## GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ

## MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU

MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

Müşteri	<b>Müşteri</b> Customer ege					Muayene Prosedüri Inspection Procedure		P-101-004			<b>Sayfa No</b> Page No		1		
Proje Adı acfacfacf				Mu	ayene Kaps	amı	%100			Rapo	r No	201910	01621		
Project Name Test Veri						ection Scope im No	2			_	Repor Rapo	t No r <b>Tarihi</b>			
Inspection Place istanbul Muayene Standartı						wing No		-			_	t Date	213123	31	
Inspection Standart TS EN ISO			17638		Surf	Yüzey Durumu Surface Condition		¥		•	<b>İş Emri No</b> Job Order No		124124124		
Değerlen. Standartı Evalution Standart			23278			<b>ayene Aşan</b> ge Of Examii				•	Teklif Offer		12312	123123123	
				Ekipm	an Bilgile	ri/Equipm	ent Info	rmations							
Kutup Mesafesi,mm Pole Distance			Muayene						üzey Sıcaklığı (°C) urface Temperature		eli	nle gir			
Cihaz	Cihaz		Akım		Akım Tipi				_	Muayen	e Böl	gesindeki			
MP Taşıyıcı Ortam			L		Current Type Luxmetre/lşık Şiddeti					Alan Şid Gaus Fie			3.2 kA/m		
MP Carrier Medium  Muknatuslama Tekniği					uxmeter	meter ayene Ortamı		Yü			/üzey				
Mag. Tech.		Test Me		Test Medium		muayene			Surface Condition			taşlanmış/grinding			
UV İşik Şiddeti UV Light Intensity		Demag		Demagnetiza		miknatis			Identification of Light Equip.			***			
Işık Mesafesi Distance Of Light		22			<b>sıl İşlem</b> Heat Treatmı						Kaldırma Testi Tarih/No Lifting Test Date/Number		10.02.2019 / LT1902-05		-05
								Süre	ksizliğin	Yeri/Loc	cation	Of Discountity			
Alın Kaynağı Butt Weld			Köşe kaynağı Fillet Weld				1	BM Ana Metal / Base Metal							
							HAZ Isıdan Etki			n Etkiler	ilenen Bölge /Heat Affected Zone				
							,	w			Kaynak / Weld				
							В	Kay		nak Ağzı / Bevel					
Standart Sa	apmalar		Ctoo	dart Sapma	Valetur					, , , , ,					
Standart Deviations Muayene Tarihleri															
Inspections I	Date		Stan	dart Sapm	a Yoktur										
•	s and Attachn	nents													
				Mu	ayene Sonu	ı <b>çları /</b> Inspe	ection Res	sult							
Sıra No	erial No Kaynak / Parça No  Weld / Piece No			Kontrol Uzun. Kayna Test Length Welding					1	Çap (mm) Hata Tipi Diameter Defect Type		Hatanın Yeri		Sonuç	
1	1	eld / Piece No		Test Length		3	Process	4	Kness	Diam 5	meter Defect Typ		Defect Loc.		Result
								4		-	_	0			
2	8			9		10		11		12		13	14		•
3	15		16 17			18	19			20	21		•		
4	22			23 24			25	5 26		27		28		-	
	29			30		31		32		33		34			
										-					
															•
															-
															<b>T</b>
															•
															•
															•
	sonal Bilgiler		Opo	eratör /Op	erator		)eğerlen	adiren /Eva	luated by		One	y /Confirmatio		Müsteri /	•
Person	sonal Bilgiler al Informatic Adı Soyadı			eratör /Op	erator			andiren /Eva	luated by		_	sy /Confirmatio		Müşteri /	•
Person F	nal Information Adı Soyadı me Surname		Ope Ege	eratör /Op	erator		<b>Değerle</b> n Barış	diren /Eva	luated by		Ona			Müşteri /	•
Person F	nal Informatio Adı Soyadı			Carator /Op	erator			diren /Eva	luated by		_			Müşteri /	•
Person F	nal Information  Adı Soyadı  me Surname  Seviye		Ege	eratőr /Op	erator		Barış	diren /Eva	luated by		Ser			Müşteri /	•
Person F	nal Information Adı Soyadı me Surname Seviye Level Tarih		Ege	eratör /Op	erator		Barış	diren /Eva	luated by		Ser			Müşteri /	•
Person P Na	Adı Soyadı me Surname Seviye Level Tarih Date		Ege	eratör /Op	erator		Barış	diren /Eva	luated by		Ser			Müşteri /	•