

## Çalışma Toplantısı 1

**Tarih** : 13 Eylül 2013

**Kapsam:** Aşağıdaki standart ele alınmıştır.

TS EN ISO 15610:2005 (*Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin vasıflandırılması ve şartnamesi Deneye tabi tutulmuş kaynak sarf malzemelerini esas alan vasıflandırma / Specification and qualification of welding procedures for metallic materials – Qualification based on tested welding consumables*)

### Toplantıya katılanlar:

1. Murat Gürleyik	Kaynak Mühendisi / Lider mühendis	FNSS A.Ş.
2. Okan Ünyazıcı	Kaynak Mühendisi / Kalite Müdürü	GÜLERMAK A.Ş.
3. Özlem Karaman		GSI SLV-TR
4. Özgür Akçam		GSI SLV-TR
5. M. İlgen Kızılöz		GSI SLV-TR
6. Ayda Çiğlez		GSI SLV-TR

### Sonuç:

TS EN ISO 15610 numaralı standardın incelenmesi sonucunda aşağıdaki notlar oluşturulmuştur:

1. Müşteri şartnamesi ve/veya üretim standartlarında aksi belirtilmediği durumlarda, kaynak talimatlarının (WPS) hazırlanmasında bu standart, **aşağıdaki açıklamalar dikkate alınarak** kullanılabilir,
  - Kaynaklı imalat sektöründe yoğun olarak kullanılmakta olan yapı çelikleri için bu standardın kullanımı ile önemli avantajlar sağlanabilecektir,

- CR ISO 15608' e göre 1.1 (S235, S275); 8.1 (Östenitik paslanmaz çelikler) ve 21, 22.1, 22.2 (Alüminyum alaşımları) gruplarındaki malzemelerin kaynak edilmesi için gerekli kaynak talimatları (WPS) bu standarda göre hazırlanabilir,
- Bu tür malzemelerin kaynak yöntem onayı (WPQR) için tahribatsız ve tahribatlı testlerin yapılmasına gerek yoktur. Bu şekilde önemli ölçüde zaman ve para tasarrufu yapılabilir.

2. Bu standardın kullanımında aşağıdaki dikkate alınmalıdır:

- Malzeme kalınlığı t, 3 ve 40 mm arasında olmalıdır,
- Boru kaynağı için boru çapı D, 25 mm'den büyük olmalıdır,
- Köşe kaynakları için boğaz kalınlığı a, 3 mm ve daha fazla olmalıdır,
- Uygulanmasına izin verilen kaynak yöntemleri: 111, 114, 131, 135, 136, 137, 141, 15 ve 3,
- Kaynak talimatları (WPS) onaylı kaynak dolgu malzemelerinin veri sayfalarına dayandırılmalıdır,
- Veri sayfaları (Data Sheet), bağımsız ve yetkili bir kurum tarafından yayımlanmış olmalıdır (Almanya örneği: DB, GL, TÜV)

3. TS EN ISO 15610:2005 standardında, çeviri ile ilgili düzeltmeler (standart maddeleri 6.2.3 ve 6.2.4) Türk Standartları Enstitüsü'ne bildirilecektir.

[Bir sonraki çalışma toplantımız "EN ISO 9606-1:2013 – Kaynakçıların Kalifikasyon Testleri, Ergitme Kaynağı, Çelikler" standardı konusunda yapılacaktır.](#)