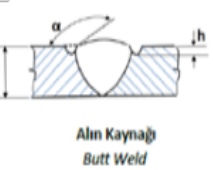
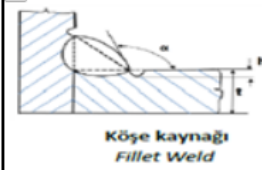


		GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ						
		MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU						
		MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT						
Müşteri Customer	ARSLAN GEMİ	Muayene Prosedürü Inspection Procedure	P-101-004	Sayfa No Page	1			
Proje Adı Project Name		Muayene Kapsamı Inspection Scope		Rapor No Report No	1001			
Test Yeri Inspection Place		Resim No Drawing No	-	Rapor Tarihi Report Date				
Muayene Standardı Inspection Standart	TS EN ISO 17638	Yüzey Durumu Surface Condition		İş Emri No Job Order No				
Değerlen. Standardı Evaluation Standart	TS EN ISO 23278 Class B	Muayene Aşaması Stage Of Examination		Teklif No Offer No				
Ekipman Bilgileri/ Equipment Informations								
Kutup Mesafesi,mm Pole Distance	150mm	Muayene Bölgesi Examination Area	KAYNAK+HAZ	Yüzey Sıcaklığı (°C) Surface Temperature				
Cihaz Equipment	NAWOO Sn:1801040	Akım Tipi Current Type		Muayene Bölgesindeki Alan Şiddeti, kA/ Gauss Field Strength	3.2 kA/m			
MP Taşıyıcı Ortam MP Carrier Medium		Luxmetre/Işık Şiddeti Luxmeter	1200 Lux					
Mıknatıslama Tekniği Mag.Tech.		Muayene Ortamı Test Medium		Yüzey Surface Condition	TAŞLANMIŞ / GRINDING			
UV Işık Şiddeti UV Light Intensity		Mıknatıs Giderimi Demagnetization		Işık Cihazı Tanımı Identification of Light Equip.				
Işık mesafesi Distance of Light		Isıl İşlem Heat Treatment		Kaldırma Testi Tarih / No Lifting Test Date / Number				
								
Alın Kaynağı Butt Weld		Köşe kaynağı Fillet Weld						
		Süreksizliğin Yeri / Location of Discontinuity						
		BM	Ana Metal / Base Metal					
		HAZ	Isıdan etkilenen bölge / Heat affected zone					
		W	Kaynak / Weld					
		B	Kaynak ağzı / Bevel					
Standarttan Sapmalar Standard Deviations		Standarttan sapma yoktur.						
Muayene Tarihleri Inspection Dates								
Açıklamalar ve Ekler Description and Attachments								
Muayene Sonuçları / Inspection Results								
Seri 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								
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		ali alkan	sevval arslan	sena oglak				
Seviye / Level		seviye 1	Seviye 3	Seviye 2				
Tarih / Date								
İmza / Signature								