

EXCEL

PDF

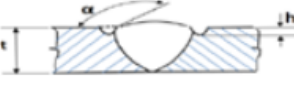
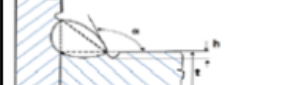
GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ

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	KAYNAKÇI TESTİ	Muayene Kapsamı Inspection Scope	%100	Rapor No Report No	2019101621
Test Yeri Inspection Place	İzmit	Resim No Drawing No	-	Rapor Tarihi Report Date	
Muayene Standardı Inspection Standart	TS EN ISO 17638	Yüzey Durumu Surface Condition	After Welding	İş Emri No Job Order No	2603
Değerlen. Standardı Evaluation Standart	TS EN ISO 23278 Class B	Muayene Aşaması Stage Of Examination	Untreated	Teklif No Offer No	330-2019

AAA	Ekipman Bilgileri/ Equipment Informations				
Kutup Mesafesi,mm Pole Distance	100 mm	Muayene Bölgesi Examination Area	KAYNAK+HAZ	Yüzey Sıcaklığı (°C) Surface Temperature	15 °c
Cihaz Equipment	NAWOO Sn:1701020	Akım Tipi Current Type	AC	Muayene Bölgesindeki Alan Şiddeti, kA/m Gauss Field Strength	3.2 kA/m
MP Taşıyıcı Ortam MP Carrier Medium	BT-20 LOT:B036P01BT-	Luxmetre/Işık Şiddeti Luxmeter	1200 Lux	Yüzey Surface Condition	TAŞLANMIŞ / GRINDING
Mıknatıslama Tekniği Mag.Tech.		Muayene Ortamı Test Medium	asysd	İşık Cihazı Tanımı Identification of Light Equip.	***
UV Işık Şiddeti UV Light Intensity	W/m2	Mıknatıs Giderimi Demagnetization		Kaldırma Testi Tarih / No Lifting Test Date / Number	
Işık mesafesi Distance of Light	mm	Isıl İşlem Heat Treatment			

 <p>Alın Kaynağı Butt Weld</p>		 <p>Köşe kaynağı Fillet Weld</p>		Süreksizliğin Yeri / Location of Discontinuity	
<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		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	16.10.2019 00:00:00
Açıklamalar ve Ekler Description and Attachments	

Muayene Sonuçları / Inspection Results								
Sıra No Serial No	Kaynak/ Parça No Weld/ Piece No	Kontrol Uzun. Test Length	Kaynak Yön. Welding Process	Kalınlık (mm) Thickness	Çap (mm) Diameter	Hata Tipi Defect Type	Hatanın Yeri Defect Loc.	Sonuç Result
1	TÜRKER ATAGÜL PC	300	FCAW (136)	12	-			OK
2	TÜRKER ATAGÜL PF	300	FCAW (136)	12	-			
3	TÜRKER ATAGÜL PD	300	FCAW (136)	12	-			
4	TÜRKER ATAGÜL PC	300	SMAW (111)	12	-			
5	TÜRKER ATAGÜL PF	300	SMAW (111)	12	-			
6	TÜRKER ATAGÜL PD	300	SMAW (111)	12	-			
7	TÜRKER ATAGÜL H045	300	TIG (141)	4	4"			
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								

Personel Bilgileri/ Person. Inf...	Operatör/ Operator	Değerlendiren/ Evalu...	Onay/ Confirmation	Müşteri/ Customer
Adı Soyadı / Name Surname	Damla Deniz	Mutlu A. Yıldız	Aysu Aksu	
Seviye / Level	4	6	2	
Tarih / Date				
İmza / Signature				