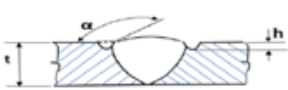
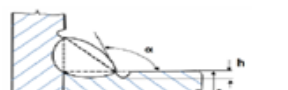


		GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ						
		MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT						
Müşteri Customer	TAG GEMİ		Muayene Prosedürü Inspection Procedure	P-101-004	Sayfa No Page	1		
Proje Adı Project Name	ffdsafadsf		Muayene Kapsamı Inspection Scope	%100	Rapor No Report No	2019101621		
Test Yeri Inspection Place	Kocaeli		Resim No Drawing No		Rapor Tarihi Report Date	2020-06-19		
Muayene Standardı Inspection Standart	TS EN ISO 17638		Yüzey Durumu Surface Condition	fdsaf	İş Emri No Job Order No	2604		
Değerlen. Standardı Evaluation Standart	TS EN ISO 23278 Class B		Muayene Aşaması Stage Of Examination	fdsa	Teklif No Offer No	330-2018		
Ekipman Bilgileri/ Equipment Informations								
Kutup Mesafesi,mm Pole Distance	100 mm	Muayene Bölgesi Examination Area	Kaynak + HAZ	Yüzey Sıcaklığı (°C) Surface Temperature	fdsa			
Cihaz Equipment	NAWOO Sn:1701020	Akım Tipi Current Type	AC	Muayene Bölgesindeki Alan Şiddeti, kA/m Gauss Field Strength	3.0 kA/m			
MP Taşıyıcı Ortam MP Carrier Medium	BT-20 LOT:B036P01	Luxmetre/Işık Şiddeti Luxmeter	1200 Lux					
Mıknatıslama Tekniği Mag.Tech.	aa	Muayene Ortamı Test Medium	fadsf	Yüzey Surface Condition	Taşlanmış/Grinding			
UV Işık Şiddeti UV Light Intensity	W/m2	Mıknatıs Giderimi Demagnetization	fdsaf	Işık Cihazı Tanımı Identification of Light Equip.	***			
Işık mesafesi Distance of Light	mm	Isıl İşlem Heat Treatment	fdsaa	Kaldırma Testi Tarih / No Lifting Test Date / Number	fadsf			
 <p>Alın Kaynağı Butt Weld</p> <input type="checkbox"/>		 <p>Köşe kaynağı Fillet Weld</p> <input type="checkbox"/>		Süreksizliğin Yeri / Location of Discontinuity				
				BM	Ana Metal / Base Metal			
				HAZ	Isıdan etkilenen bölge / Heat affected zone			
				W	Kaynak / Weld			
				B	Kaynak ağızı / Bevel			
Standarttan Sapmalar Standard Deviations		Standart Sapma Yoktur.						
Muayene Tarihleri Inspection Dates		2020-06-19						
Açıklamalar ve Ekler Description and Attachments		fadsf						
Muayene Sonuçları / Inspection Results								
Sıra No Serial No	Kaynak/ Parça No Weld/ Piece No	Kontrol Uzun. Test Lenght	Kaynak Yön. Welding Process	Kalınlık (mm) Thickness	Çap (mm) Diameter	Hata Tipi Defect Type	Hatanın Yeri Defect Loc.	Sonuç Result
1	fdsaf	fdsaf	fdsaf	fdsaf	adfs	saft	adsf	OK
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
Personel Bilgileri/ Person. Infor.		Operatör/ Operator		Değerlendiren/ Evaluated by		Onay/ Confirmation		Müşteri/ Customer
Adı Soyadı / Name Surname		Şevval		Şevval		Şevval		
Seviye / Level		4		4		4		
Tarih / Date		2020-06-19		2020-06-19		2020-06-19		

İmza / Signature

Doküman No: F.02 Yayın Tarihi : 01.05.2018 Revizyon No :01 Revizyon Tarihi :19.03.2019