"Bakım çerçevesinde bojiler, araç çerçeveleri ve eklenti parçaların kaynak dikişlerinin çatlaklara yönelik ve ayrıca hacimlerde ve kaynaklı birleşmelerde yetersiz erime hatalarına yönelik manuel ultrasonik muayene" tekli tutanakta (IR-UT-S-01)

Sipariş / bileşen hakkında bilgiler:

Sipariş numarası:	Araç numarası:	Varsa boji numarası:

Düzenleme / Kaynak planı / Kontrol talimatı:

Kontrol talimatı:	Rev. No.:		Kaynak planı:	Rev. No.:

Dikkat! Bu tutanak, kaynak dikişlerinin test sonuçlarının dokümantasyonu içindir. Ayrıca muayene koşullarını ve muayene edilen kaynak dikişinin bileşene özgü verilerini de belgelemektedir.

Test sistemi / Test cihazları:

Ultrasonik test cihazı:				Tanım No.:
	Sonikasyon konumu:	Ayar aralığı s_B [mm]	Kontrol yüzeyi F_P [mm]	
Test kafası 1:				Tanım No.:
Test kafası 2:				Tanım No.:

Referans muayene bloku / Referans bloku:

Tanımlama Referans muayene bloku / Referans bloku 1:	Tanım No.:
Tanımlama Referans muayene bloku / Referans bloku 2:	Tanım No.:
Tanımlama Referans muayene bloku/Referans bloku 3:	Tanım No.:
Kullanılan ölçüm gereçleri:	Tanım No.:
Kullanılan ölçüm gereçleri:	Tanım No.:

Hassasiyet ayarı: Yöntem: ☐ AVG ☐ DAC (Lütfen işaretleyin)

Test kafası	Ayar reflektörü	Referans bloku	V_J % 80 EY'de	ΔV_{AVG}	ΔV_K	ΔV_T	Muayene başlangıcındaki V_G	Muayene sonundaki V_G	V_B

Ayarlama güçlendirmesi V_J
Düzeltme güçlendirmesi: ΔV_K
Temel güçlendirme: $V_G = V_J + \Delta V_{AVG} + \Delta V_K + \Delta V_T$
İzleme güçlendirmesi:

- AVG Yöntemi: $V_B = V_G + 8dB$
- DAC Yöntemi: $V_B = V_G + 14dB$

AVG diyagramından ek güçlendirme: ΔV_{AVG}
Aktarım düzeltmesi: ΔV_T
dB cinsinden güçlendirme bilgileri

Kaynak dikişiyle ilgili bilgiler:

Dikiş şekli: ☐ **V dikişi:** ☐ **X dikişi:** ☐ **HV dikişi:** ☐ **K dikişi:** ☐ **Köşe dikişi:**

Dikiş hazırlama β [°] ☐ **30°** ☐ **45°**

KD uzunluğu	**[mm]**		**Test bölümü uzunluğu LW**	**[mm]**	
Ana malzeme T1 kalınlığı	**[mm]**		**Ana malzeme T2 kalınlığı**	**[mm]**	
KD yüksekliği Y	**[mm]**				

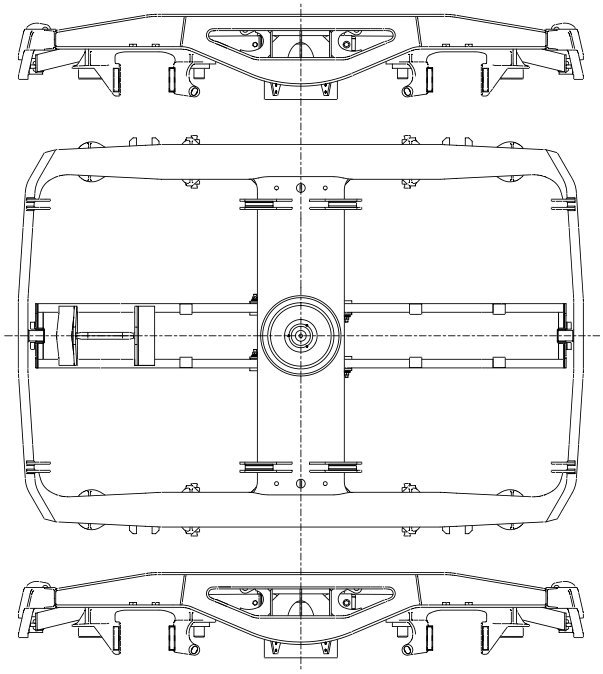
Göstergenin yüksekliğine göre gösterge değerlendirmesi:

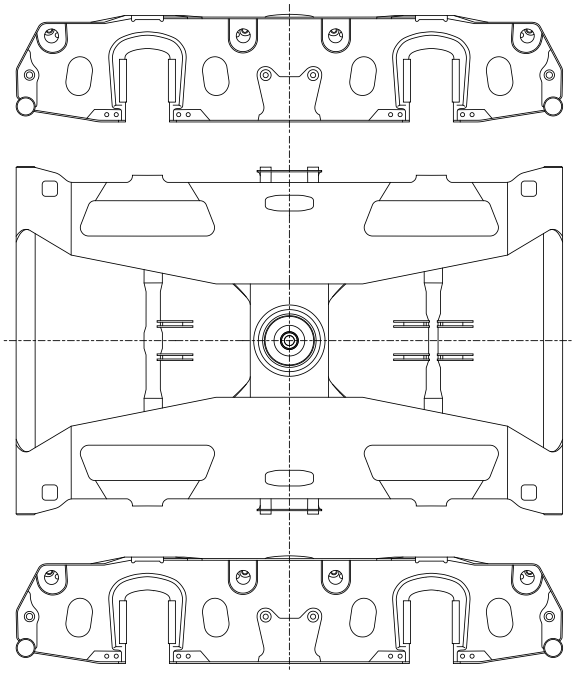
No.	Sonikasyon konumu	No. LW	x_1 [mm]	x_2 [mm]	y [mm]	z [mm]	ΔL (x_2-x_1) [mm]	$\Delta L/T$ [-]	ΔH_U [dB]	yerine getirilmiştir	yerine getirilmemiştir

Göstergenin uzunluğuna göre gösterge değerlendirmesi:

No. LW	LC [mm]	yerine getirilmiştir	yerine getirilmemiştir	No. LW	LC [mm]	yerine getirilmiştir	yerine getirilmemiştir	No. LW	LC [mm]	yerine getirilmiştir	yerine getirilmemiştir

Boyutları kayıt sınırını aşan kontrol hususlarının konumu:





Dikkat: Kullanılmayan gösterimi silin! Kullanılan gösterimi büyütün!

Açıklama: Boji çizimi belirli bir boji tipini temsil etmemektedir. Çizimde, kontrol hususlarının yaklaşık konumu, "Test özelliklerinin değerlendirilmesi" tablosundaki numara belirtilerek işaretlenmelidir.

Açıklamalar / başka önlemler (örn. tamamlayıcı kontrol)

Boyutları kayıt sınırını aşan kontrol hususlarının konumu:

Çizim

☐	Kabul edilemez bulgulu bileşen **bloke edilmiştir** (lütfen işaretleyiniz)	☐	Bileşenin **kullanımına izin verilmiştir**, kabul edilemez bulgu yoktur (lütfen işaretleyiniz)
Açıklamalar / başka önlemler (örn. tamamlayıcı kontrol)			

Atölye:	**Tarih:**	**Denetçi:** **İmza:**	**Denetim gözetmeni:** **İmza:**