

## EXAMINATION OF WELD (ÖLÇÜ KONTROL, KAYNAK BİRLEŞİM VE GÖRSEL MUAYENESİ) (Çizim No)

Date (Tarih) 20.02.2020

Report No (Rapor No)

Isometric No BD1070A-CONP-57-716160BA002 (F.No: V02435) Rev.1A

GV-VT-00100

Project Name (Proje Adı)				PISA	PISA Project Piping (1BD1070A)										
				=		E				Inspection (inceleme)					
Spool No (Parça No)			Weld No (Kavnak No)	Joint (Bağlantı)	Size, mm (Boyut)	Thickness, mm (Kalınlık)	WPS No	rosedür	Welder No (Kaynakçı No)	Dim. & Fit-Up (Ölçü ve Birleşim)		Weld (Kaynak)			
			K K	Joint			No.	)	(Raynangi No)	Found <sup>(1</sup> (Tespit)		s <b>ult<sup>(2)</sup></b> onuç)	Found <sup>(1)</sup> (Tespit)	Result <sup>(2)</sup> (Sonuç)	
S1			1	BW	114,3	2,6	2,6 GV-P2		GMT-863	-		Α	75	Α	
S1			3	BW	114,3	2,6	GV-P	22	GMT-863	-		A	-	Α	
													_		
									1	=					
											-				
	es (Notlar)				IA										
_	ensional Ir Defects (Hat		lçü Kor	ntrolü) EN 13480-4 Gra			4 Grade E	ade B Welding Insp. (Kaynak						I ISO 5817 Level B esult (Sonuç)	
R Porosity (Gözenek		050		UC Undercut (Yanma		nma Oluğu)	Oluğu) HL		High-Low (Birleşim Kaçık	lığı)			Accepted (Kabul)		
R	Crack (Çatla				ıw	Insufficent Weld (Yetersia	z Kaynak)		R Repair (Tamir)						
I	Hole (Delik)	ole (Delik) EW Excessive Weld (Aşırı Kaynak)				nak)	DM	Dimensional Mistake (Ölçü Hatası)			со	CO Cut-Out (Kes)			
•	回数回				Joint Types (Bağlantı Tipleri)										
2											SW : Socket Weld (Soket Kaynağı)				
IN CASE		FW:	Fillet				Reinforc				SOF : Slip on Flange Weld (Flanş Kaynağı)				
Name & Surname (Adı ve Soyadı)				Inspected By (inceleyen)  Hacı Bayram SARIGÖZ				Approved By (Onaylayan)  Mehmer ÖZTÜRK			Reviewed By (Kontrol Eden)				
											Burak ÖZBAKIR-Wood. Plc				
Date (Tarih)				20.02.2020				06,03/2020			06.03.2020				
ignature (imza)			Hy								Leviewed.				

GMT.FRM.10.013

Page (Sayfa): 1/1