GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ

MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU

MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

Müşteri Customer		Trendyo	ol			Muayene Prosedürü nspection Procedure		P-101-004			Sayta No Page No		1			
Proje Adı Project Nam	e	asfasfasf			Muayene Ka Inspection So			%100			Rapo Repor		20191	01621		
Test Yeri Inspection Pl	eri İstanbul						Vo	-			Rapor Tarihi Report Date		2131231			
Muayene Standartı			SO 17638	17638			rumu	-		-	İş Emri No		12365			
Değerlen. Standartı			SO 23278	23278 Class B		Surface Condition Muayene Aşaması Stage Of Examinatio		_		-	Job Order No Teklif No		34521			
Evalution Sta	andart						uipment In	format	ions		Offer	No				
Kutup Mesa	ıfesi,mm	13			Muayene					Yüzey	Sıcaklığ	jι (°C)		inle gir		7
Pole Distance Cibaz				Examina Akım Ti			N-				Surface Temperature Muayene Bölgesindeki		EI	ille gii		J
Equipment			Curre		ent Type		·		Alan Şiddeti, kA/m		3.2 kA/m					
MP Taşıyıcı Ortam MP Carrier Medium			Lu		uxmeter Siddeti		1200 Lux			Gaus Field Strength						
Mıknatıslama Tekniği Mag. Tech.			Muaye Test Me		Ortamı um	mı	muayene			Yüzey Surface Condition			taşlanmış/grinding			
UV Işık Şiddeti UV Light Intensity					tıs Giderimi metization		mıknatıs			Işık Cihaz Tanımı Identification of Light Equip.			***			
Işık Mesafesi Distance Of Light			Isıl İşl				asdasdas			Kaldırma Testi Tarih/No Lifting Test Date/Number			10.02.2019 / LT1902-05			
Distance Of I	Light		T		reat mea	umem			Süreksizliğir			Of Discountity	v			
ih								BM				I /Base Metal				
Alm Kaynağı Butt Weld				Köşe kaynağı Fillet Weld				HAZ Isidar			Etkilenen Bölge / Heat Affected Zone					
								w	1310	Kaynak /						
			'				В									
Standart Sa			Stan	dart Sapma	a Yoktur											
Standart Deviations Muayene Tarihleri				ndart Sapm												
Inspections E Açıklamar v	e Ekler															
Descriptions	and Attachn	nents														
Sıra No	Kave	nak / Parça N	lo.				/Inspection R aynak Yön.		Kalınlık (mm)	Can	(mm)	Hata Tip	si L	latanın Yeri		Sonuç
Serial No	_	eld / Piece No		Kontrol Uzun. Test Length		Welding Proce			Thickness		1 1 1		pe Defect Loc.			Result
1	1			2		3			4	5		6	7			*
2	8			9		10			11	12		13	14			-
3	15			16		17			18	19		20	21			*
4	22			23		24			25	26		27	28			•
5	29			30		31			32	33		34	35			-
																~
																•
																•
																•
																-
																*
																~
Personal Bilgileri Personal Informations Adı Soyadı			Operatör / Operator				Değerlendiren / Evaluated b			v	Ona	ay /Confirmat	ion	n Müşteri / Customer		
A Nan		Ege				Barış				Ser	ra					
		3				2				3						
Tarih Date						1										
										\dashv						