

BELGELENDİRME PROGRAM KODU	BAŞVURU TARİHİ	BAŞVURU NO
<i>Sıla Kalite Tarafından Verilecektir</i>		
BÖLÜM-1 (Başvuru Yapacak Aday Tarafından Doldurulur)		
1 (a) Genel – Aday en az 16 yaşında ve okur-yazar olmalıdır.		
Adı Soyadı	T.C Kimlik No	
Doğum Tarihi /Yer	Elektronik Posta	
Tel. (GSM)	Mezuniyet Durumu / Bölüm	() Yıl
Tel. (Sabit)		() Ay
Çalıştığı Sektör / Şirket Bilgileri	Görev / Unvan	
1 (b) Başvurunun Durumu		
İlk Başvuru		
Süre Uzatma Tarihi		
Belge Yenileme Tarihi		
1 (c) Sınav Tercihi		
Belgelendirme alanında yazılı sınav istiyorum ()	Belgelendirme alanında yazılı sınav istemiyorum ()	
1 (d) Aday Taahhüdü		
Kaynak Yapmaya Fiziksel Engelim	Yok ()	Var ()
Açıklayınız :		
Makul olmak kaydıyla, yerine getirilmesini istediğiniz özel isteğiniz var mı?		
<i>Başvuru sahibi olarak ‘ Belgelendirme Programı Gerekli Şartları’ okuduğumu ve bu şartlara kesinlikle uyacağıma ve bu form’ daki bilgilerin doğruluğunu kabul ve taahhüt ederim.</i>		
Adı Soyadı :	İmza :	Tarih :
<u>Ek - 1’ de bulunan teknik kısımlar doldurulacaktır.</u>		
BÖLÜM-2 (SILA Kalite Tarafından Doldurulur)		
2 (a) Başvuruya Eklenecek Belgelerin Kontrolü		2 (b) Başvuru Değerlendirme Sonucu
Varsa önceden alınan belgeler		Başvuran aday için sınav yapılması uygundur ()
T.C. Nolu nüfus cüzdan fotokopisi		Başvuran aday için sınav yapılması uygun değildir ()
2 (iki) adet vesikalık fotoğraf		Uygunsuzluğun Nedeni:
Belge kapsamına uygun Pre-WPS/WPS		
Eğitim durumunu gösterir belge (gerekliyse)		
Aday İzin Yazısı (18 yaşından küçükse)		
2 (c) Başvuruyu Alan		
Adı Soyadı – İmza - Tarih		
2 (d) Atama		
Sn. ; Yukarıda evrakları tamamlanmış ve uygun bulunmuş olan ’nın sınavlarının yapılmasını rica ederim.		
Atamayı Yapan Personel Belgelendirme Sorumlusu		

1(a) Başvuru Yapılan Kaynak Standardı

EN 9606-1 ()	EN 9606-4 ()	ASME SEC IX ()	AWS D1.1 ()
EN 9606-2 ()	EN 9606-5 ()	API 1104 ()	AWS D1.5 ()
EN 9606-3 ()	EN 14732 ()	Diğer ()	Diğer ()

1(b) Kaynak Yöntemleri

EN	ASME	Yöntem Adı
111	SMAW	Elektrik Ark Kaynağı ()
114	FCAW	Özlu Tel Elektrotla Metal Ark Kaynağı ()
121 - 125	SAW	Toz altı Ark Kaynağı ()
131	GMAW	Metal Asal Gaz Kaynağı ()
135-136	GMAW	Metal Aktif Gaz Kaynağı ()
141	GTAW	Tungsten Inert Gaz Kaynağı ()
311	OFW	Oksi - Asetilen Kaynağı ()
		Diğer ()

Kaynak Dolgu Metalleri Standardı:








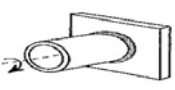
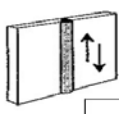
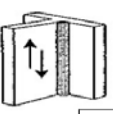

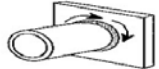




Sınava gireceği Malzeme Standardı:

Koruyucu Gaz:

1(c) Birleşim Detayları (WPS'den alınacaktır.)

Birleştirilecek Malzeme	Boru ()	Plaka ()	Diğer
Malzeme Boyutları	Dış Çap	Boyutlar	Boyutlar
 mm x mm	
 mm x mm	
 mm		
	Et Kalınlığı	Kalınlık	
 mm mm	
 mm mm	
 mm mm	
Birleştirme Türü	Alın ()	Köşe ()	
Altlıklı ()	Tek Paso ()	Tek Taraflı ()	Diğer.....
Altlıksız ()	Çok Paso ()	Çift Taraflı ()	Diğer.....

1(d) Kaynak Pozisyonları

ALIN KAYNAĞI	KÖŞE KAYNAĞI	ALIN KAYNAĞI	KÖŞE KAYNAĞI
 AWS: 1G EN: PA <input type="checkbox"/>	 AWS: 1F EN: PA <input type="checkbox"/>	 AWS: 1G EN: PA <input type="checkbox"/>	 AWS: 2F EN: PB <input type="checkbox"/>
 AWS: 2G EN: PC <input type="checkbox"/>	 AWS: 2F EN: PB <input type="checkbox"/>	 AWS: 2G EN: PC <input type="checkbox"/>	 AWS: 2F EN: PB <input type="checkbox"/>
 AWS: 3G EN: PG (down) PF (up) <input type="checkbox"/>	 AWS: 3F EN: PG (down) PF (up) <input type="checkbox"/>	 AWS: 5G EN: PG (down) PF (up) <input type="checkbox"/>	 AWS: 5F EN: PG (down) PF (up) <input type="checkbox"/>
 AWS: 4G EN: PE <input type="checkbox"/>	 AWS: 4F EN: PD <input type="checkbox"/>	 AWS: 6G EN: H-L045 <input type="checkbox"/>	 AWS: 4F EN: PD <input type="checkbox"/>