

Müşteri Client	ELMALI MAKİNA SANAYİ VE TİC.LTD.ŞTİ			Proje Tanımı Project Identification	ATM (ALMANYA)	Sayfa Page	1 OF 1
Parça Tanımı Part Identification	400 TON EHSP			Parça Seri no Part Serial no	-	Test Tarihi Examination Date	5.12.2019
Birleştirme Tipi Joint Type	Köşe Kaynağı(FW)			Resim No/rev. Drawing No/rev.	KAYNAK NO ALT BİLGİLERİ	Kaynak Metodu Welding Method	135
Malzeme Material	S235JR	Dolgu Malzemesi Filler Metal	***	Kapsam Test Scope	%20	Kapsam Değişikliği Scope Change	***
Yüzey Surface Condition	TAŞLANMIŞ/GRINDING			Prosedür No/ Proc. No - Rev.No:	P39.Rev.3		
Test Kodu/Std/Şart. Test Code/Std/Spec.	TS EN ISO 17638			Değerler. Kodu/Std/Şart. Evaluation Code/Std/Spec.	TS EN ISO 23278 Class 2	Mıknatıs Giderimi Demagnetization	HAYIR / NO EVET / YES
Isıl İşlem Heat Treatment	HAYIR / NO ÖNCESİ / BEFORE SONRASI / AFTER			Akım Tipi Current Type	AC		
Mıknatıslama Tekniği Mag. Tech.	YOKE COIL PROD			Cihaz Equipment	Ferrous-Probe Sn:19836		
Muayene Ortamı Test Medium	GÖRÜNÜR / VISIBLE KURU / DRY FLUORISİL / FLUORESCENT YAS / WET		Muayene Bölgesi Examination Area	KAYNAK+HAZ	Görünür Işık Şiddeti Visible Light Intensity	500 lux	
MP Taşıyıcı Ortam MP Carrier Medium	LOT:B:72 /1027 A LOT:B:76SAS 1151 A		Yüzey Sıcaklığı (°C) Surface Temperature	5 °C	UV Işık Şiddeti UV Light Intensity	W/m2	
Kutup Mesafesi,mm Pole Distance	100 mm		Muayene Bölgesindeki Alan Şiddeti, kA/m veya Gauss Field Strength	3.1 kA/m	Işık Cihazı Tanımı Identification of Light Equip.	***	



Test Sonuçları / Test Results

Bulgular / Results

Kaynak No / Weld No	Kaynakçı No Welder No	Test Edilen Kaynak Uzunluğu IWeld length mm	Parça Boyutu Çap/Kalınlık in/mm Item diameter /thickness	Süreksizliğin Yeri (1) Location of Discontinuity		Süreksizlik Tanımı Ident. of Discontinuity		Süreksizliğin Büyüklüğü Size of Discontinuity		Sonuç (2) Result
400 TON EHPSP ATM-1 ALT ŞASE	K9	2500	80mm-25mm	*	*	*	*	*	1	
400 TON EHPSP ATM-1 ÜST ŞASE	K9	2500	30mm-30mm	*	*	*	*	*	1	
Toplam / Total										

Açıklamalar
Explanations

* Eğer işin herhangi bir bölümünde taşeron kullanıldıysa muayene sonucunu bu raporda belirtiniz / If any part of the inspection work has been subcontracted, the results of this inspection shall be clearly identified in this report.

(1) Süreksizliğin Yeri / Location of Discontinuity
BM : Ana Metal / Base Metal; **HAZ**: Isıdan etkilenen bölge/Heat affected zone;
W: Kaynak/Weld; **B**: Kaynak açığı/Bevel

(2) Sonuç / Result
1: Kabul / Accepted
2: Kabul (Kabul edilebilir belirti/belirtiler ile) / Accepted with acceptable discontinuities
3: Red / Rejected

Test Yapan (İsim - Tarih ve Yer) / Performed by	Değerlendiren (İsim - Tarih ve Yer) / Evaluated by	Onaylayan (İsim - Tarih ve Yer) / Approved by
Abdullah KAYA KONYA 05.12.2019	Abdullah KAYA KONYA 05.12.2019	