ARMAWELD

STRONGER TOGETHER

KURUMSAL TANITIM · 2026

TÜRKÇE

MÜHENDİSLİK · KAYNAKLI İMALAT · NDT · MONTAJ · MÜŞTERİ PORTALI

Her dikişin arkasında bir mühendis imzası.

Makine şasilerinden basınçlı hatlara, iş makinesi ve kaldırma ekipmanlarından projeye özel çelik yapılara kadar kritik kaynaklı imalatı; mühendislik, NDT, montaj ve canlı müşteri portalıyla birlikte tek sorumluluk altında üstleniyoruz.

%100
Belgeli kaynakçı kadrosu
EN ISO 9606-1/2

5
NDT yöntemi bünyemizde
VT · PT · MT · UT · RT

48 sa
Teknik resimden kapsamlı teklife
WPS + NDT planı dahil

3
IWE diplomalı mühendis
EN ISO 14731 kaynak koordinasyonu

EN 1090-2 | EN ISO 3834-2 | ISO 9001 | ISO 14001 | ISO 45001

www.armaweld.com · Konya · Türkiye

01 · BİZ KİMİZ

Kritik kaynaklı yapılar için mühendislik odaklı üretim ortağı.

ArmaWeld, ağır sanayide uzun yıllar saha deneyimi edinmiş makine ve kaynak mühendisleri tarafından Konya'da kuruldu. Kurucu ekibimiz, kritik yük taşıyan kaynaklı yapıların hangi disiplinle üretilmesi gerektiğini ve tedarik süreçlerinde kalite kayıplarının nerede başladığını birinci elden bilmektedir.

Bu deneyim, iş modelimizin temelini oluşturur. Müşterilerimizin projelerini teknik inceleme aşamasından itibaren üstlenir; mühendislik, üretim planlaması, kaynaklı imalat, tahribatsız muayene, montaj ve sevkiyatı tek bir sorumluluk altında yönetiriz. Kaynak ve muayene kendi belgeli personelimizce yürütülür; kesim, büküm ve yüzey işlem gibi süreçler denetimimizdeki partner tesislerde ArmaWeld şartnamelerine göre yapılır.

Teslim ettiğimiz her ürün; malzeme sertifikalarından kaynak prosedürlerine, NDT raporlarından boyutsal kontrol kayıtlarına kadar eksiksiz bir üretim dosyasıyla gelir ve bu dosya müşteri portalımızda 7/24 erişilebilir durumdadır.

VİZYONUMUZ

Türkiye'nin en güvenilir ve denetlenebilir kaynaklı imalat firması olmak; her kaynağın arkasındaki kaydın, parçanın kendisi kadar değer gördüğü bir sektör standardına öncülük etmek.

MİSYONUMUZ

Mühendislik disiplinini üretimin her aşamasına taşımak ve sahaya çıkan her parçanın güvenle çalışacağını belgelenmiş verilerle kanıtlamak.

RAKAMLARLA

%100
Belgeli kaynakçı kadrosu
EN ISO 9606-1/2

5
NDT yöntemi bünyemizde
VT · PT · MT · UT · RT

48 sa
Teknik resimden kapsamlı teklife
WPS + NDT planı dahil

3
IWE diplomalı mühendis
EN ISO 14731 kaynak koordinasyonu

BİR BAKIŞTA ARMAWELD

Konya
Karatay'daki tesisimizde kaynak, taşlama, montaj ve muayene; Türkiye geneline ve ihracata sevkiyat.

5 sertifika
EN 1090-2 · EN ISO 3834-2 · ISO 9001 · ISO 14001 · ISO 45001

Tek sorumluluk
Malzemeden sevkiyata tek sözleşme, tek fiyat, tek termin.

Canlı portal
Sipariş durumu, belgeler ve termin 7/24 tek ekranda.

ÜRETİM ÖLÇEĞİ
Tekil prototipten seri üretime

GİZLİLİK
Her projede gizlilik sözleşmesi

TEKLİF SÜRESİ
Teknik resimden itibaren 48 saat

SÖZLEŞME
Malzemeden sevkiyata tek sözleşme

02 · NEDEN ARMAWELD

Tedarik zincirinizde tek muhatap, tek sorumluluk.

ArmaWeld ile çalışmak, listenize yeni bir tedarikçi eklemek değil; tedarik zincirinizden bir yükü tamamen çıkarmaktır. Makine imalatçıları ve OEM'ler bizi şu altı somut nedenle tercih ediyor.

01
Yatırımsız kapasite

Belgeli kaynakçı kadrosu, NDT personeli ve mühendislik ekibi hazır. Sabit maliyet, işe alım ya da ekipman yatırımı olmadan üretim kapasitenizi büyütün.

02
Tek muhatap, tek sorumluluk

Malzemeden sevkiyata tüm zincir tek adreste: tek sözleşme, tek fiyat, tek termin. Kalitenin tamamından ArmaWeld sorumludur.

03
Denetime hazır teslimat

WPS, WPQR, 3.1 malzeme sertifikası, NDT raporları ve boyut kontrolü her teslimatla gelir. Denetçiniz sorduğunda belge zaten hazırdır.

04
Öngörülebilir termin

Süreç planı teklifte yazılıdır, ilerleme portalda canlıdır. Gecikme riskini sevkiyat günü değil, haftalar önce görürsünüz.

05
Mühendislik desteği

Malzeme ve kaynak yöntemi seçimi, kaynak detaylarının optimizasyonu ve fikstür tasarımı. Resminiz daha üretilebilir ve daha ekonomik hâle gelir.

06
Hattınıza hazır modül

Komple ürün ya da doğrudan montaj hattınıza girecek şasi, bom ve alt gruplar. Teknik resimden, numuneden veya tersine mühendislikle.

KLASİK TEDARİKÇİ İLE ARMAWELD KARŞILAŞTIRMASI

KONU	KLASİK FASON TEDARİKÇİ	ARMAWELD
Muhatap	Kesim, büküm, kaynak ve muayene için ayrı firmalar	✓ Tek muhatap; zinciri ArmaWeld yönetir
Kaynak kalitesi	Ustanın tecrübesine bağlı	✓ Onaylı WPS/WPQR ve belgeli kaynakçıyla prosedüre bağlı
Muayene	Dış servisten, gerekirse	✓ 5 NDT yöntemi bünyede · kabul EN ISO 5817 B
Belgeler	Talep edilirse, çoğu zaman eksik	✓ Her teslimatla eksiksiz belge dosyası
Sipariş durumu	Telefonla sorulur	✓ Portalda canlı, 7/24
Mühendislik	Resim neyse o üretilir	✓ Üretilebilirlik ve maliyet önerisiyle
Esneklik	Minimum sipariş adedi şartı	✓ Adet sınırı olmadan, prototipten seri üretime

03 · KATTIĞIMIZ YENİLİK

Klasik fason imalata eklediğimiz üç katman: kanıt, mühendislik ve şeffaflık.

01 Üretim

Resme göre kes, bük, kaynat, teslim et. Klasik fason burada durur: kalite ustanın tecrübesine, bilgi telefona kalır.

STANDART FASON

02 Kanıt

Her parça tek seri numarasıyla izlenir. Heat numarası, WPS revizyonu, kaynakçı ve NDT raporu birbirine bağlıdır.

EN ISO 3834-2 · EN 10204 3.1

03 Mühendislik

Resminizi üretilebilirlik ve maliyet açısından birlikte ele alırız: malzeme, kaynak yöntemi, kaynak detayı ve fikstür.

IWE · WPS · WPQR

04 Şeffaflık

Siparişiniz müşteri portalında canlı: hangi aşamada, hangi belge hazır, hangi kaynakçı çalıştı.

PORTAL · 7/24

KLASİK FASON BURADA DURUR

ARMAWELD STANDARDI →

04 · NASIL ÇALIŞIYORUZ

Kritik süreçler bünyemizde, tüm zincir tek sorumluluk altında.

Kritik işleri kendi bünyemizde yaparız. Diğer süreçleri, seçip denetlediğimiz partner tesislerde kendi şartnamemizle yaptırırız.

Kendi bünyemizde

ARMAWELD

Mühendislik & proje yönetimi
Teknik inceleme, WPS seçimi, iş emri, termin planı

Kaynaklı imalat
MAG · TIG · FCAW · SAW — S235'ten S960QL ve Strenx'e

Tahribatsız muayene
VT · PT · MT · UT · RT — Seviye 2 personel

Montaj
Fikstürde birleştirme, tork ölçüm kaydı, fonksiyon kontrolü

Sevkiyat & belge dosyası
Ürün, üretim geçmişi ve kalite kayıtları birlikte

Denetlenen partner ağı

ARMAWELD ŞARTNAMESİYLE

Malzeme tedariki
3.1 sertifikalı sac ve profil, heat no eşleştirmesi

Sac kesim
Plazma ve lazer; DXF ve kesim planı ArmaWeld'den

Büküm & şekillendirme
Açı ve ölçü kontrolü girişte ArmaWeld'de

Talaşlı işleme
Kaynak sonrası işleme; ölçü raporu dosyaya

Yüzey hazırlık & boya
Kumlama, boya sistemi, DFT ölçüm kaydı

Size ulaşan

MÜŞTERİ

Tek sözleşme
Tüm zincir için tek fiyat, tek termin

Tek sorumluluk
Kalitenin tamamından ArmaWeld sorumlu

Tek belge dosyası
Partnerde yapılan işlemler dahil

Tek ekran
Portalda canlı takip

> Partnerde yapılan her işlem ArmaWeld giriş kontrolünden geçer ve aynı seri numarası altında kayda girer. Fason zincirini koordine etmek, kalite farklarıyla uğraşmak ve belge toplamak artık sizin işiniz değil.

05 · ÜRÜN GRUPLARI VE SEKTÖRLER

Makine şasilerinden basınçlı hatlara kritik kaynaklı yapılar.

Belirli bir ürüne bağlı değiliz; kaynaklı imalatın kritik olduğu her yerde çalışırız. Aşağıdaki gruplar en sık üstlendiğimiz işlerdir.

01

Makine Şasileri & Gövdeler

Makine ve ekipman üreticileri için şasi, ana gövde, çerçeve ve kaide; işlemeye ve montaja hazır kaynaklı konstrüksiyon.

S355 · S690QL · EN 1090-2

02

Basınçlı Hatlar & Boru İmalatı

Proses ve hidrolik hatlar, flanşlı boru spool'ları, manifold ve kolektörler; tam nüfuziyet kaynak, UT / RT muayene.

P265GH · P355NH · 304L / 316L

03

İş Makinesi Parçaları

Bom ve arm, kepçe ve quick coupler, ön şasi, karşı ağırlık çerçevesi; Hardox ve yüksek mukavemetli çelik.

HARDOX · STRENX · S700MC

04

Kaldırma & Taşıma Ekipmanları

Mobil vinç bom ve şasileri, outrigger grupları, lowbed ve treyler ana şasi modülleri.

S690QL · S960QL

05

Çelik Konstrüksiyon & Platformlar

Taşıyıcı çerçeveler, platform ve merdivenler, ekipman kaideleri ve enerji yapıları.

EN 1090-2 · S235 – S355

06

Projeye Özel İmalat

Standart dışı ihtiyaçlar için tasarım ve imalat: özel aparatlar, fikstürler, üst yapılar, prototipler, revizyon ve tersine mühendislik.

PROTOTİPTEN SERİYE

ÇALIŞTIĞIMIZ SEKTÖRLER

- Makine & ekipman imalatı
- Proses & endüstriyel tesisler
- Enerji
- İş makineleri
- Kaldırma & taşıma
- Treyler & üst yapı
- Tarım makineleri
- Savunma sanayi

DİĞER İMALAT ALANLARIMIZ

Treyler ve lowbed şasi modülleri, mobil vinç komponentleri, tarım römorkları, araç üst yapıları ve kaynak fikstür masaları da üretim portföyümüzdedir; ayrıntılar talep üzerine paylaşılır.

NEREDEN BAŞLARIZ?

01
Teknik resminizden
DWG, DXF, STEP veya PDF; üretilebilirlik önerisiyle birlikte.

02
Numunenizden
Mevcut parçanızın ölçüsü alınır, resmi ve WPS'i hazırlanır.

03
Tersine mühendislikle
Çizimi olmayan veya revize edilecek parçalar için yeniden tasarım.

06 · KABİLİYETLER, EKİPMAN VE MUAYENE

Yapı çeliğinden ultra yüksek mukavemetli çeliklere onaylı kaynak prosedürleri.

Her malzeme grubu için ayrı WPS, ön ısıtma protokolü ve sarf seçimi uygularız. EN ISO 15614'e göre onaylı WPQR kütüphanemiz her yeni malzeme ve kalınlıkla genişler. Kaynak ekipmanı ve ölçüm aletleri EN ISO 3834-2 kapsamında periyodik kalibrasyon altındadır.

MALZEME YETKİNLİĞİ

MALZEME GRUBU	SINIFLAR	KAYNAK DİSİPLİNİ
Yapı çelikleri	S235 · S275 · S355 J2+N	Onaylı WPS · EN 1090-2
Yüksek mukavemetli (QT)	S690QL · S960QL · Strenx 700 / 960	Zorunlu ön ısıtma (EN 1011-2) · H5 sarf · pasolar arası sıcaklık kaydı
Termomekanik (TMCP)	S700MC	Isı girdisi ≤ 1,5 kJ/mm · pasolar arası ≤ 200 °C
Aşınma çelikleri	Hardox 400 / 450 / 500 · Raex	Tampon paso · düşük hidrojenli sarf · kontrollü soğuma
Basınçlı ekipman çelikleri	P265GH · P355NH	Basınçlı hat ve boru · tam nüfuziyet · UT / RT
Paslanmaz çelik	304L · 316L	Ayrı alan · kontaminasyon kontrolü
Alüminyum	EN AW 5754 · 6082	TIG · EN ISO 9606-2 belgeli kaynakçı

KAYNAK PROSESLERİ · EN ISO 4063

135 MAG
Yapısal çelik ve seri imalatta yüksek verim

136 Özlü tel (FCAW)
Kalın kesit, pozisyon kaynağı, yüksek mukavemet

141 TIG
Paslanmaz, alüminyum, hassas ve görünür dikiş

121 Toz altı (SAW)
Uzun ve kalın dikişlerde derin nüfuziyet

EKİPMAN PARKURU

01 Sinerjik MIG/MAG
WPS'e bağlı parametre setleriyle tekrarlanabilir dikiş.

02 Toz altı (SAW)
Kalın kesit ve uzun dikişte yüksek yığma verimi.

03 TIG (AC/DC)
Paslanmaz ve alüminyumda hassas, temiz dikiş.

04 Ön ısıtma & sıcaklık
Pasolar arası sıcaklık ölçülür, iş emrine kaydedilir.

05 NDT ekipmanı
Beş yöntem için ekipman; dış servis beklenmez.

06 Ölçüm & montaj
Kalibrasyonlu ölçüm, fikstür, dijital tork anahtarı.

TAHRİBATSIZ MUAYENE — TAMAMI BÜNYEMİZDE

VT Gözle muayene

PT Sıvı penetrant

MT Manyetik parçacık

UT Ultrasonik

RT Radyografik

EN ISO 9712 Seviye 2 personel · kabul kriteri EN ISO 5817 B · montajda ISO 898 8.8 / 10.9 bağlantı elemanları ve dijital tork kaydı

07 · EKİBİMİZ VE İLKELERİMİZ

Kaynak, makine ve NDT mühendisliği tek üretim hattında.

ArmaWeld'in arkasında kaynak mühendisliği, makine mühendisliği ve NDT alanlarında derinleşmiş bir kadro var. Üç disiplin tek üretim hattında; her parçayı hammaddeden teslim raporuna kadar birlikte ve belgeleyerek üretir.

3
IWE diplomalı kaynak mühendisi
IIW · EN ISO 14731

5
NDT yöntemi · Seviye 2
VT · PT · MT · UT · RT

%100
Belgeli kaynakçı
EN ISO 9606-1/2

3
Disiplin tek hatta
Kaynak · Makine · NDT

IWE / IWT · EN ISO 14731

Kaynak mühendisliği

EN ISO 3834-2 kalite sistemini yönetir. WPS geliştirir, WPQR onaylarını yürütür, kaynakçı yeterlilik matrisini tutar; ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklık kontrolü onun sorumluluğundadır.

ÜRETİLEBİLİRLİK · FİKSTÜR · PLANLAMA

Makine mühendisliği

Teknik resmi üretilebilirlik ve maliyet açısından inceler, kaynak sırası ve fikstürü tasarlar; üretim ve partner planlamasını kurar.

EN ISO 9712 SEVİYE 2

NDT & muayene

Her işin muayene planını hazırlar ve raporları imzalar. Kabul kriteri EN ISO 5817 B; kayda girmemiş hiçbir dikiş sevk edilmez.

TAVİZ VERMEDİĞİMİZ DÖRT İLKE

01 İzlenebilirlik
Her parçanın malzemesi, kaynakçısı, WPS'i ve NDT kaydı birbirine bağlıdır. Seri numarası olmayan parça üretmeyiz.

02 Mühendis kararı
Her iş emri mühendis onayından geçer. Sorun çıktığında karar, sahada arkın başındaki mühendisindir.

03 Belgeli dikiş
Sertifikasız kaynakçı, onaysız WPS, raporlanmamış NDT kabul edilmez. Kâğıt, çelik kadar ciddidir.

04 Hatalar saklanmaz
Her uygunsuzluk kök neden analiziyle kapatılır ve bir sonraki işte tekrar etmez.

> “Pasolar arası sıcaklığı bilen, ön ısıtmayı bizzat kontrol eden, gerektiğinde maskeyi takıp arkın yanına geçen bir kadronun ürettiği parçanın belgesi gerçektir.”
>
> — ARMAWELD MÜHENDİSLİK KADROSU

08 · YETKİNLİK KANITLARI

Sözle değil, belgeyle anlatılan bir kadro.

Kaynak koordinasyonu, muayene ve kaynakçılık yetkinliklerimiz uluslararası standartlara göre, akredite kuruluşların sınavlarıyla belgelendirilmiştir. Belgelerin tam kopyaları gizlilik sözleşmesi kapsamında paylaşılır.

KAYNAK KOORDİNASYONU · EN ISO 14731

3 International Welding Engineer (IWE)

Uluslararası Kaynak Enstitüsü (IIW) diplomalı kaynak mühendisleri. Sorumlulukları:

- WPS hazırlığı ve WPQR onay süreci
- Kaynakçı yeterlilik matrisi
- Ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklık kontrolü
- Uygunsuzlukların kök neden analizi

TAHRİBATSIZ MUAYENE · EN ISO 9712

Muayeneler, TÜRKAK akreditеli kuruluşlarca belgelendirilmiş Seviye 2 personelimiz tarafından yapılır ve raporları imzalanır.

UT	RT-FI	VT	PT	MT
Ultrasonik muayene	Radyografik film yorumlama · PED onaylı	Gözle muayene	Sıvı penetrant muayenesi	Manyetik parçacık muayenesi
Seviye 2	Seviye 2	Seviye 2	Seviye 2	Seviye 2

KAYNAKÇI YETERLİLİĞİ · EN ISO 9606

Kaynakçılar akredite kuruluş sınavlarıyla belgelendirilir. Her sertifikanın kapsamı WPS ile eşleştirilir; geçerliliği kaynak koordinatörü tarafından 6 ayda bir onaylanır.

BELGELİ KAYNAK YÖNTEMLERİ · EN ISO 4063

131	135	141
MIG	MAG	TIG
Metal inert gaz	Metal aktif gaz	Tungsten inert gaz

ÖRNEK SERTİFİKA KAPSAMI

```
ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s0.5/12 D10/80 PA ss gb
```

141 TIG · T boru · BW alın kaynağı · FM5 paslanmaz · s0.5/12 et kalınlığı 0,5–12 mm · D10/80 boru çapı 10–80 mm · PA düz pozisyon · ss gb tek taraflı, gaz kök korumalı

Belge görsellerinde kişisel veriler gizlenmiştir.

09 · KALİTE VE SERTİFİKALAR

Bağımsız kuruluşlarca belgelendirilmiş sistem, her teslimatla eksiksiz kalite dosyası.

STANDART	KAPSAM
EN 1090-2	Çelik yapıların imalatı — teknik gerekler
EN ISO 3834-2	Ergitme kaynağı — kapsamlı kalite şartları
ISO 9001:2015	Kalite yönetim sistemi
ISO 14001:2015	Çevre yönetim sistemi
ISO 45001:2018	İş sağlığı ve güvenliği yönetim sistemi

Akredite belgelendirme kuruluşlarınca · ilk belgelendirme 2026 · yıllık gözetim denetimi

Sertifika kapsamı: Kaynaklı metal imalatı; çelik konstrüksiyon, makine ve araç komponentleri, vinç ve kaldırma ekipmanları, basınçlı kaplar ve tanklar ile savunma sanayine yönelik metal ürünlerin tasarımı, imalatı ve montajı; sac kesim, büküm, tahribatsız muayene ve mühendislik hizmetleri.

HER TESLİMATLA GELEN BELGE DOSYASI

BELGE	STANDART
Kaynak prosedür şartnamesi (WPS)	EN ISO 15609-1
Prosedür onay kaydı (WPQR)	EN ISO 15614-1/2
Kaynakçı yeterlilik belgeleri	EN ISO 9606-1/2
Heat no eşleşmeli malzeme sertifikası	EN 10204 3.1
NDT raporları — Seviye 2 imzalı	EN ISO 17637 vd.
Boyutsal kontrol raporu	EN ISO 13920
Yüzey ve boya (DFT) raporu	ISO 12944
CE uygunluk beyanı — gerekliyse	EN 1090-1 · DoP
İzlenebilirlik eşleme tablosu	Seri · Heat · Kaynakçı

BELGELERİ NASIL GÜNCEL TUTUYORUZ

Yıllık dış denetim
Akredite kuruluşlar üretimi, belgeleri ve personeli yerinde denetler.

6 aylık iç tetkik
WPS revizyonları, kayıt yönetimi ve kaynakçı performansı gözden geçirilir.

Sürekli WPQR
Yeni malzeme ve kalınlık için onaylı prosedür hazırlanır; kütüphane genişler.

Kaynakçı yenileme
EN ISO 9606 belgeleri periyodik olarak yenilenir; süresi dolan personel üretime girmez.

Yapı çeliği sac & profil
EN 10025-2 · EN 10204 3.1

Paslanmaz sac & rulo
EN 10088-2 · ASTM A240

Çubuk & mil
EN 10278 · EN 10204 3.1

Belge eksikse ürün de eksiktir.

10 · İZLENEBİLİRLİK

Hammaddeden sevkiyata yedi adımda kesintisiz izlenebilirlik.

Her iş emri dijital bir seri numarasıyla açılır. Malzeme şarjı, WPS, kaynakçı, NDT raporu, boyut kontrolü ve sevkiyat belgesi aynı kayıtta birikir. Hiçbir adım, bir öncekinin kaydı tamamlanmadan başlamaz.

01	**Mühendislik onayı**	SOP.REV.ENG	Teknik resim incelemesi, WPS seçimi, iş emri ve seri numarası.
02	**Malzeme giriş kontrolü**	MAT.INCOMING	Heat numarası, EN 10204 3.1 sertifikası, görsel muayene ve işaretleme.
03	**Kesim & şekillendirme**	CUT.FORM	Partnerde kesim ve büküm; ArmaWeld girişinde ölçü ve açı kontrolü, parça etiketleme.
04	**Kaynak üretimi**	WELD.ACTIVE	Belgeli kaynakçı, onaylı WPS, parametre ve pasolar arası sıcaklık kaydı.
05	**NDT muayene**	NDT.INSPECT	Seviye 2 personel raporu; kabul kriteri EN ISO 5817 B.
06	**Yüzey işlem & boya**	SURFACE.COAT	Kumlama, boya sistemi ve DFT ölçüm raporu.
07	**Sevkiyat & dosya**	SHIP.DOSSIER	Ürün, üretim geçmişi ve kalite dosyası birlikte; gerekliyse CE / DoP.

KALİTE METRİKLERİ · 2026

%99,2	%98,7	%96,4	%0,3
NDT birinci geçiş oranı	İlk seferde doğru (FTQ)	Zamanında teslim	Müşteri iade oranı

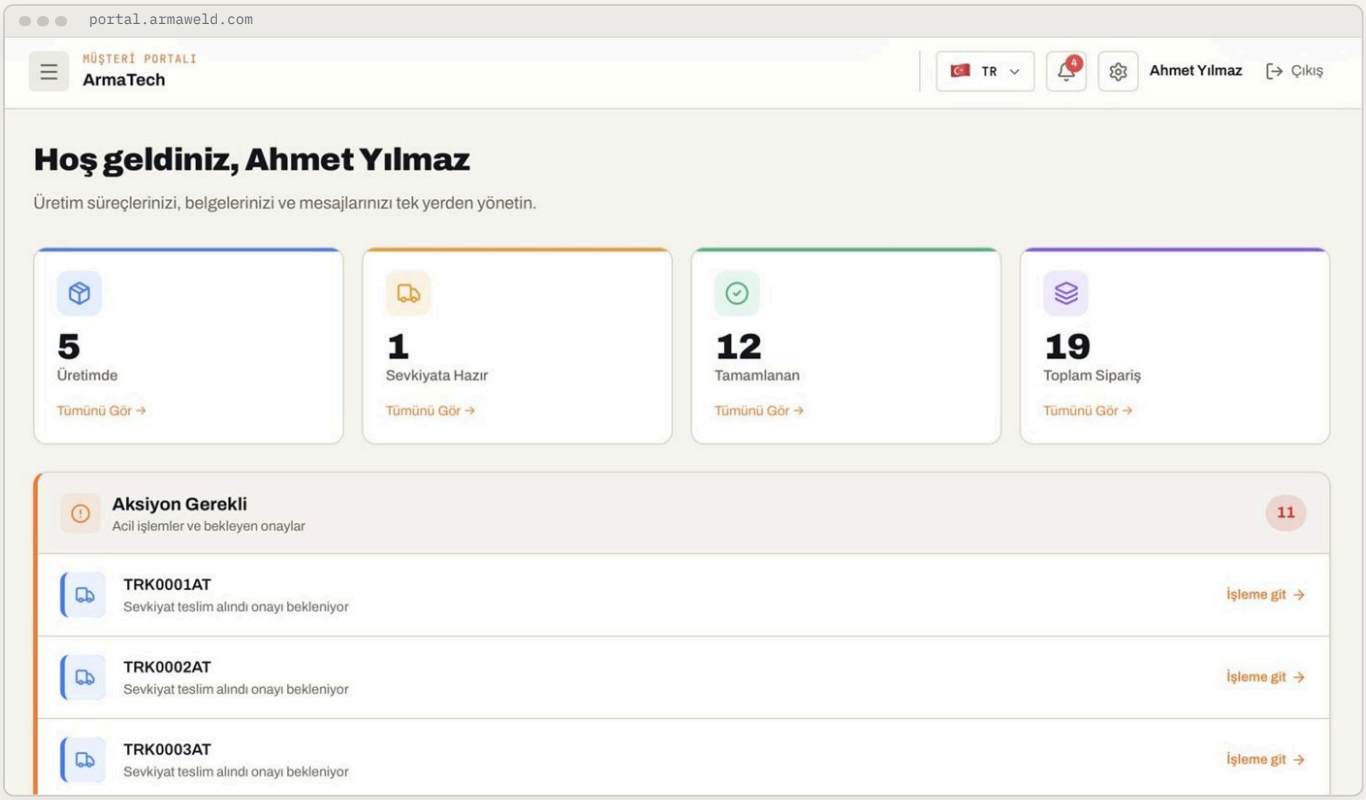
Seri no → Heat no → WPS → Kaynakçı → NDT → Boya → Sevk

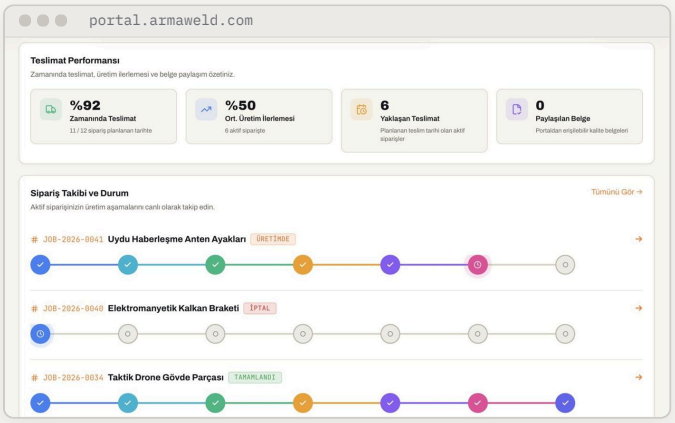
Her parçanın dijital kaydı, müşteri portalında 7/24 erişilebilir.

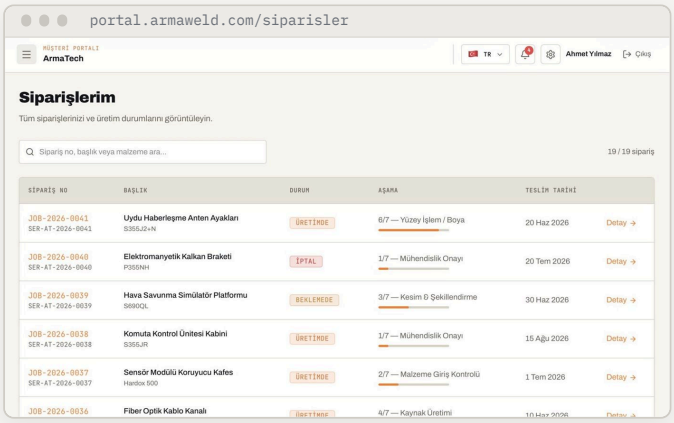
11 · ARMAWELD MÜŞTERİ PORTALI

Siparişinizin her aşaması, tek ekranda ve gerçek zamanlı.

Teklif onayıyla size özel bir portal hesabı açılır. Gerçek üretim verisinden beslenen bu ekranda satınalma, kalite ve mühendislik ekipleriniz aynı kaydı görür. Telefon trafiği değil; tek doğruluk kaynağı.







Gösterge paneli

Açık, üretimde ve tamamlanan siparişler ile teslimat performansı tek bakışta.

Canlı sipariş takibi

7 aşamalı hatta siparişin bulunduğu nokta anlık olarak.

İzlenebilirlik zaman çizelgesi

Her aşamada operatör, tarih, açıklama ve belge.

Kalite belgeleri

WPS, WPQR, 3.1, NDT ve CE / DoP belgeleri imzalı PDF olarak.

Termin & performans

Tahmini teslim, aylık teslimatlar, zamanında teslim oranı.

Bildirim & mesaj

Aşama ve belge bildirimleri; her yazışma ilgili işe bağlı.

Portaldan teklif talebi

DWG / DXF / PDF yükleyin, teklif sürecini canlı izleyin.

Satış sonrası

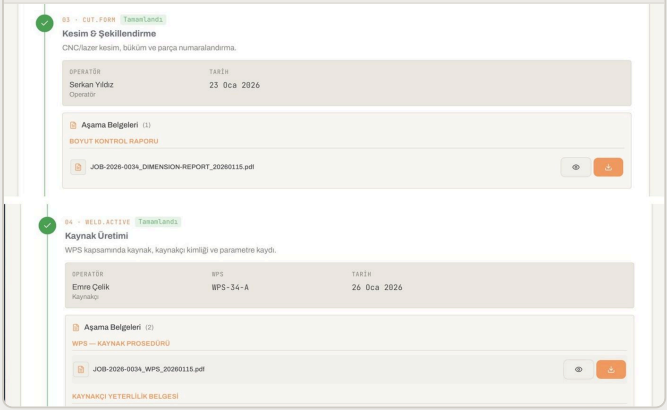
Kurulu ürünler, yedek parça, servis ve garanti talepleri.

Örnek ekranlar · temsili müşteri ve sipariş verisi · TLS şifreli bağlantı · rol bazlı erişim · düzenli yedekleme · gizlilik sözleşmesi kapsamında

11 · ARMAWELD MÜŞTERİ PORTALI

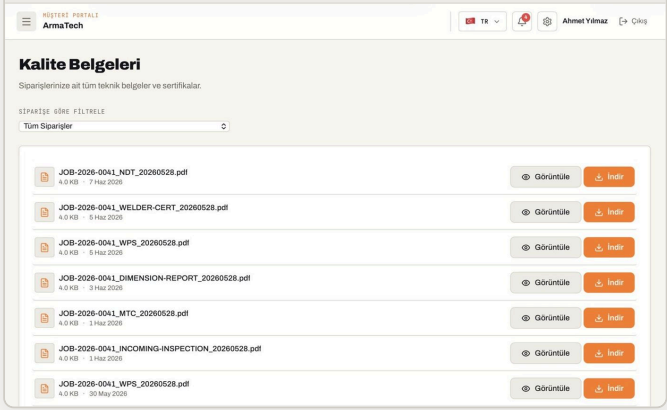
Her aşamanın kaydı, her belgenin tek tıkla erişimi.

portal.armaweld.com/siparis/JOB-2026-0034



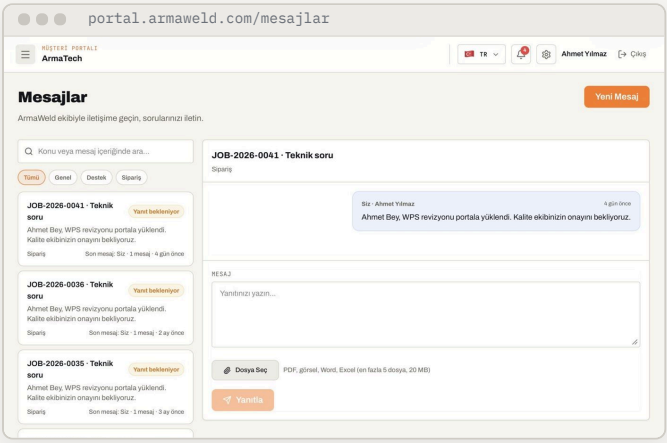
İZLENEBİLİRLİK ZAMAN ÇİZELGESİ · KESİM VE KAYNAK AŞAMASI

portal.armaweld.com/belgeler



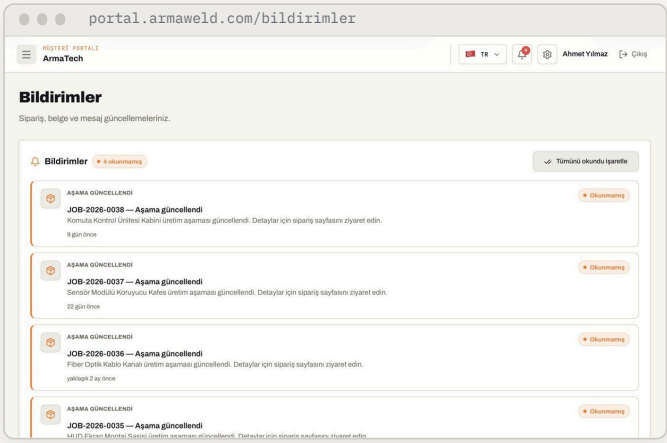
KALİTE BELGELERİ · GÖRÜNTÜLE / İNDİR

portal.armaweld.com/mesajlar



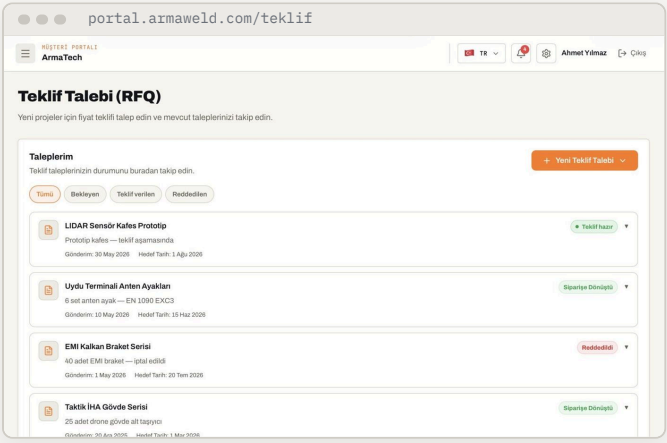
SİPARİŞ BAZLI MESAJLAŞMA

portal.armaweld.com/bildirimler



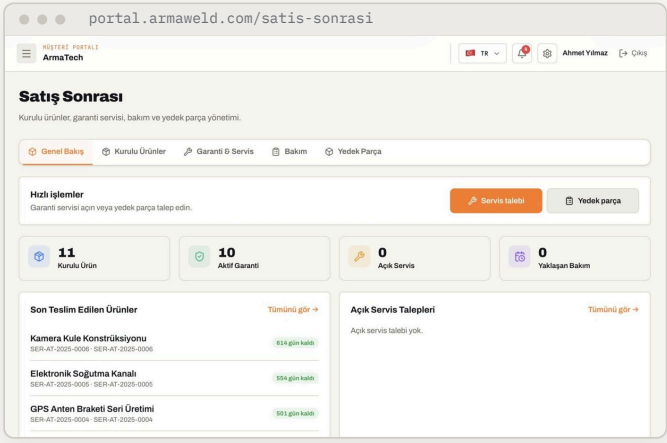
AŞAMA VE BELGE BİLDİRİMLERİ

portal.armaweld.com/teklif



TEKLİF TALEBİ (RFQ)

portal.armaweld.com/satis-sonrasi



SATIŞ SONRASI · KURULU ÜRÜNLER VE SERVİS

PORTAL KİME NE KAZANDIRIR?

Satınalma

Termin riskini önceden görür; planını gerçek veriye göre yapar.

Kalite / Mühendislik

WPS, NDT ve boyut raporunu sevkten önce inceler ve onaylar.

Yönetim / Denetim

Tedarikçiyi kanıtla yönetir; denetimde arşivden tek tıkla belge sunar.

12 · BİRLİKTE ÇALIŞALIM

Teknik resminizi gönderin, 48 saat içinde kapsamlı teklifinizi alın.

Tekil prototipten seri üretime kadar minimum sipariş şartımız yoktur. Teklifimiz yalnızca fiyat değil; kullanılacak kaynak yöntemi, malzeme, WPS ve NDT planıyla birlikte gelir.

GÜN 0
Resminizi gönderin
DWG, DXF, STEP veya PDF. Gizlilik sözleşmesi standarttır; 2 saat içinde proje mühendisiniz atanır.

+24 SAAT
Teknik görüşme
Tolerans, kaynak sınıfı, malzeme ve teslim detaylarını birlikte netleştiririz.

+48 SAAT
Kapsamlı teklif
Fiyatla birlikte WPS listesi, NDT planı, malzeme sertifika kapsamı ve teslim takvimi.

ONAY SONRASI
Üretim & portal
Planlama başlar, portal hesabınız açılır. Gerisini ekrandan izlersiniz.

HIZLI TEKLİF İÇİN GÖNDERMENİZ YETERLİ

- ✓ Teknik resim veya 3D model (DWG, DXF, STEP, PDF)
- ✓ Malzeme ve kalınlık, varsa muadil kabulü
- ✓ NDT kapsamı ve oranı
- ✓ İstenen belgeler (3.1, CE / DoP, raporlar)
- ✓ Yıllık / parti adedi ve prototip ihtiyacı
- ✓ Kaynak kalite sınıfı ve tolerans (EN ISO 5817 / 13920)
- ✓ Yüzey işlem / boya sistemi
- ✓ Termin ve teslim yeri

TEKLİF & TEKNİK
info@armaweld.com

TELEFON · WHATSAPP
+90 543 840 03 32

PORTALA GİRİŞ
portal.armaweld.com

FABRİKA
Fevziçakmak Mah. 10758 Sk.
E2 Blok No: 25/H
Karatay / Konya · Türkiye

ÇALIŞMA SAATLERİ
Pzt–Cum 08:00–18:00

ÜRÜN SUNUMLARI
Talep üzerine gönderilir

www.armaweld.com

ARMAWELD

STRONGER TOGETHER

Bir sonraki projenizi birlikte güçlendirelim.

E-POSTA
info@armaweld.com

TELEFON · WHATSAPP
+90 543 840 03 32

WEB
www.armaweld.com