

SERTİFİKA

CERTIFICATE

TS EN ISO 3834-2: 2007

METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞI İÇİN KALİTE ŞARTLARI
Bölüm 2: Kapsamlı kalite şartları

DELTA İNŞAAT DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ – TİRE ŞUBESİ
DUATEPE MAHALLESİ KÜKÜK SANAYİ SİTESİ A BLOK NO:18-20 TİRE İZMİR

Yukarıda adı geçen kuruluş, aşağıda belirtilen kapsamda Kalite Yönetim Sistemi yürürlüğe koymuş ve uygulamakta olup ilgili kalite standardına uygunluğu tarafımızdan onaylanmıştır.

ARAÇ ÜSTÜ KAYNAKLI EKİPMANLARIN İMALATI

Bu belge, firmanın ISO 3834-2 standardının gerekliliklerini yerine getirdiği ve Standard Muayene Eğitim Sertifikasyon ve Laboratuvar Hizmetleri A.Ş. 'a karşı sorumluluğunu taşıdığı sürece geçerlidir.

Belge No : 2021-02-3834-02
Bakınız .Ek : 1
Sertifika Düzenleme Tarihi : 03.03.2021
Belge Geçerlilik Tarihi : 03.03.2022
Sertifikasyon Bitiş Tarihi : 03.03.2024
Belgelendirme Periyodu : 3 Yıl

Genel Müdür



CERTIFICATE

TS EN ISO 3834-2: 2007

QUALITY CONDITIONS FOR FUSION WELDING OF METALLIC MATERIALS
Chapter 2: Comprehensive quality requirements

DELTA İNŞAAT DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ – TİRE ŞUBESİ
DUATEPE MAHALLESİ KÜKÜK SANAYİ SİTESİ A BLOK NO:18-20 TİRE İZMİR

The above-mentioned organization has implemented a Quality Management System within the scope specified below and it has been endorsed by us for compliance with the relevant quality standard.

MANUFACTURING OF ON-VEHICLE WELDED EQUIPMENT

This Certificate shall remain in force until 03.03.2022 subject to continuing compliance with the standart ISO 3834-2 requirements.

Document No	: 2021-02-3834-02
See .ANNEX	: 1
Certificate Issue Date	: 03.03.2021
Certificate Validity Date	: 03.03.2022
Certification Expiry Date	: 03.03.2024
Certification Period	: 3 Years

General manager



EK-1

ANNEX-1

TS EN ISO 3834-2: 2007

METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞI İÇİN KALİTE ŞARTLARI
 QUALITY CONDITIONS FOR FUSION WELDING OF METALLIC MATERIALS

Bölüm 2: Kapsamlı kalite şartları

Chapter 2: Comprehensive quality requirements

DELTA İNŞAAT DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ – TİRE ŞUBESİ
 DUATEPE MAHALLESİ KÜKÜK SANAYİ SİTESİ A BLOK NO:18-20 TİRE İZMİR

Firma aşağıdaki ön şartları yerine getirmiş ve uygulamaktadır;
 The company fulfills and applies the following prerequisites:

- İmalat ve kaynak prosesi ekipmanları,
-Manufacturing and welding process equipment,
- Kaynak koordinatörü,
-Welding coordinator,
- Nitelikli kaynak personeli,
Qualified welding personnel,
- Nitelikli imalat denetim ve gözetim personeli
- Qualified manufacturing inspection and surveillance personnel,
- Uygun Kalite Yönetim Sistemi
-Appropriate Quality Management System

Kapsam
Scope

ARAÇ ÜSTÜ KAYNAKLI EKİPMANLARIN İMALATI
MANUFACTURING OF ON-VEHICLE WELDED EQUIPMENT

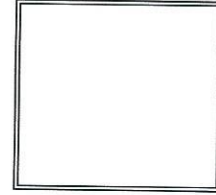
Ana malzeme grubu / Raw material group	: 23.1	TSE CEN ISO/TR 15608
Kaynak Prosedür Onayı (WPQR)/ Welding Procedure Qualification Record (WPQR)	: -	TS EN ISO 15614-1&2
Kaynak Prosedür Şartnamesi (WPS)/ Welding Procedure Specification (WPS)	: -	TS EN ISO 15609-1
Kaynak prosesi / Welding process	: 131	TS EN ISO 4063
Kaynak Koordinatörü / Welding Coordinator	: Mustafa DEPREM(Basic Level)	TS EN ISO 14731
Sertifika Belge No / Certificate Document Number	: 2021-02-3834-02	
Denetim Rapor No / Audit Report No	: CPR-2021-01-FQC-002 (DR_ISO3834)	
Belge Geçerlilik Tarihi / Certificate Validity Date	: 03.03.2022	
Sertifika Düzenleme Tarihi / Certificate Issue Date	: 03.03.2021	
Sertifikasyon Bitiş Tarihi / Certification Expiry Date	: 03.03.2024	
Belgelendirme Periyodu / Certification Period	: 3 Yıl / 3 Years	



Ürün
TS EN ISO/IEC 17065
AB-0122-U

WELDER QUALIFICATION CERTIFICATE (KAYNAKÇI YETERLİLİK BELGESİ)

Certificate No *Sertifika No* CPR-2021-01-FQC-002-WC03
Report No *Rapor No* -
Manufacturer of Welding Process Features
İmalatçı Kaynak İşlemi Özellikler
Number(if available) *Sayı(Varrsa)* 3
Welder's Name *Kaynakçı Adı* ÇAĞDAŞ DEPREM
Identification No *Tanıtım* 22070202184
Identification Method TC ID No (*TC Kimlik No*)
Date of Birth and Place 03.09.1984 - İZMİR
Manufacturer's Name DELTA İNŞAAT DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİC.LTD.ŞTİ
Code / Examination Standard ISO EN 9606-2 131 P FW t8 PB ml
Occupational Knowledge Enough/ Yeterli



	Welding Procedure Approval Detail <i>Kaynak Sınavı Ayrıntısı</i>	Eligibility Area <i>Yeterlilik Alanı</i>
Welding Process <i>Kaynak İşlemi</i>	131	131
Plate or Pipe <i>Plaka veya Boru</i>	P	P, T:D ≥150 (PB)
Welded Joint Type <i>Birleştirme Tipi</i>	FW	FW
Parent Metal Group <i>Esas Metal Grubu</i>	23.1	21,22,23
Filler Metal Group(s) <i>Dolgu Malzemesi grubu</i>	-	-
Filler Material (Designation) <i>Dolgu malzemesi</i>	AlSi	AlSi
Shielding Gas <i>Koruyucu Gaz</i>	I1	Ar, HE (max%50)
Auxiliary Materials <i>Yardımcı Malzemeler</i>	-	-
Type of Current and Polarity/ <i>Akım ve kutuplama</i>	AC	AC
Test Part Thickness(mm) <i>Deney Parçası Kalınlığı</i>	8	≥3
Deposited thickness/ <i>Takviyesiz esas metal kalınlığı</i>	-	-
Pipe Outer Diameter(mm) <i>Boru Dış Çapı</i>	-	-
Welding Position <i>Kaynak Konumu</i>	PB	PA,PB
Weld details/ <i>Kaynak detayları</i>	ml	sl,ml

Additional informations are attached or/in numbered pWPS01 welding specifications
(İlave bilgiler ekte ve / veya pWPS03' no'lu kaynak işlemi şartnamesindedir.)

Experiment Type / <i>Deney Tipi</i>	Performed and Accepted/ <i>Yapıldı ve yeterli</i>
Visual/ <i>Gözle</i>	X
Radyografi	
Fracture/ <i>Kırma</i>	X
Bend/ <i>Eğme</i>	
Notch tensile <i>Centikli çekme</i>	
Macro/ <i>Makro</i>	
Add. Testing/ <i>İlave</i>	

Sınavı Yapan:

Name / *İsim*
Date / *Tarih*
Signature / *İmza*

Fikret TEŞŞAÇAN
25.01.2021



Following the approval of the employer for 6 months extension acc. To
9.3.a/ *Müteakip 6 ay için işveren onayının uzatılması 9.3.a*

Date/ <i>Tarih</i>	Name/ <i>İsim</i>	Signature/ <i>İmza</i>

Revalidation 9.3.a)/ <i>Yeniden Onay</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	25.01.2023
Revalidation 9.3.b)/ <i>Yeniden Onay</i>	<input type="checkbox"/>	
Revalidation 9.3.c)/ <i>Yeniden Onay</i>	<input type="checkbox"/>	

Bu Yeterlilik Belgesi STANDARDTURK'un yazılı izni olmadan çoğaltılamaz. İmzasız ve mühürsüz raporlar geçersizdir. / This Test Certificate may not be reproduced order than in full except with the permission of STANDARDTURK. Inspection report without signature and seal are no valid.

FQC Standard Sertifikasyon Muayene Laboratuvar ve Eğitim Hizmetleri A.Ş.

Güzelyurt Mahallesi 5775 Sokak No:34/A Yunusemre/MANİSA

standard@standarturk.com

Tel : (0.236) 302 01 44

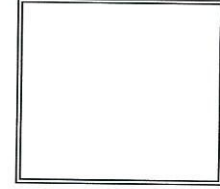
Fax : (0.236) 302 01 43

E-mail: standard@standarturk.com

FR.164 Y.T: 10.09.2018/RO

WELDER QUALIFICATION CERTIFICATE (KAYNAKÇI YETERLİLİK BELGESİ)

Certificate No *Sertifika No* CPR-2021-01-FQC-002-WC01
Report No *Rapor No* VT-0221-0224-002 (NORTH), 0853.21.1909 (QVV)
Manufacturer of Welding Process Features
İmalatçı Kaynak İşlemi Özellikler
Number (if available) *Sayı (varsa)* 1
Welder's Name *Kaynakçı Adı* SAVAŞ ÇATAKOĞLU
Identification No *Tanıtım* 10988377766
Identification Method *TC Kimlik No* TC ID No (TC Kimlik No)
Date of Birth and Place 06.10.1974 - BAYINDIR
Manufacturer's Name DELTA İNŞAAT DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİC.LTD.ŞTİ
Code / Examination Standard ISO EN 9606-2 131 P FW t8 PB ml
Occupational Knowledge Enough/ Yeterli



	Welding Procedure Approval Detail <i>Kaynak Sınavı Ayrıntısı</i>	Eligibility Area <i>Yeterlilik Alanı</i>
Welding Process <i>Kaynak İşlemi</i>	131	131
Plate or Pipe <i>Plaka veya Boru</i>	P	P, T:D ≥150 (PB)
Welded Joint Type <i>Birleştirme Tipi</i>	FW	FW
Parent Metal Group <i>Esas Metal Grubu</i>	23.1	21,22,23
Filler Metal Group(s) <i>Dolgu Malzemesi grubu</i>	-	-
Filler Material (Designation) <i>Dolgu malzemesi</i>	AlSi	AlSi
Shielding Gas <i>Koruyucu Gaz</i>	l1	Ar, HE (max%50)
Auxiliary Materials <i>Yardımcı Malzemeler</i>	-	-
Type of Current and Polarity <i>Akım ve kutuplama</i>	AC	AC
Test Part Thickness(mm) <i>Deney Parçası Kalınlığı</i>	8	≥3
Deposited thickness/ <i>Takviyesiz esas metal kalınlığı</i>	-	-
Pipe Outer Diameter(mm) <i>Boru Dış Çapı</i>	-	-
Welding Position <i>Kaynak Konumu</i>	PB	PA,PB
Weld details/ <i>Kaynak detayları</i>	ml	sl,ml

Additional informations are attached or/in numbered pWPS01 welding specifications
(İlave bilgiler ekte ve / veya pWPS03' no'lu kaynak işlemi şartnamesindedir.)

Experiment Type / <i>Deney Tipi</i>	Performed and Accepted/ <i>Yapıldı ve yeterli</i>
Visual/ <i>Gözle</i>	X
Radyografi	
Fracture/ <i>Kırma</i>	
Bend/ <i>Eğme</i>	
Notch tensile <i>Çentikli çekme</i>	
Macro/ <i>Makro</i>	X
Add. Testing/ <i>İlave</i>	

Sınavı Yapan:

Name / İsim Fikret TEŞSAÇAN
Date / Tarih 25.01.2021
Signature / İmza



Following the approval of the employer for 6 months extension acc. To
9.3.a/ *Müteakip 6 ay için işveren onayının uzatılması 9.3.a*

Date/ <i>Tarih</i>	Name/ <i>İsim</i>	Signature/ <i>İmza</i>

Revalidation 9.3.a)/ <i>Yeniden Onay</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	25.01.2023
Revalidation 9.3.b)/ <i>Yeniden Onay</i>	<input type="checkbox"/>	
Revalidation 9.3.c)/ <i>Yeniden Onay</i>	<input type="checkbox"/>	

Bu Yeterlilik Belgesi STANDARDTURK'un yazılı izni olmadan çoğaltılamaz. İmzasız ve mühürsüz raporlar geçersizdir. / This Test Certificate may not be reproduced order than in full except with the permission of STANDARDTURK. Inspection report without signature and seal are no valid.

FQC Standard Sertifikasyon Muayene Laboratuvar ve Eğitim Hizmetleri A.Ş.

Güzelyurt Mahallesi S775 Sokak No:34/A Yunusemre/MANİSA

standard@standardturk.com

Tel : (0.236) 302 01 44

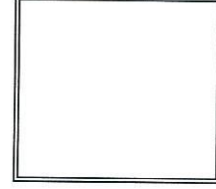
Fax : (0.236) 302 01 43

E-mail: standard@standardturk.com

FR.164 Y.T: 10.09.2018/RO

WELDER QUALIFICATION CERTIFICATE (KAYNAKÇI YETERLİLİK BELGESİ)

Certificate No *Sertifika No* CPR-2021-01-FQC-002-WC02
Report No *Rapor No* VT-0221-0224-001 (NORTH), 0852.21.1907 (QVV)
Manufacturer of Welding Process Features
İmalatçı Kaynak İşlemi Özellikler
Number(if available) *Sayı(varsa)* 2
Welder's Name *Kaynakçı Adı* NURİ TOMAK
Identification No *Tanıtım* 63451017232
Identification Method *TC Kimlik No* TC ID No (TC Kimlik No)
Date of Birth and Place 1.08.1982
Manufacturer's Name DELTA İNŞAAT DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİC.LTD.ŞTİ
Code / Examination Standard ISO EN 9606-2 131 P FW t8 PB ml
Occupational Knowledge Enough/ Yeterli



	Welding Procedure Approval Detail <i>Kaynak Sınavı Ayrıntısı</i>	Eligibility Area <i>Yeterlilik Alanı</i>
Welding Process <i>Kaynak İşlemi</i>	131	131
Plate or Pipe <i>Plaka veya Boru</i>	P	P, T:D ≥150 (PB)
Welded Joint Type <i>Birleştirme Tipi</i>	FW	FW
Parent Metal Group <i>Esas Metal Grubu</i>	23.1	21,22,23
Filler Metal Group(s) <i>Dolgu Malzemesi grubu</i>	-	-
Filler Material (Designation) <i>Dolgu malzemesi</i>	AlSi	AlSi
Shielding Gas <i>Koruyucu Gaz</i>	I1	Ar, HE (max%50)
Auxiliary Materials <i>Yardımcı Malzemeler</i>	-	-
Type of Current and Polarity <i>Akım ve kutuplama</i>	AC	AC
Test Part Thickness(mm) <i>Deney Parçası Kalınlığı</i>	8	≥3
Deposited thickness/ <i>Takviyesiz esas metal kalınlığı</i>	-	-
Pipe Outer Diameter(mm) <i>Boru Dış Çapı</i>	-	-
Welding Position <i>Kaynak Konumu</i>	PB	PA,PB
Weld details/ <i>Kaynak detayları</i>	ml	sl,ml

Additional informations are attached or/in numbered pWPS01 welding specifications
(İlave bilgiler ekte ve / veya pWPS03' no'lu kaynak işlemi şartnamesindedir.)

Experiment Type / <i>Deney Tipi</i>	Performed and Accepted/ <i>Yapıldı ve yeterli</i>
Visual/ <i>Gözle</i>	X
Radyografi	
Fracture/ <i>Kırma</i>	
Bend/ <i>Eğme</i>	
Notch tensile <i>Çentikli çekme</i>	
Macro/ <i>Makro</i>	X
Add. Testing/ <i>İlave</i>	

Sınavı Yapan:

Name / İsim Fikret TEŞSAÇAN
Date / Tarih 25.01.2021
Signature / İmza



Following the approval of the employer for 6 months extension acc. To
9.3.a/ Mütetkip 6 ay için işveren onayının uzatılması 9.3.a

Date/ <i>Tarih</i>	Name/ <i>İsim</i>	Signature/ <i>İmza</i>

Revalidation 9.3.a)/ <i>Yeniden Onay</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	25.01.2023
Revalidation 9.3.b)/ <i>Yeniden Onay</i>	<input type="checkbox"/>	
Revalidation 9.3.c)/ <i>Yeniden Onay</i>	<input type="checkbox"/>	

Bu Yeterlilik Belgesi STANDARDTURK'un yazılı izni olmadan çoğaltılamaz. İmzasız ve mühürsüz raporlar geçersizdir. / This Test Certificate may not be reproduced order than in full except with the permission of STANDARDTURK. Inspection report without signature and seal are no valid.

FQC Standard Sertifikasyon Muayene Laboratuvar ve Eğitim Hizmetleri A.Ş.

Güzelyurt Mahallesi 5775 Sokak No:34/A Yunusemre/MANIŞA

standard@standardturk.com

Tel : (0.236) 302 01 44

Fax : (0.236) 302 01 43

E-mail: standard@standardturk.com

FR.1G4 Y.T: 10.09.2018/RO

Rapor No
Report No CPR-2021-01-FQC-002-WPQR01

WPQR No
WPQR No WPQR-01

pWPS No
pWPS No pWPS-01

İmalatçı
Manufacturer DELTA İNŞAAT DANIŞMANLIK SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kaynak Yapılan Yer
Place of welding Küçük San.Sit. A Blok No:18-20 Tire - İzmir

Kaynak Tarihi
Date of welding 25.01.2021

Referans Standart
Reference standard TS EN ISO 15614-2:2007

Teste şahitlik yapan
Test performed in the presence of Fikret ATEŞSAÇAN

STANDART TEST AND INSPECTION

Test parçalarının yukarıda belirtilen dökümanların gereksinimlerine uygun olarak hazırlandığını , kaynatıldığını ve test edildiğini tasdik eder.

Certifies that test pieces were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the documents indicated above.

Kayıt yayınlanma tarihi
Record issued on 15.02.2021

GÖZLEMCİ KİŞİ Examining body	İMALATÇI Manufacturer
Yetkili Temsilci Authorized representative Fikret ATEŞSAÇAN	Yetkili Temsilci Represented by
İmza Visa	İmza Visa
Gözlemcinin Kaşesi Stamp of the examining body	İmalatçının Kaşesi Stamp of the manufacturer

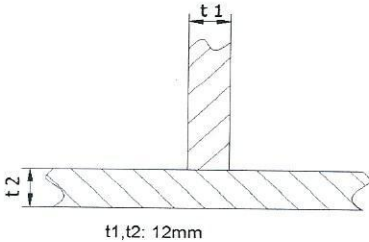
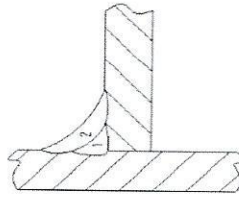
Diğer Tanımlama (gerekirse) :

Other identification (as necessary)
FR.165 Y.T. 10.09.2018/R0

TEST KAPSAM ARALIĞI / RANGE OF QUALIFICATION

Kaynak Yöntemi / Welding Process(es)	131
Kaynak Ağzı / Type of Joint and Weld	FW; Köşe kaynakları sadece köşe kaynaklarını vasıflandırır.
Ana Malzeme ve Alt Grupları / Parent Metal Group(s) and sub Group(s)	TS CEN ISO / TR 15608 ; 23.1 ile 23.1 Test parçasının akma mukavemeti değeri ve altındaki akma mukavemeti değerlerine sahip malzemeleri kapsar. (Covers equal or lower specified yield strength steels of the same group.) EN AW-6082
Ana Malzeme Kalınlığı / Parent Material Thickness	t:8 mm;(For FW; 16 ≥ t ≥ 3)
Kaynak Metali Kalınlığı / Weld Material Thickness	-
Kaynak Boğaz Yüksekliği / Throat Thickness	a:5 için 7.5 ≥ a ≥ 3.75
Tek veya Çoklu Paso / Single Run / Multi Run	Çok Pasolu (Multi run)
Boru Dış Çapı / Outside Pipe Diameter (mm)	N/A
Dolgu Metali Tanımlaması / Filler Metal Design.	EN ISO 18273 S AL 4043A (AISI5A)
Üretici Tanımlaması / Filler Material Make	AS MIG AISi5
Dolgu Metali Ölçüsü / Filler Material Size	Ø 1.2 mm
Koruma Örtüsü/Gazı Tanımlaması /	EN ISO 14175- I1 (%100Ar)
Form Gazı / Designation of Backing Gas	N/A
Akım Tipi / Type of Welding Current and Polarity	AC
Malzeme Geçiş Modu / Mode of Metal Transfer	Short Arc
Isı Girdisi / Heat Input	1.21 kJ/mm
Kaynak Pozisyonu / Welding Positions	PG, J-L045 Hariç Bütün Kaynak Pozisyonları (All positions except for PG, and J-L045)
Ön Isıtma / Preheat	N/A
Pasolararası Sıcaklık / Interpass Temperature	100 C
Kaynak Sonrası Isıl İşlem ve / veya Yaşlandırma Post-Weld Heat Treatment and / or Ageing	N/A
Diğer Bilgiler / Other Information	Koruyucu gaz için verilen vasıflandırma TS EN ISO 14175 ' e göre gazın sembolü ile sınırlıdır. Bununla birlikte CO ₂ muhtevası prosedür deneyini vasıflandırmada kullanılanı %10 aşmamalıdır. (The Qualification given to the shielding gas is restricted to the symbol of the gas acc. to EN 14174. However the content of CO ₂ shall not exceed %10 of that used to qualify the procedure test)
Kaynak ağzının hazırlanması Method of prep. and cleaning	Taşlama Grinding
Arkadan yarma yöntemi Method of Back Gauging	N/A

MUAYENE SONUÇLARI - TEST RESULTS

Test Parça No Test Piece No	:WPQR-01	Ana Malzeme Base material	1	2	
Birleştirme Tipi Joint Type	<input type="checkbox"/> Arkalık - Altlık Backing strip <input type="checkbox"/> Kalıcı Permanent <input type="checkbox"/> Evet Yes <input checked="" type="checkbox"/> Hayır No <input type="checkbox"/> Arkadan Yarmalı Back gouging or chipping	Sınıf Grade	EN AW-6082	EN AW-6082	
<input type="checkbox"/> Alın / Butt		Standart veya şartname Standart or specification	EN- 573-3	EN- 573-3	
<input type="checkbox"/> Boru / Tubes		Döküm No Heat No	1069	1069	
<input checked="" type="checkbox"/> Plaka / Plates		Grup / alt grup Group / Subgroup	TS CEN ISO 15608 (23.1)	TS CEN ISO 15608 (23.1)	
<input type="checkbox"/> T / Tee		Kalınlık (mm) Thickness	8	8	
<input type="checkbox"/> Branşman / Branch		Diş Çap (mm) Outside diameter	--	--	
<input type="checkbox"/> Tam Nüfuziyet / Full Penetration					
<input type="checkbox"/> Köşe / Fillet					
Birleştirme Dizaynı / Joint design					
Kaynak Paso Dizilimi / Welding sequences					
Paso numarası / pass number	PASS-1 -2				
Pozisyon / position	PB				
Yöntem/ Mekanizasyon derecesi* / process, d* of	131 PM				
Transfer Modu / transfert mode	Short				
Kaynakçı İsmi / welder's name	Nuri Tokmak				
Dolgu Malzemesi Filler material	İmalatçı / manufacturer	Askaynak			
	Ticari ismi / trade mark	AS MIG AISi5			
Toz Flux	Standart gösterimi / Std. Designation	EN ISO 18273 S AL 4043A (AISi5A)			
	Çap / diameter (mm)	Ø 1.2			
Koruma Gazı Shielding gas	İmalatçı / manufacturer	-			
	Ticari ismi / trade mark	-			
Kapak Face	Standart gösterimi / Std. Designation	-			
	Tip veya kompozisyonu / type	%100Ar			
Kök Root	Standart gösterimi / Std. Designation	EN 14175 : I1			
	Akış hızı / flow rate (l/min)	13-14			
Plazma Gazı Plasma gas	Tip veya kompozisyonu / type	-			
	Standart gösterimi / Std. Designation	-			
Akım Tipi / type of current	Akış hızı / flow rate (l/min)	-			
	(~, =, pulse)	AC			
Tungsten elektrod / tungsten electrode	(type & Ø)	-			
Elektrod kutbu / electrode polarity		-			
Akım I / current (A)		195			
Voltaj U / voltage (V)		22			
Kaynak Hızı / welding speed (cm/dak.)		17			
Isı girdisi / heat input (k.U.1.10 ⁻³ / V) (kJ/mm)		1.21			
Pasolararası sıcaklık / interpass temperature (°C)		100			
Kaynak ekipmanı / welding equipment	gedik				
Önisi / preheat	: <input type="checkbox"/> Evet/yes <input checked="" type="checkbox"/> Hayır/no	Sıcaklık/temp. : -C°			
Kaynak sonrası ısı / postheat	: <input type="checkbox"/> Evet/yes <input checked="" type="checkbox"/> Hayır/no	Sıcaklık/temp. : -C°	Bekletme/tutma süresi/holding time : - C°		
Kaynak sonrası ısı işlemi / PWHT	: <input type="checkbox"/> Evet/yes <input checked="" type="checkbox"/> Hayır/no	Tutma sıcaklığı / holding temp. : - C°			
Isıtma hızı / heat. Rate	: - °C/n Bekletme süresi/hold time : - °C/h	Sogutma hızı /cooling rate : - °C/h			
Diğer bilgiler / Other informations					
*Mekanizasyon derecesi : M = manuel/manual , A=otomatik/auto, TM = Tam mekanize/fully mechanized , PM = kısmi mekanize/ partly mechanized					
FR.165 Y.T: 10.09.2018/R0				Page 1	

MUAYENE SONUÇLARI - TEST RESULTS

1. Tahribatsız Muayeneler / Non destructive tests

	Testi Yapan / Carried out by	Sonuç / Result	Rapor No / Report No
Görsel / VT	Arda Kulabaş	Satisfactory	VT-0221-0224-001(North)
Penetrant / PT	Arda Kulabaş	Satisfactory	PT-0221-0224-001(North)
Manyetik Parçacık / MT	-	-	-
Radyografik / RT	-	-	-
Ultrasonik / UT	-	-	-

2. Çekme Testleri / Tensile tests

Rapor No / Report No :

N/A

NUMUNE TEST PARÇASI NO TEST PIECE NO	KESİT ALAN CROSS S. AREA mm ²	L0 mm	L1 mm	ReH N/mm ²	Rp %0.2 N/mm ²	Rp %0.5 N/mm ²	ReL N/mm ²	Fmax. kN	Rm N/mm ²	Rm/Re	UZAMA ELONG %
Numune No 1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Numune No 2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Numune No 3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Numune No 4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

3. Eğme Testleri / Bend tests

Rapor No / Report No :

N/A

TEST PARÇASI NO TEST PIECE NO	MESNETLER ARASI MESAFE DISTANCE BTW ROLLERS mm	MANDREL ÇAPI DIAMETER OF MANDREL mm	EĞME AÇISI BENDING ANGLE	SONUÇ RESULT
Kenar Eğme (Side Bend) : 01 Test Piece Thickness : 10,00 mm	-	-	-	-
Kenar Eğme (Side Bend) : 02 Test Piece Thickness : 10,00 mm	-	-	-	-
Kenar Eğme (Side Bend) : 03 Test Piece Thickness : 10,00 mm	-	-	-	-
Kenar Eğme (Side Bend) : 04 Test Piece Thickness : 10,00 mm	-	-	-	-

4. Darbe Testleri / Impact tests

Rapor No / Report No :

N/A

TEST PARÇASI NO TEST PIECE NO	ÇENTİK YERLEŞİMİ NOTCH LOCATION	ÇENTİK TİPİ NOTCH TYPE	TEST SICAKLIĞI TEST TEMPERATURE (°C)	TEST SONUCU RESULT (Joule)
01	Kaynak (Weld)	-	-	-
02	Kaynak (Weld)	-	-	-
03	Kaynak (Weld)	-	-	-
01	IEB (Haz)	-	-	-
02	IEB (Haz)	-	-	-
03	IEB (Haz)	-	-	-
01	Malzeme (Material)	-	-	-
02	Malzeme (Material)	-	-	-
03	Malzeme (Material)	-	-	-

NOTLAR

NOTES

FR.165 Y.T: 10.09.2018/R0

MUAYENE SONUÇLARI - TEST RESULTS

4. Sertlik / Hardness

Rapor No / Report No :

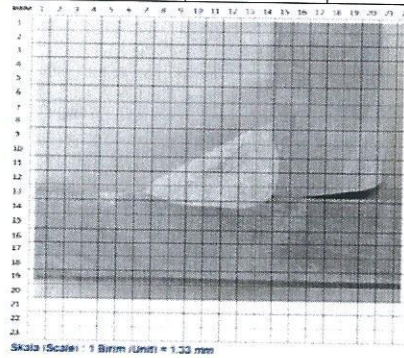
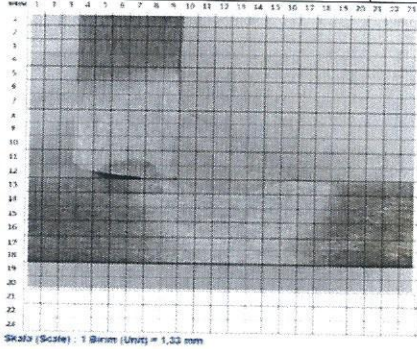
N/A

6. Makroskopik muayene / Macroscopic examination

Rapor No / Report No :

0852.21.1907(QVV)

TEST PARÇASI NO TEST PIECES NO	KONTROL YÖNTEMİ CONTROL METHOD			KAYNAK FORMU WELD RUN AND FORM	KAYNAK NÜFUZYETİ WELD PENETRATION	KAYNAK DEĞERLENDİRME WELD APPRECIATION	SONUÇ RESULT
	GÖRSEL VISUAL	FOTOĞRAF PHOTO					
01	YES	YES		Acc.	Acc.	Acc.	BAŞARILI Satisfactory
02	YES	YES		Acc.	Acc.	Acc.	BAŞARILI Satisfactory



7. Diğer muayene ve Testler / Other examinations and tests :

Ekler / Enclosures references	
<p>Mikro Test Rapor No : 0852.21.1908 (QVV) Gözle Muayene Rapor No : VT-0221-0224-001(North) Makro Test Rapor No : 2660.19.5442(QVV) Sıvı Penetrant Testi Rapor No : PT-0221-0224-001(North) Malzeme Sert. No : Yİ69848 Seykoç alüminyum pWPS No :01</p>	