GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ

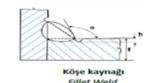
MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU

MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

	MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT								
Müşteri Customer			Muayene Prosedürü Inspection Procedure			Sayfa No Page		1	
Proje Adı Project Name				Muayene Kapsamı Inspection Scope			Rapor No Report No		2020062122
Test Yeri Inspection Place				Resim No Drawing No			Rapor Tarihi Report Date		06/21/2020
Muayene Standardi Inspection Standart			Yüzey Durumu Surface Condition	After Welding		İş Emri No Job Order No		2	
Değerlen. Standardı Evaluation Standart	TS EN ISO 23278 Class B		Muayene Aşaması Stage Of Examination	asama 2		Teklif No Offer No		11	
	Ekipman Bilgileri/ Equipment Informations								
Kutup Mesafesi,mm Pole Distance	100 mn		Muayene Bölgesi Examination Area			Yüzey Sıcaklığı (°C) Surface Temperature			

EKIPMAN BUGUETI 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, kA/m 3.2 kA/m			
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	5.2 KA/III		
Mıknatıslama Tekniği Mag.Tech.		Muayene Ortamı Test Medium		Yüzey Surface Condition	TAŞLANMIŞ / GRINDING		
UV Işık Şiddeti 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		Kaldırma Testi Tarih / NoLifting			

•	ih †	
	Alın Kaynağı Butt Weld	



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

Standarttan Sapmalar Standard Deviations	Standarttan sapma yoktur.
3.6 m 111 1	

Muayene Tarihleri Inspection Dates

Açıklamalar ve Ekler Description and Attachments

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	jaja	20	1	10	100	kk	soe	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	fsdf	fadsfsadf	fasdfdsaf	
Seviye / Level	LEVEL 2	LEVEL 2	LEVEL 3	
Tarih / Date	06/21/2020	06/21/2020	06/21/2020	
İmza / Signature				

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

?'.		1 ????	2 ???	3	???	4
	TÜR	GUİ DEKİ LABE	içerik	ADI (PARAMETRESİ)	(tu	r default veya percent ise) ICERIK

- gelecekte internetten gelmesini sağlayneden bu siralama?

cunku once gecerli girdi yapildi mi anlamak lazim, ilk teilstring in kontrolunde butun elseif leri gecersek bi alan renderlanmamasi lazim

Belki kontrol uzunluğuna birim girebilirler. O yüzden şimdilik yazıya izin var