## GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ

## MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU

MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

<b>Müşteri</b> Customer		ege				Muayene Pro: Inspection Pro:		P-101-00	4		ayfa No age No	1			
Proje Adı Project Name asfasfasf						Muayene Kap Inspection Scop	samı	%100		R	Rapor No Report No	201910	01621		
Test Yeri Inspection Place istanbul						<b>Resim No</b> Drawing No		-		R	Rapor Tarihi Report Date	213123	31		
Muayene Standarti Inspection Standart  TS EN ISO			17638			<b>Yüzey Durum</b> Surface Condit		hayır			<b>Emri No</b> ob Order No	123			
Değerlen, Standartı			23278 Class B		1	Muayene Aşaması Stage Of Examination		iyi		_	eklif No Offer No	1			
				Ekipn	nan Bilg	jileri/Equipn	nent Info	rmations							
Kutup Mesafe: Pole Distance	Muayene Examinat			e Bölgesi tion Area	KAYI	NATIVAN+DAZ		Yüzey Sıcaklığı (°C) Surface Temperature		elinle gir					
Cihaz tr02		A		Akım Tip	Akım Tipi Current Type		dc ▼		Muayene Bölgesindeki Alan Şiddeti, kA/m		3.2 kA/m				
MP Taşıyıcı Ortam MP Carrier Medium		L		Luxmetre/İşik Şiddeti Luxmeter		1200 Lux			Gaus Field Strength						
Mıknatıslama Tekniği Mag. Tech.		Mu			e Ortamı	mua	muayene		Yüzey Surface Condition		taşl	ng			
UV Işık Şiddeti UV Light Intensity		Mi			ıknatıs Giderimi emagnetization		mıknatıs		şık Cihaz dentificat	Tanımı ion of Light Equip.					
<b>İşık Mesafesi</b> Distance Of Ligi		22	Isıl İşle		Isıl İşlem Heat Tred	1	asda	asdasdas		Kaldırma Testi Tarih/No Lifting Test Date/Number		10.02,2019 / LT1902-		02-05	
								Süre	eksizliğin Y	<b>/eri/</b> Loca	tion Of Discountity	у			
1		3 *				i h	E	вм		Ana N	Metal /Base Metal				
Alın Kaynağı Butt Weld		Köse kaynað			Ē	Н	HAZ Isıdan Etki		Etkilene	lenen Bölge / Heat Affected Zone					
			Köşe kaynağı Fillet Weld							Kaynak /Weld					
						•		В		Kaynak	Ağzı / Bevel				
<b>Standart Sapm</b> Standart Deviat	itions		Stan	dart Sapm	a Yoktur										
<b>Muayene Taril</b> Inspections Dat	te		Standart Sapma Yoktur												
<b>Açıklamar ve E</b> Descriptions an		ents													
				M	uayene S	ionuçları //nsp	pection Res	ult							
Sıra No Serial No	_	nak / Parça No		Kontr	ol Uzun.	Kayna	ak Yön. 9 Process	Kalınl	ık (mm)	Çap (m			atanın Yeri Defect Loc.		nuç esult
	_	-		Kontr		Kayna	ak Yön.	Kalınl							_
Serial No	We	-		<b>Kontr</b> Test	ol Uzun.	Kayna Welding	ak Yön.	Kalınl Thi		Diame	ter Defect Typ	pe [		Re	_
Serial No	1 1	-		Kontro Test	ol Uzun.	Kayna Welding	ak Yön.	Kalınl Thio		Diame:	ter Defect Typ	pe [		RED	_
1 2	1 8	-		Kontro Test 2	ol Uzun.	Kayna Welding 3	ak Yön.	Kalınl Thio		Diamet 5	ter Defect Typ  6  13	7 14		RED OK	_
1 2 3	1 8 15	-		Kontro Test 2 9	ol Uzun.		ak Yön.	Kalınl   Thio   4   11   18		5 12 19	6 13 20	7 14 21		RED OK RED	esult
1 2 3 4	8 15 22	-		Fort 2 9 16 23	ol Uzun.	Kayna   Welding   3   10   17   24	ak Yön.	Kalınl   This   4   11   18   25		5 12 19 26	Defect Type	7 14 21 28		RED OK RED OK	esult
1 2 3 4	8 15 22	-		Fort 2 9 16 23	ol Uzun.	Kayna   Welding   3   10   17   24	ak Yön.	Kalınl   This   4   11   18   25		5 12 19 26	Defect Type	7 14 21 28		RED OK RED OK	v v
1 2 3 4	8 15 22	-		Fort 2 9 16 23	ol Uzun.	Kayna   Welding   3   10   17   24	ak Yön.	Kalınl   This   4   11   18   25		5 12 19 26	Defect Type	7 14 21 28		RED OK RED OK	* V
1 2 3 4	8 15 22	-		Fort 2 9 16 23	ol Uzun.	Kayna   Welding   3   10   17   24	ak Yön.	Kalınl   This   4   11   18   25		5 12 19 26	Defect Type	7 14 21 28		RED OK RED OK	v v
1 2 3 4	8 15 22	-		Fort 2 9 16 23	ol Uzun.	Kayna   Welding   3   10   17   24	ak Yön.	Kalınl   This   4   11   18   25		5 12 19 26	Defect Type	7 14 21 28		RED OK RED OK	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v
1 2 3 4	8 15 22	-		Fort 2 9 16 23	ol Uzun.	Kayna   Welding   3   10   17   24	ak Yön.	Kalınl   This   4   11   18   25		5 12 19 26	Defect Type	7 14 21 28		RED OK RED OK	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v
1 2 3 4	8 15 22	-		Fort 2 9 16 23	ol Uzun.	Kayna   Welding   3   10   17   24	ak Yön.	Kalınl   This   4   11   18   25		5 12 19 26	Defect Type	7 14 21 28		RED OK RED OK	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v
Serial No  1  2  3  4  5	8 15 22	i	Орф	Fort 2 9 16 23	ol Uzun. Length	Kayna   Welding   3   10   17   24   31	ak Yön. g Process	Kalınl   This   4   11   18   25	ckness	5 12 19 26	Defect Type	28 123 123 124 125 125 125 125 125 125 125 125 125 125	Defect Loc.	RED OK RED OK	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v
Personal Personal Adı	1   8   15   22   29	i	Ope	Fortro Test  2  9  16  23  30	ol Uzun. Length	Kayna   Welding   3   10   17   24   31	ak Yön. g Process	Kalınl   This   4   11   18   25   32	ckness	5 12 19 26	Defect Type	28 123 123 124 125 125 125 125 125 125 125 125 125 125	Defect Loc.	RED OK RED OK	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v
Personal Personal Name See	We 1 8 8 15 22 29 29 Call Bilgileri Information Soyadı	i		Fortro Test  2  9  16  23  30	ol Uzun. Length	Kayna   Welding   3   10   17   24   31	Değerlen	Kalınl   This   4   11   18   25   32	ckness	5 12 19 26	Defect Type  6  13  20  27  123  Onay / Confirmate	28 123 123 124 125 125 125 125 125 125 125 125 125 125	Defect Loc.	RED OK RED OK	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v
Personal Personal Adi Name Se Lu	1 8 15 22 29 29 20 29 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20	i	Ege	Fortro Test  2  9  16  23  30	ol Uzun. Length	Kayna   Welding   3   10   17   24   31	Değerlen Serra	Kalınl   This   4   11   18   25   32	ckness	5 12 19 26	Defect Type  6  13  20  27  123  Onay /Confirmat  Emirhan	28 123 123 124 125 125 125 125 125 125 125 125 125 125	Defect Loc.	RED OK RED OK	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v
Personal Personal Name See	We  1  8  15  22  29  al Bilgileri Informatio Soyadı Surname eviye Level Tarih	i	Ege	Fortro Test  2  9  16  23  30	ol Uzun. Length	Kayna   Welding   3   10   17   24   31	Değerlen Serra	Kalınl   This   4   11   18   25   32	ckness	5 12 19 26	Defect Type  6  13  20  27  123  Onay /Confirmat  Emirhan	28 123 123 124 125 125 125 125 125 125 125 125 125 125	Defect Loc.	RED OK RED OK	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v