Date:	05.06.2016	Revizyon Tarihi / Revision Date:	00.00.0000

merkezlerinin uygunluk değerlendirmesi CSM tarafından yapılarak kayıt altına alınır. **Test Laboratuvarı Değerlendirme Formu.**

5.6.3. Sonuçlandırma

Sınav yapıcı, bir hafta içinde sınav sonuçlarını ve ilgili dokümantasyonu CSM NDT' ye ulaştırmalıdır. Sınav görevlisi sınavını yaptığı adayın sınav sonucunu raporunda belirtir, belgelendirmesine dair tavsiyede bulunabilir ancak nihai karar CSM NDT' ye aittir. Sınav yapıcının belge verilmesi tavsiyesinde bulunduğu ancak CSM NDT tarafından belge almamasına karar verilen durumlarda sınav yapıcı ile konu müzakere edilir. Nihai karar merci CSM NDT' dir.

Karar Verici, sınav yapıcının sonucunu ilettiği kaynakçı için sınav dokümanları dahil, diploma, kimlik ve bunun gibi ilgili tüm dokümanların yeterliliğini başvuru formundaki, eklenecek belgeler ve sonuçlar alanındaki kontrol sütünü yardımıyla kontrol ettikten sonra tüm verilerin uygun olması durumunda belgelendirme kararını verir.

Dosya Sorumlusu tarafından başarılı olan adaya **sözleşme + taahhütname** imzalatır ve ilgili kaynakçıya belgesi Kaynakçı Sertifikası düzenlenerek verilir. Verilen belgenin bir fotokopisi ve sözleşme ve taahhütnamenin aslı CSM NDT' de muhafaza edilir.

Tüm dokümantasyon tamamlandıktan sonra Belgelerin 1 ay içerisinde hazırlanmasına gayret edilir ve özen gösterilir.

Belge almış olmak, adayın mevzuattan kaynaklanan diğer herhangi bir yükümlüğünü azaltmaz veya ortadan kaldırmaz. Belgeli kişi, yasal olarak alması gereken belgeleri kendisi takip eder ve edinir.

6. Yeterlilik Belgesinin Geçerlilik Süresi

Belgenin geçerliliği, kaynakçının sınav yapıldığı tarih itibari ile başlar. Belge geçerlilik süresi boyunca, kaynakçıların gözetimi Kaynakçının 6 aydan daha fazla kaynağa ara vermediği durumda, *çalıştığı kurumun Kaynaklı İmalattan Sorumlu Yöneticisi tarafından yapılp* yeterli görüldüğü kaynak yönteminde sürekli olarak çalıştığı zaman geçerlidir.

Yukarıda belirtilen şartlara uyulduğu takdirde, kaynakçı yeterlilik belgesi sertifikada belirtilen tarih itibariyle 2 veya 3 yıl süreyle geçerli olur. Bu süreler sonunda da tüm şartlar sağlanmış ise belge geçerlilik süresine bağlı olarak 2 veya 3 yıl daha uzatılır. Bu uzatmanın sınavsız olarak yapılabilmesi için kaynakçı veya kaynaklı imalat yapan işyeri tarafından gerekli destekleyici deliller ve kullanılan WPS' e izlenebilirlik sağlanmalıdır. Son 6 ay içinde yapılmış iki kaynağın Radyografi/ultrasonik hacimsel muayene veya tahribatsız muayene sonuçları destekleyici delil olarak sunulmalıdır.

KAYNAKÇI BELGELENDİRME HİZMETLERİ PROSEDÜRÜ

WELDER QUALIFICATION PROCEDURE



NDT SERVİS ve MÜHENDİSLİK HİZMETLERİ LTD. ŞTİ.

Doküman No / Document No:	PB-PR.04	Revizyon No / Revision No:	00
Yayın Tarihi / Issue Date:	05.06.2016	Revizyon Tarihi / Revision Date:	00.00.0000

Kurum içi geçerli olan belgelendirmelerde ise 6 aylık çalışma vizelerinin aynı kurum içerisinde imalat yetkilisi tarafından onaylanması kaydıyla geçerliliği devam ettirilir.

Kaynakçı yeterlilik aldığı sınavın teknik koşullarına genel olarak uyumlu olmalıdır. Kaynakçının yapmış olduğu kaynaklar ilgili referans standarda göre tahribatlı/tahribatsız muayene yöntemleriyle devamlı olarak kontrol edilmelidir.

CSM NDT' den belge sahibi kaynakçıların performansı, çalıştığı kurumdan geri besleme alınarak izlenebilir. CSM NDT' nin belge verdiği kaynakçının çalıştığı kurum CSM NDT' ye geri besleme yaparak performansına dair objektif delil sunar. Kaynakçı performansının izlenmesine imkan sağlayacağını taahhütnamesinde belirterek imzalar.

Kuruluşlar belgeli kaynakçılar ile ilgili kayıtları tutmayı ve istendiğinde CSM NDT' ye göstermeyi ve varsa kaynakçıyla ilgili şikayetleri CSM NDT' ye iletmeyi taahhüt eder.

7. Yeniden Belgelendirme

Belge süresi sona eren veya belgesi iptal edilenler yeniden sınava alınır. Belgelendirme süreci ilk başvuru gibi işletilir. Başvuru formunda Yeniden Belgelendirme kısmı işaretlenir. Fakat gerekli evraklarda bir değişiklik yoksa tekrar aynı evraklar istenmez. Başvuru veya sınav esnasında adayın fiziksel durumunda, işi yapmasına engel bir durum varsa sağlık raporu istenir.

8. Belgenin İçeriği

Belgelerde en az aşağıdaki bilgiler bulunmalıdır.

-Belgelenen kişinin adı ve benzersiz (eşsiz) bir belge numarası
- Belgelendirme kuruluşun adı
- Belgelendirmenin dayandırıldığı dokümanın yayın tarihi, yeterlilik standardı dahil diğer ilgili dokümanlara atıf
-Geçerlilik şartları ve kısıtlamaları dahil, belgelendirmenin kapsamı
-Belgenin yürürlük tarihi ve geçerlilik süresinin son bulacağı tarih
- Belgenin CSM NDT mülkiyeti olduğuna dair ibare
- Varsa, İşveren

Belgenin yenilenmesi veya ikinci bir nüshasının alınması için CSM NDT'e yazılı olarak müracaat edilmelidir. CSM NDT, devlet veya işveren ile özel bir anlaşma olmadığı sürece, belgeyi doğrudan

KAYNAKÇI BELGELENDİRME HİZMETLERİ
PROSEDÜRÜ

WELDER QUALIFICATION PROCEDURE



Doküman No / Document No:	PB-PR.04	Revizyon No / Revision No:	00
Yayın Tarihi / Issue Date:	05.06.2016	Revizyon Tarihi / Revision Date:	00.00.0000

belgeli kişiye verir. Belgeler belgeli kişiler haricinde üçüncü taraflara verilecekse, işbu belgenin belgeli kişiye ulaştırılması gerektiği belirtilir.

9. Kayıtlar