GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ

MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU

MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

Customer	ege				Muayene Prose nspection Proce		P-101-00	4		Sayta N Page No		1				
Proje Adı Project Name	asfasfasf				Muayene Kaps nspection Scope		%100			Rapor N		2019	101621			
Test Yeri Inspection Place	istar	istanbul			Resim No Drawing No		-			Rapor T Report D	arihi	2131231				
Muayene Standart				Y	Yüzey Durumu Surface Condition		-			İ ş Emri l Job Orde	No	124124124				
Değerlen. Standartı Evalution Standart TS EN ISO 2327			B Class B	Muay		ayene Aşaması ge Of Examination		-		Teklif No Offer No		123123123				
			Ekipn	nan Bilgi	ileri/Equipme	ent Infor	mations									
Kutup Mesafesi,m	m 13			Muayene	_	KAYN	IAK+HAZ		Yüzey Sı			e	elinle gir			
Pole Distance Cihaz	evet		Examine Akım T		i		_			Surface Temperature Muayene Bölgesindeki						
Equipment MP Taşıyıcı Ortam hayır					ype e/lşık Şiddeti	1200 Lux			Alan Şiddeti, kA/m Gaus Field Strength			3				
MP Carrier Medium Mıknatıslama Tekı					Ortamı	muzwone			Yüzey			ta				
Wag. Tech. UV Isik Siddeti			Test M		um Giderimi	Contractor			Surface Condition Işık Cihaz Tanımı							
UV Light Intensity 15			Demag Isil İşle		tization	miknatis					ight Equip. arih/No					
Distance Of Light	22		Heat Trea		tment	asdas	das	Lifting Te	st Date/	Number	10.02.2019 / LT1902-05					
9								ksizliğin '	Yeri/Loca	ation Of	Discountity	/				
1	;;;		J.				BM			Ana Metal /Base Metal						
Alın Kaynağı Butt Weld			Köşe kaynağı		-		AZ	ıdan Etkilenen Bölge / Heat Affected Zone								
			,	Fillet Weld		V				Kaynak						
Standart Sapmala	-						,		Kaynal	k Ağzı /	Bevel					
Standart Deviations		Stan	ndart Sapm	na Yoktur												
Muayene Tarihleri Inspections Date		Star	ndart Sapn	ma Yoktur												
Açıklamar ve Ekle ı Descriptions and At																
			B.A	unuana C	I (/		-14									
			IVI	uayene 30	onuçları /Inspe	ction Resi	all.									
	Kaynak / Pare	-	Kontr	ol Uzun.	Kaynak	c Yön.	Kalınl	ık (mm)	Çap (n		Hata Tip		Hatanın '		Son	_
	Kaynak / Pare Weld / Piece	-	Kontr			c Yön.	Kalınl	ık (mm) ckness	Çap (n Diame	eter	Hata Tip Defect Typ		Hatanın ' Defect L		Son Res	_
Serial No	_	-	Kontr Test	ol Uzun.	Kaynak Welding	c Yön.	Kalınlı		Diame	eter	Defect Typ	pe	Defect L			_
Serial No 1 1	Weld / Piece	-	Kontr Test	ol Uzun.	Kaynak Welding	c Yön.	Kalınlı Thio		Diame 5	eter	Defect Typ	7	Defect L			sult -
1 1 2 8	Weld / Piece	-	Kontr Test 2	ol Uzun.	Kaynak Welding 3	c Yön.	Kalınlı Thio		5 12	eter	Defect Typ 6	7	Defect L			sult +
1 1 2 8 3 1!	Weld / Piece	-	Kontr Test 2 9	ol Uzun.	Kaynal Welding 3 10 17	c Yön.	Kalınl This 4 11 18		5 12 19	eter	Defect Typ 6 13	7 14 21	Defect L			sult -
2 8 3 1! 4 2:	Weld / Piece	-	Kontr Test 2 9 16 23	ol Uzun.		c Yön.	Kalınl Thia 4 11 18 25		5 12 19 26	eter	Defect Typ 6 13 20 27	7 14 21 28	Defect L			* V
1 1 2 8 3 1! 4 2:	Weld / Piece	-	Kontr Test 2 9 16 23	ol Uzun.		c Yön.	Kalınl Thia 4 11 18 25		5 12 19 26	eter	Defect Typ 6 13 20 27	7 14 21 28	Defect L			v v
1 1 2 8 3 1! 4 2:	Weld / Piece	-	Kontr Test 2 9 16 23	ol Uzun.		c Yön.	Kalınl Thia 4 11 18 25		5 12 19 26	eter	Defect Typ 6 13 20 27	7 14 21 28	Defect L			v v
1 1 2 8 3 1! 4 2:	Weld / Piece	-	Kontr Test 2 9 16 23	ol Uzun.		c Yön.	Kalınl Thia 4 11 18 25		5 12 19 26	eter	Defect Typ 6 13 20 27	7 14 21 28	Defect L			v v
1 1 2 8 3 1! 4 2:	Weld / Piece	-	Kontr Test 2 9 16 23	ol Uzun.		c Yön.	Kalınl Thia 4 11 18 25		5 12 19 26	eter	Defect Typ 6 13 20 27	7 14 21 28	Defect L			sult
1 1 2 8 3 1! 4 2:	Weld / Piece	-	Kontr Test 2 9 16 23	ol Uzun.		c Yön.	Kalınl Thia 4 11 18 25		5 12 19 26	eter	Defect Typ 6 13 20 27	7 14 21 28	Defect L			sult
1 1 2 8 3 1! 4 2; 5 2!	Weld / Piece	-	Kontr Test 2 9 16 23	ol Uzun.		c Yön.	Kalınl Thia 4 11 18 25		5 12 19 26	eter	Defect Typ 6 13 20 27	7 14 21 28	Defect L			sult
1 1 2 8 3 1! 4 2: 5 2: 5 Personal Information Perso	Weld / Piece	e No	Kontr Test 2 9 16 23	rol Uzun. Length	Kaynak Welding 3 10 17 24 31	Process	Kalınl Thia 4 11 18 25	ckness	5 12 19 26		Defect Typ 6 13 20 27	7	Defect L			v v v v v v v v v v v v v v v v v v v
1 1 2 8 3 1! 4 2: 5 2! Personal Bi	Weld / Piece	e No	Kontr Test 2 9 16 23 30	rol Uzun. Length	Kaynak Welding 3 10 17 24 31	Process	Kalınl	ckness	5 12 19 26		Defect Typ 6 13 20 27 34 //Confirmation	7	Defect L		Res	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v
Personal Infor	Weld / Piece	Op	Kontr Test 2 9 16 23 30	rol Uzun. Length	Kaynak Welding 3 10 17 24 31	Process	Kalınl	ckness	5 12 19 26	Onay	Defect Typ 6 13 20 27 34 //Confirmation	7	Defect L		Res	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v
Personal Bi Personal Infor Adi Soy, Name Surr Seviyo	Weld / Piece	Op Ege	Kontr Test 2 9 16 23 30	rol Uzun. Length	Kaynak Welding 3 10 17 24 31	Process Değerlence	Kalınl	ckness	5 12 19 26	Onay	Defect Typ 6 13 20 27 34 //Confirmation	7	Defect L		Res	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v
Personal Bi Personal Infor Adi Soy Name Surr Seviye Level Tarih	Weld / Piece	Op Ege	Kontr Test 2 9 16 23 30	rol Uzun. Length	Kaynak Welding 3 10 17 24 31	Process Değerlence	Kalınl	ckness	5 12 19 26	Onay	Defect Typ 6 13 20 27 34 //Confirmation	7	Defect L		Res	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v