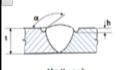
GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ

MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

Müşteri Customer	SARI GEMÎ	•	Muayene Prosedürü Inspection Procedure	P-101-004	Sayfa No Page	1
Proje Adı Project Name		•	Muayene Kapsamı Inspection Scope	w	Rapor No Report No	
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

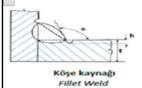
exipman bilgilen/ equ	ipinent informations				
Kutup Mesafesi,mm Pole Distance		Muayene Bölgesi Examination Area	KAYNAK+HAZ	Yüzey Sıcaklığı (°C Surface Temperature	
Cihaz Equipment	NAWOO Sn:1 /01020 ▼	Akım Tipi Current Type	₩	Muayene Bölgesindeki Alan Şiddeti, kA/	3,2 kA/m
MP Taşıyıcı Ortam MP Carrier Medium		Luxmetre/lşık Şiddeti Luxmeter	1200 Lux	Gauss Field Strength	SIL KIVIII
Mıknatıslama Tekniği Mag.Tech.		Muayene Ortamı Test Medium		Yüzey Surface Condition	TAŞLANMIŞ / GRINDING
UV Işık Şiddeti UV Light Intensity		Mıknatıs Giderimi Demagnetization		lşık Cihazı Tanımı Identification of Light Equip.	
lşık mesafesi Distance of Light		Isıl İşlem Heat Treatment		Kaldırma Testi Tarih / No Lifting Test Date / Number	



Seviye / Level

Tarih / Date Ímza / Signature seviye 1





Süreksizliğin Yeri / Location of Discontinuity				
BM	Ana Metal / Base Metal			
HAZ	lsıdan etkilenen bölge / Heat afffected zone			
W	Kaynak / Weld			
В	Kaynak ağzı / Bevel			

Standarttan Sapmalar Standard Deviations		Standarttan sapma yoktur.
Muayene Tarihleri Inspection Dates		
Açıklamalar ve Ekler Description and Attachments		
Muavene Sonuclari / Inspection Results	s	

Descriptio	n and Attachments								
Muayene S	Sonuçları / Inspection I	Results							
Seri No Serial No	Kaynak/ Parça No Weld/ Piece No	Kontrol Uzun. Test Lenght	Kaynak Yön. Welding Pro	cess	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 B	lilgileri/ Person. Infor.	Operatör/ Operator		Değerlendiren	/ Evaluated by	/ Onay/ Co	nfirmation	Müşteri/ Customer	
Adı Soyadı / Name Surname		ali alkan		şeyma yılmaz		şevval a	rslan		

seviye 2

Seviye 2