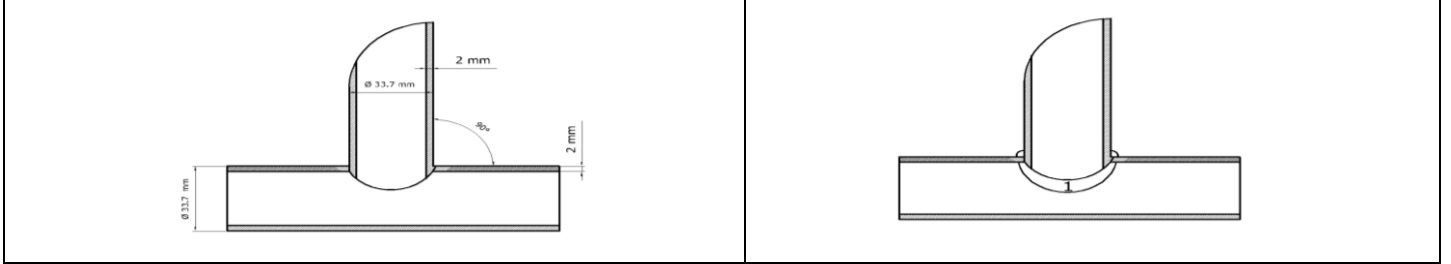


DOKÜMAN NO: S-FRM-MGB-2280 HAZIRLAMA TARİHİ: 17.03.2011 REV TARİHİ / REV NO: 28.08.2019/07	KAYNAK YÖNTEMİ DOĞRULAMA KAYDI (PQR) WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (PQR) acc. to EN ISO 15614-1: 2017+A1:2019		
--	--	---	---

Müşteri Customer	QUANTUM MEKANİK MÜHENDİSLİK MAKİNA TİC. SAN. LTD. ŞTİ. Ahmet Yesevi Mh. BESOB 5 Sk. No: 9/1 Kestel / BURSA	
PQR No / Rev. No	QM-WPQR-02	
Pre-WPS No	QM-preWPS-02	
Seviye Level	2	
TUV AUSTRIA Sila Kalite İş Emri No Sila Kalite Work Order No	2026/MGB-060	
Kaynak Tarihi Date of Welding	7.5.2026	
Kaynakçı Adı Welder's Name	YASİN KESAT	
Kaynak Pozisyonu Welding Position	PB	
	Kaynak Detayları / Weld Details	Onay Kapsamı / Range of Approval
Malzeme(Grup No) Material Specification(Grup No)	TS EN SIO 10028-7 :X2CrNi18-9 (ASTM A 240 A304) TSE CEN ISO/TR 15608 Group 8.1	Group 8-8 Test piece materials in groups 8 qualify steels in the same sub-group and any lower sub-group within the same group.
Kaynak yöntem(ler)i Welding Process(es)	141 - manual	141 - manual
Plaka veya Boru Plate or Pipe	BORU / PIPE	BORU / PIPE
Boru Çapı Pipe Diameter	Ø 33,7 mm	Ø ≥ 16,85 mm
Malzeme Kalınlığı Material Thickness	2 mm	1.4 mm to 4 mm
Kaynak Metali Kalınlığı Weld Metal Thickness	a: 2 mm	1.5 mm to 4 mm
Birleştirme tipi Joint type	FW (Fillet Weld) - Branch	FW (Fillet Weld) - Branch



Weld Preparation Details (sketch) Kaynak Hazırlık Detayları	Kaynak Ağzı / Joint Design	Paso Düzeni / Pass Design
---	----------------------------	---------------------------



Kaynak Parametreleri Welding Parameters								
Akım tipi / Type of Current								
Paso	Kaynak Prosesi	Dolgu Metali Filler Metal		Amper (A)	Voltaj (V)	Akım Türü	Hız (mm/sn)	Isı girdisi (kJ/mm)
Run	Welding Process	Ebat Size	Sınıf Class	Current	Voltage	Polarity	Travel Speed	Heat Input
1	141	Ø 2	W 19 9 L (ER 308 L)	66	10,5	DC-	0,50	0,84

Diğer Bilgiler Related Information			
Dolgu Metali Tanımı / Filler Metal(s) Designation	TS EN ISO 14343-A: W 19 9 L AWS A5.9 : ER308L		Dolgu Metali Markası / Filler Metal Trade Name
Gaz-Flux Tipi / Designation Gas - Flux	EN 14175 : I1	Karışım Mixture %99,9 Ar	Pasolar Arası Temizlik / Interpass Cleaning
Gaz akış debisi / Gas Flow Rate	7 - 9 lt / min		Maksimum paso genişliği / Weaving (max. width of run)
Yardımcılar / Auxiliaries	N/A		Salınım / Oscillation (Ampl.,freq.,etc)
Tungsten Elek Tipi/Ebat / Tungsten Elec. Type-size	ISO 6848 : EWth -20 / Ø2.4		Darbeli kaynak detayları / Pulse welding details
Arkadan Yarma Yöntemi / Details of Back Gouging	N/A		İş parçasına uzaklık / Distance contact tube/work piece
Ön ısıtma / Preheat Temp.	min. 10° C		Tandemler arası Mesafe / Distance between wires
Pasolararası Sıcaklık / Interpass Temp.	N/A		Torç Açısı / Torch angle
Kaynak Sonrası ısıtma işlemi / Post Weld Heat Treatment	N/A		Isıtma ve soğutma Derecesi / Heating and Cooling Rates

DOKÜMAN NO: S-FRM-MGB-2280 HAZIRLAMA TARİHİ: 17.03.2011 REV TARİHİ / REV NO: 28.08.2019/07	KAYNAK YÖNTEMİ DOĞRULAMA KAYDI (PQR) WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (PQR) acc. to EN ISO 15614-1: 2017+A1:2019		
--	--	---	---

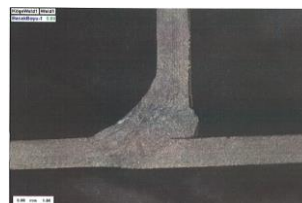
Mekanik ve Tahratsız Test Bilgileri Mechanical and Non-destructive Test Related Information	
Laboratuvar Test Laboratory Test Tarihi Date of Tests Test Operatörü Test Operator Lab İş No Lab. Job No	TÜVAUSTRIA SİLA KALİTE TAHRİBATI TEST LABORATUVARI 01.06.2026 RIDVAN TAŞDEMİR 2026/LAB01-690

HASARSIZ MUAYENE NON DESTRUCTIVE EXAMINATION				
	Test Standardı Test Standard	Kabul Standardı Acceptance Standard	Sonuç Result	Test Rapor No Test Report No
Görsel Muayene Visual Inspection	TS EN ISO 17637	TS EN ISO 5817 CLASS B	KABUL/ACCEPTED	05.26.MGB.VT-063
Radyografik Muayene Radiographic Examination	TS EN ISO 17636	TS EN ISO 10675-1 CLASS 1	N/A	N/A
Penetrant Testi Penetrant Inspection	TS EN ISO 3452-1	TS EN ISO 23277 CLASS 2X	KABUL/ACCEPTED	05.26-MGB-PT-037
Manyetik Test Magnetic Inspection	TS EN ISO 17638	TS EN ISO 23278 CLASS 2X	N/A	N/A
Ultrasonik Test Ultrasonic Inspection	TS EN ISO 17640	TS EN ISO 11666 CLASS 2	N/A	N/A
Kaynak Sonrası Isıl İşlem Post Weld Heat Treatment	N/A	N/A	N/A	N/A
Çekme Testi Tensile Test	Standart / Standard or Code		Sonuç / Result	Test Rapor No / Test Report No
Çentik Darbe Testi Charpy Impact Test	TS EN ISO 4136:2012		N/A	N/A
Eğme Testi Bending Test	TS EN 9016		N/A	N/A
Sertlik Analizi Hardness Analysis	TS EN 5173		N/A	N/A
Makro/Mikro Testi Macro/Micro Test	TS EN 9015-1		N/A	N/A
	TS EN ISO 17639		KABUL/ACCEPTED	2026/01-MAC-200

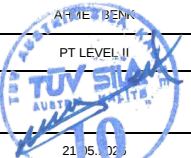
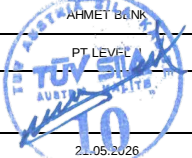
MEKANİK TESTLER MECHANICAL TESTS							
Çekme Testi Tensile Tests	Numune No Specimen No	Numune Kesit Alanı Cross Section Area mm ²	Akma Dayanımı Yield Strength ReH, N/mm ²	Çekme Dayanımı Tensile Strength Rm, N/mm ²	Uzama Elongation %	Kopma Yeri Fracture Location	Sonuç Result
	-	-	-	-	-	-	-
Eğme Testi Bend Tests	Numune No Specimen No	Test Tipi Test Type	Mandrel Çapı Mandrel Diameter, mm	Mesafe Dist. Between Rollers, mm	Bükme Açısı Bending Angle	Sonuç Result	
	-	-	-	-	-	-	
	-	-	-	-	-	-	
	-	-	-	-	-	-	

Çentik Darbe Testi Charpy Impact Tests	Çentik Tipi / Notch Type:	-	Numune Ebadı / Specimen Dimension (mm)	-	Gereklikler / Requirements (J/°C): Ortalama Değer	-
	Numune No Specimen No	Test Yeri Test Location	Test Sıcaklığı Test Temperature °C	Darbe Tokluğu Impact Toughness, J/cm ²	Test Sonucu Result, J	Sonuç Result
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-

Sertlik Testi Hardness Tests	Ölçüm yerleri Test Locations (Sketch)					
	-					
	Test Yeri Location	min	unit	max	unit	NOT Note :
	Ana metal / Base Metal (1)	-	HV	-	HV	Hardness Test Report
	HAZ (1)	-	HV	-	HV	
	Kaynak metal / Weld metal	-	HV	-	HV	Sertlik testi raporuna bakınız
Ana metal / Base Metal (2)	-	HV	-	HV		
HAZ (2)	-	HV	-	HV		

Makro İnceleme Macro Examination	Kontrol Metodu Control Method		Note:
	Görsel ve Fotoğraf / Visual and photo	KABUL EDİLEBİLİR/ ACCEPTABLE	Magnification / Büyütme Oranı
	Kaynak sırası ve formu / Weld run and form	KABUL EDİLEBİLİR/ ACCEPTABLE	Macro/Micro Examination Test Report-Makro/Mikro İnceleme Test Raporuna bakınız.
	Kaynak nüfuziyet / Weld penetration	KABUL EDİLEBİLİR/ ACCEPTABLE	
	Kaynak görünümü / Weld appreciation	KABUL EDİLEBİLİR/ ACCEPTABLE	
	 		Rapor No Report No 2026/01-MAC-200

ADI Name TARİH Date İMZA Sign	Hazırlayan ve Gözden Geçiren Prepared by	Onay Approved by
	RAMAZAN AYDEMİR 1.6.2026	SERCAN KESER 1.6.2026
		

DOKÜMAN NO: S-FRM-PT-0110 HAZIRLAMA TARİHİ: 2012 REV TARİHİ / REV NO: 09.11.2022/13		SIVI PENETRANT TEST RAPORU LIQUID PENETRANT EXAMINATION REPORT												
GENEL / GENERAL	MÜŞTERİ CUSTOMER	İŞ ADI JOB NAME		RESİM NO REFERENCE DWG NO	TUV AUSTRIA SILA KALİTE İŞ EMRİ NO JOB ORDER NO	MÜŞTERİ İŞ EMRİ NO CUST. JOB ORDER NO		RAPOR NO REPORT NO		SAYFA NO SHEET NO				
	QUANTUM	WPQR		N/A	2026/ND-111	2026/MGB-060		05.26.MGB-PT-037		1 of 1				
	EKİPMAN/ HAT NO EQUIPMENT / LINE NO	MUAYENE PROSEDÜRÜ INSPECTION PROCEDURE			TEST STANDARDI-MUAYENE SINIFI TEST SPECIFICATION - INSPECTION CLASS			DEĞERLENDİRME STANDARDI - KABUL SEVİYESİ EVALUATION SPECIFICATION - ACCEPTANCE LEVEL						
	N/A	S-PRO-PT-0282			TS EN ISO 3452-1			TS EN ISO 23277 2X						
	MALZEME TİPİ MATERIAL TYPE	MUAYENE KAPSAMI INSPECTION SCOPE			TEST YERİ TEST PLACE			TEST TARİHİ TEST DATE						
	X2CrNi18-9 (TP 304L)	%100 KAYNAK + HAZ			TUV AUSTRIA SILA KALİTE			21.05.2026						
Malzeme, sözleşmede belirtilen malzeme ile aynı özelliktedir Material that will be inspected has the same properties declared on the contract				☒		Muayene edilecek malzemede ve çalışma alanında anormallik yoktur No abnormality neither on the material inspected nor in the workshop				☒				
MALZEME / MATERIAL	KAYNAK YAPILIŞ TARİHİ WELD MANUFACTURING DATE	7.05.2026	KAYNAK BEKLEME SÜRESİ WELD WAITING TIME	Min. 24 Saat	YÜZEY SICAKLIĞI SURFACE TEMPERATURE				22°					
	KAYNAK YÖNTEMİ WELDING PROCESS	ÖZLÜ TEL FCAW(136)	-	ELEKTRİK ARK SMAW (111)	-	TOZ ALTI SAW(121)	-	MIG-MAG GMAW(131-135)	-	TIG GTAW(141)	✓	DİĞERLERİ OTHERS	-	
	KAYNAK AĞZI DİZAYNI JOINT DESIGN	V	-	X	-	K	-	J	-	FW	✓	DİĞERLERİ OTHERS	-	
	YÜZEY DURUMU SURFACE CONDITION	KAYNAK SONRASI AFTER WELDING		✓	İŞLENMİŞ MACHINED	-	TAŞLANMIŞ GROUND	-	DÖVME FORGED	-	DİĞERLERİ OTHERS	-		
	KONTROL AŞAMASI INSPECTION STAGE	DÖKÜM CASTING		-	HADDELENMİŞ ROLLED	-	YUMUŞAK GEÇİŞLİ SMOOTH	-	METAL DIŞI NONMETALLIC		-	-		
		HAZIRLANMIŞ KENAR PREPARED EDGE		-	İLK PASO SONRASI AFTER 1st LAYER		-	KAYNAK SONRASI AFTER WELDING		✓	-			
MUAYENE BİLGİLERİ INSPECTION INFORMATION	UYGULAMA APPLICATION	MUAYENE SİSTEMİ INSPECTION SYSTEM		TİP II METOT C FORM e		UYGULAMA YÖNTEMİ APPLICATION PROCESS	FİRÇA İLE BRUSHING	-	PÜSKÜRTME SPREYING	✓	DALDIRMA IMMERSING	-		
	MUAYENE ORTAMI (MARKA / DOLUMLU NO) TESTING ENVIRONMENT (BRAND / FILLING NO)	ÖN TEMİZLEYİCİ PRE CLEANER		PENETRANT BOYA DYE PENETRANT		EMÜLSİYON YAPICI EMULSIFIER		ARA TEMİZLEYİCİ REMOVER		GELİŞTİRİCİ DEVELOPER				
	MEKANİK MECHANICAL	MR 85		MR 311R		-		MR 85		MR 70				
		NÜFUZİYET SÜRESİ PENETRATION TIME		EMÜLSİYON SÜRESİ EMULSION TIME		KURUTMA SÜRESİ DRYING TIME		GELİŞTİRİCİ SÜRESİ DEVELOPER TIME		SON TEMİZLİK FINAL CLEANING				
		15 dk.		-		5 dk.		15 dk.		-				
		UV IŞIK ŞİDDETİ UV LIGHT INTENSITY (W/m²)		-		İNCELEME ŞARTLARI EXAMINATION CONDITIONS		785 lx		IŞIK KAYNAĞI SERİ NO LIGHT SOURCE SERIAL NO		MT.010.121		
SÜREKSİZLİĞİN YERİ İÇİN KODLAMA CODING FOR DISCONTINUITIES		BM	ANAMETAL BASE METAL	HAZ	İSİDAN ETKİLENEN BÖLGE HEAD AFFECTED ZONE		DEĞERLENDİRME KODLARI EVALUATION CODES							
		W	KAYNAK WELD	B	KAYNAK AĞZI BEVEL		A	KABUL ACCEPTED		R	RET REJECTED			
SIRA NO ITEM NO	PARÇA ADI / NO ITEM NAME / NUMBER	KAYNAK NO WELD NO	KAYNAKÇI NO WELDER NO	MALZEME ÖLÇÜLERİ MATERIAL DIMANSIONS			DEĞERLENDİRME EVALUATION				KONTROL METRAJ / ALANI TOTAL TESTED LENGTH (cm) / AREA (cm²)			
				ÇAP DIAMETER	KALINLIK THICKNESS	UZUNLUK LENGHT	HATA YERİ DEFECT LOCATION	HATA BOYUTU DEFECT SIZE	HATA TANIMI DEFECT DEFINITION	SONUÇ RESULTS				
							KABUL ACCEPTED	RET REJECTED						
1	QM-WPQR-02	-	YASIN KESAT	33,7	2mm	-	-	-	-	A	-	-		
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
AÇIKLAMALAR / REMARKS							TOPLAM KONTROL METRAJ mm TOTAL INSPECTION LENGTH METERS (mm)							
TUV AUSTRIA SILA KALİTE ONAYI TUV AUSTRIA SILA KALİTE APPROVAL													MÜŞTERİ CUSTOMER	
İŞİ YAPAN OPERATED BY	AHMET BENK				KONTROL EDEN CONTROLLED BY				AHMET BENK					
SEVİYE LEVEL	PT LEVEL II				SEVİYE LEVEL				PT LEVEL II					
İMZA SIGNATURE					İMZA SIGNATURE									
TARİH DATE	21.05.2026				TARİH DATE				21.05.2026				TARİH / DATE :	
(*) KULLANILMAYAN BİLGİ ALANINI "-" İLE İŞARETLEYİN / RECORD "-" WHERE REQUESTED INFO IS NOT APPLICABLE														



TÜRK AKREDİTASYON KURUMU
TURKISH ACCREDITATION AGENCY
tarafından akredite edilmiştir
accredited this company

TÜV **SILA**
AUSTRIA KALİTE

**TUV AUSTRIA SILA KALİTE KONTROL MUAYENE GÖZETİM VE
DENETİM HİZMETLERİ SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
TAHRİBATLI TEST LABORATUVARI
ALAATTİNBEY MAH. 637. SOKAK NOKTA İŞ MERKEZİ
NO:5/B NİL-TİM NİLÜFER / BURSA**

AB-0720-T
2026/01-690
06.26

Müşteri Adı & Adresi Customer Name & Address	QUANTUM MEKANİK
Test Yeri & Adresi Test Location & Address	Tuv Austria Sila Kalite / Alaaddinbey, 637. Sk. No:5/B, 16120 Nilüfer/Bursa
İş Emri Numarası Work Order Number	2026/LAB01-690
Numunenin Adı ve Tanımı ^b Name and Description Of Sample	QM-WPQR-02
Numunenin Kabul Tarihi Acceptance Date Of Sample	20.05.2026
Testin Yapıldığı Tarih Date of Test	MAC:01.06.2026
Raporun Toplam Sayfa Sayısı Total Number of Pages of the Report	3
Rapor İçeriği Report Content	2026/01-MAC-200
Açıklamalar Remarks	2026/MGB-060

Deney Laboratuvarı olarak faaliyet gösteren TUV AUSTRIA SILA KALİTE KONTROL MUAYENE, GÖZETİM VE DENETİM HİZMETLERİ SAN. TİC. LTD. ŞTİ., TÜRKAK'tan AB-0720-T No'lu akreditasyon numarası ile TS EN ISO IEC 17025 Standardı'na göre akredite olmuştur.
TUV AUSTRIA SILA KALİTE KONTROL MUAYENE, GÖZETİM VE DENETİM HİZMETLERİ SAN. TİC. LTD. ŞTİ. working as a test laboratory, is accredited with AB-0720-T accreditation code by TÜRKAK according to TS EN ISO IEC 17025 Standard.

Türk Akreditasyon Kurumu (TÜRKAK) deney raporlarının tanınması konusunda Avrupa Akreditasyon Birliği (EA) ile Çok Taraflı Anlaşma ve Uluslararası Laboratuvar Akreditasyon Birliği (ILAC) ile karşılıklı tanıma anlaşması imzalamıştır.
The Turkish Accreditation Agency (TURKAK) is a signatory to the European co-operation for the Accreditation (EA) Multilateral Agreement (MLA) and to the International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) Mutual Recognition Arrangement (MRA) for the recognition of test reports.

Deney ve / veya ölçüm sonuçları, genişletilmiş ölçüm belirsizlikleri (olması halinde) ve deney metotları bu sertifikanın tamamlayıcı kısmı olan takip eden sayfalarda verilmiştir.
The testing and/or measurement results, the uncertainties (if applicable) with confidence probability and test methods are given on the following pages which are part of this report.



Tarih
Date

01.06.2026

Testi Yapan
Tested By

Deney Sorumlusu
Test Responsible

RİDYAN TAŞDEMİR

Onaylayan
Approved By

Laboratuvar Mühendisi
Laboratory Engineer

ÖMER FARUK KAYA

Bu rapor, TUV AUSTRIA SILA KALİTE Tahrifatlı Test Laboratuvarı'nın yazılı izni olmadan kısmen ya da tamamen kopyalanıp, çoğaltılamaz.
Imzasız ve mührsüz raporlar geçersizdir.

This report shall not be reproduced other than in full except with the permission of the laboratory. Test reports without signature and seal are invalid.

Bu rapor da belirtilen numuneye ait testlerde, test yeri Tuv Austria Sila Kalite olmayan raporların yanına "d" işareti" koyulacaktır.
If test location is not Tuv Austria Sila Kalite, "d" mark will be put on the test report no for this sample.

Bu raporda belirtilen testlerde rapor içeriği yanında "a" olan testler akreditasyon kapsamı dışındadır.
If report content with mark will be "a" it's not accreditation scope

"b" ile işaretli olan bilgiler müşteri tarafından beyan edilmiştir.
Information denoted by "b" is declared by customer.

Tv Austria Sıla Kalite Kontrol, Muayene Gözetim ve
Denetim Hizmetleri San. Tic. Ltd. Ŗti.

Makro Deney Sonuçları
Macro Test Results

AB-0720-T

2026/01-690

06.26

Test No 2026/01-MAC-200 İş Emri No 2026/LAB01-690
Test No Work Order Number

1. Numuneye İlişkin Bilgiler
1. Information About The Sample

Ana Malzeme ^b Base Material	X2CrNi18-9 (TP 304L)	Mamul Biçimi ^b Form of Product	DİĞER
Kaynak Yöntemi ^b Welding Process	141	Kaynak Tipi ^b Welding Type	FW (BRANCH)
PQR/WPS NO ^b PQR/WPS NO	N/A	Isıl İşlem ^b Heat Treatment	N/A
Çap / Et Kalınlığı / Ebatlar ^b Diam / Thickness / Dim.	2 mm	Numune Sayısı ^b Number Of Samples	1
Numune Tanımı ^b Sample Identification	QM-WPQR-02	Numune No ^b Sample Number	N/A
Sarf Malzemesi ^b Consumables	N/A	Kaynakçı Adı ^b Welder Name	YASİN KESAT

Açıklama

Remarks

^b ile işaretli olan bilgiler müşteri tarafından beyan edilmiştir. Test numunelerinin müşteri tarafından hazırlanması halinde, test sonucunu etkileyecek bilgiler laboratuvara verilmelidir. Eğer müşteri bilgilendirmeyi yapmaz ise, laboratuvar ve müşteri arasındaki bilgilendirme eksikliğinden kaynaklı test sonuçlarındaki oluşacak sapmadan tamamiyle müşteri sorumludur.Uygunluk değerlendirmesinde ILAC G8 kılavuzu esas alınmıştır.

Information denoted by "b" is declared by customer. In case the test specimens are prepared/ manufactured by the client, the client is fully responsible to inform the laboratory regarding the data's which might have an impact on the test results. If client fails to inform, client will be fully responsible regarding the deviation at the test results due to the lack of information transfer between the laboratory and the client.Conformity assesment was applied according to ILAC G8 rule guide.

2. Testle İlgili Bilgiler
2. Information About The Test

Test Tarihi Date Of Test	01.06.2026	Test Amacı Purpose Of Test	WPQR
Test Standardı Test Standardı	TS EN ISO 17639	Test Prosedür No Test Procedure Num.	S-PRO-LAB-0130 Rev04 (03.09.2019)
Test Sıcaklığı (°C) Test Temperature (°C)	21°C	Test Gözlemcisi Witnessed By	N/A
Test Cihazı Seri No Test Instrument SN	Struers/Welding Expert 5 / 1740762378		

3. Çevre Şartları
3. Environmental Conditions

Sıcaklık (°C) Ambient Temperature (°C)	21°C	Bağıl Nem (%) Relative Humidity (%)	45%
---	------	--	-----

4. Test Sonuçları
4. Test Results

Gösterim Designation	EN ISO 17639:2022- A - E- ADLER
Test Parçası Adı, No. Test Piece Name, Number	QM-WPQR-02
Test Bölgesi Test Area	KAYNAK/WELD
Dağlama Etching	ADLER
Dağlama Metodu Etching Method	YÜZEY DAĞLAMASI / SURFACE ETCHING
Büyütme Magnification	43,1x

* Sonuçlar yalnızca testleri yapılan numune ile ilgilidir. Malzeme yapıları benzer bile olsa, bu sonuçlar başka bir numune için kullanılamaz.

* These results are just for the analysed sample. Even the materials are so similiar, these results can not be used for another material.

Testi yapılan numune için uygunluk değerlendirme standardı:
Conformity assesment standard for the tested sample:

Testi yapılan numune için uygunluk değerlendirme sonucu:
Decision rule for just for the analysed sample

TOLERANS İÇİ ☐
INSIDE OF TOLERANCE

TOLERANS DIŞI ☐
OUT OF TOLERANCE

Ölçüm Belirsizliği:

Measurement Uncertainty

Beyan edilen genişletilmiş ölçüm belirsizliği normal dağılım için yaklaşık %95 kapsama tekabül eden k=2 kapsam faktörü ile çarpılmış standart ölçüm belirsizliğidir.

The reported expanded uncertainty of measurement is stated as the standart uncertainty of measurement multiplied by the coverage factor k=2 which for a normal distribution corresponds to a coverage probability of approximately %95

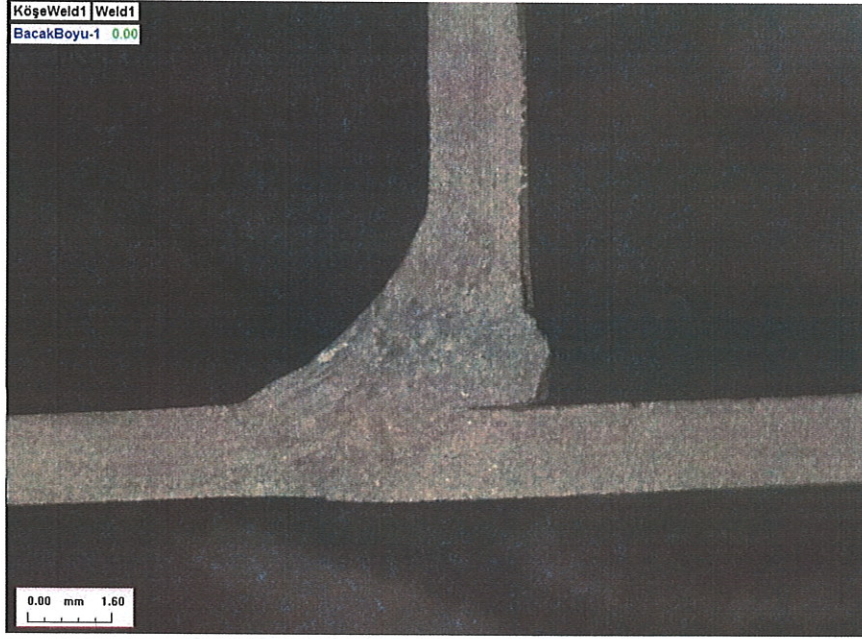
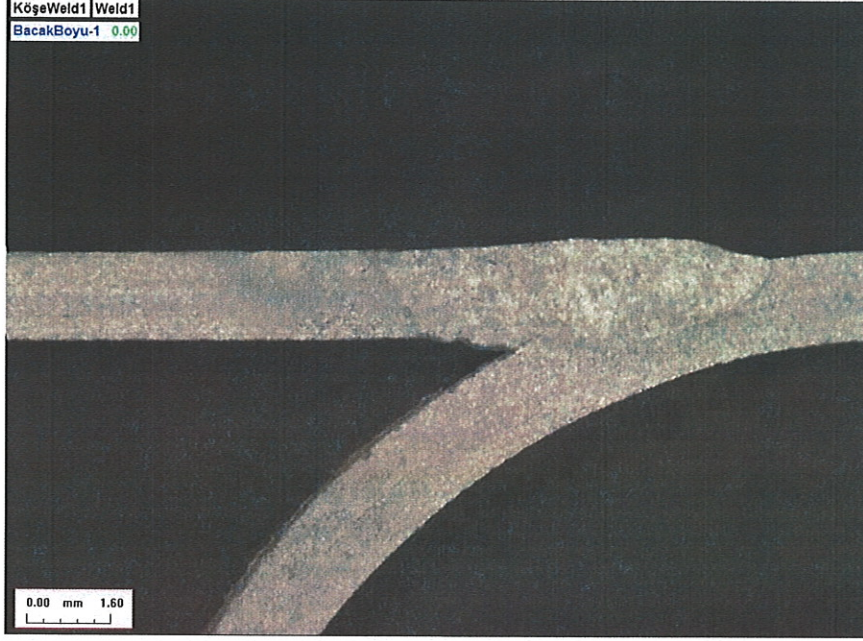
Tarih Date	Testi Yapan Tested By	Onaylayan Approved By
01.06.2026	Deney Sorumlusu Test Responsible RİDVAN TAŞDEMİR	Laboratuvar Mühendisi Laboratory Engineer OMER FARUK KAYA

Makro Deney Sonuçları
Macro Test Results

AB-0720-T

2026/01-690

06.26



Tarih Date	Testi Yapan Tested By	Onaylayan Approved By
01.06.2026	Deney Sorumlusu Test Responsible RİDVAN TAŞDEMİR	Laboratuvar Mühendisi Laboratory Engineer ÖMER FARUK KAYA