### GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ

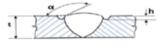
# MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU

## MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

Müşteri Customer	TAG GEMİ	Muayene Prosedürü Inspection Procedure	P-101-004	Sayfa No Page	1			
Proje Adı Project Name	DENEME PROJESÍ	Muayene Kapsamı Inspection Scope	100	Rapor No Report No	2020062122			
Test Yeri Inspection Place	İZMİT/KOCAELİ	Resim No Drawing No	-	Rapor Tarihi Report Date	06/21/2020			
Muayene Standardı Inspection Standart	TS EN ISO 17638	Yüzey Durumu Surface Condition	Andere Option	İş Emri No Job Order No	1			
Değerlen. Standardı Evaluation Standart			asama 1	Teklif No Offer No	11			

#### Ekipman Bilgileri/ Equipment Informations

Kutup Mesafesi,mm Pole Distance	100 mm	Muayene Bölgesi Examination Area	KAYNAK+HAZ	Yüzey Sıcaklığı (°C) Surface Temperature		
Cihaz Equipment	NAWOO Sn:1701020	Akım Tipi Current Type	AC	Muayene Bölgesindeki Alan Şiddeti,	2214/	
MP Taşıyıcı Ortam MP Carrier Medium	BT-20 LOT:B036P01 BT-10 LOT:B083P01	Luxmetre/Işık Şiddeti Luxmeter	1200 Lux	kA/m Gauss Field Strength	3.2 kA/m	
<b>Mıknatıslama Tekniği</b> Mag.Tech.		Muayene Ortamı Test Medium	ssss	Yüzey Surface Condition	TAŞLANMIŞ / GRINDING	
<b>UV İşık Şiddeti</b> UV Light Intensity	5 W/m2	Mıknatıs Giderimi Demagnetization		Işık Cihazı Tanımı Identification of Light Equip.	***	
Işık mesafesi Distance of Light	4 mm	Isıl İşlem Heat Treatment		Kaldırma Testi Tarih / NoLifting Test Date / Number		







Süreksizliğin Yeri / Location of Discontinuity				
ВМ	Ana Metal / Base Metal			
HAZ	Isidan etkilenen bölge / Heat afffected zone			
W	Kaynak / Weld			
B	Kaynak ağzı / Bevel			

Standarttan Sapmalar Standard Deviations Standarttan sapma yoktur.

Muayene Tarihleri Inspection Dates

Açıklamalar ve Ekler Description and Attachmen

#### Muayene Sonuçları / Inspection Results

Sıra No Serial No	<b>Kaynak/ Parça No</b> Weld/ Piece No	Kontrol Uzun. Test Lenght	Kaynak Yön. Welding Process	Kalınlık (mm) Thickness	Çap (mm) Diameter	Hata Tipi Defect Type	<b>Hatanın Yeri</b> Defect Loc.	Sonuç Result			
1	Kaaaa	22						ОК			
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											

Personel Bilgileri/ Person. Infor.	Operatör/ Operator	<b>Değerlendiren</b> / Evaluated by	Onay/ Confirmation	Müşteri/ Customer
Adı Soyadı / Name Surname	sertifikam var	sertifikam var	sertifikam var	
Seviye / Level	2	2	2	
Tarih / Date	06/21/2020	06/21/2020	06/21/2020	
<b>Ìmza</b> / Signature				

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

	???	1 ??? TÜR	GUİ DEKİ LABEL	2 ???	3 İÇERİK ADI (PARAMETR	??? (ESÎ)	4 (tur default veya percent ise) ICERIK
– gelecekte internetten gelmesini sağ	ilas neden bu cidas	ralama?					
geteekte interiletteli gennesiii sug			amak lazim, ilk teilstrin	g in kontrolunde	butun elseif leri gecersek bi ala	an renderlanmamasi lazin	1
"EXPORT	ALINIRKEN	YORUMLU HUCRELER	HARIC HER YER AY!	NI CIKACAK"			
<seçili buraya="" resim="" td="" yazılabilir<=""><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></seçili>							
Belki kontrol uzunluğun:	a birim girebili	rler. O yüzden şimdilik yazı	ya izin var				