GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ

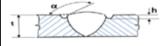
MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU

MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

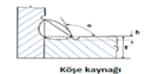
Müşteri Customer			P-101-004	Sayfa No Page	1
Proje Adı Project Name			100%	Rapor No Report No	2020062122
Test Yeri İZMİT/KOCAELİ		Resim No Drawing No	-	Rapor Tarihi Report Date	06/21/2020
Muayene Standardı Inspection Standart	TS EN ISO 17638	Yüzey Durumu Surface Condition	Andere Option	İş Emri No Job Order No	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 mm	Muayene Bölgesi Examination Area		Yüzey Sıcaklığı (°C) Surface Temperature	15 °c
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	Gauss Field Strength	
Mıknatıslama Tekniği Mag.Tech.		Muayene Ortamı Test Medium		Yüzey Surface Condition	TAŞLANMIŞ / GRINDING
UV Işık Şiddeti UV Light Intensity	W/m2	Mıknatıs Giderimi Demagnetization		Işık Cihazı Tanımı Identification of Light Equip.	***
Işık mesafesi Distance of Light	mm	Isıl İşlem Heat Treatment		Kaldırma Testi Tarih / NoLifting Test Date / Number	10.02.2019 / LT1902-05







Standarttan sapma yoktur.

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

Standarttan Sapmalar Standard Deviations

Muayene Tarihleri Inspection Dates 10/16/2019

Açıklamalar ve Ekler Description and Attachm

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	TÜRKER ATAGÜL PC	300	FCAW (136)	12	-			ОК
2	TÜRKER ATAGÜL PF	300	FCAW (136)	12	-			OK
3	TÜRKER ATAGÜL PD	300	FCAW (136)	12	-			OK
4	TÜRKER ATAGÜL PC	300	SMAW (111)	12	-			OK
5	TÜRKER ATAGÜL PF	300	SMAW (111)	12	-			OK
6	TÜRKER ATAGÜL PD	300	SMAW (111)	12	-			OK
7	TÜRKER ATAGÜL H045	300	TIG (141)	4	4"			OK
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								

	Personel Bilgileri/ Person. Infor.	tfor. 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		10/16/2019	10/16/2019	10/16/2019	
	İmza / Signature				

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

111	1 !!!	2 !!!	3	111	4
	TÜR	GUİ DEKİ LABEL	İÇERİK ADI (PARAMETRESİ)		(tur default veya percent ise) ICERIF

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

rapor tarihini ana ekrandan sec diyor

neden bu siralama?