## GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ

# MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU

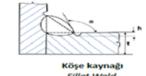
## MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

		Muayene Prosedürü Inspection Procedure		Sayfa No Page	1	
Proje Adı Project Name			100%	Rapor No Report No	2020062192	
		Resim No Drawing No		Rapor Tarihi Report Date	06/21/2020	
Muayene Standardı Inspection Standart		Yüzey Durumu Surface Condition	After Welding	İş Emri No Job Order No	2	
		Muayene Aşaması Stage Of Examination		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	3.2 KA/III	
<b>Mıknatıslama Tekniği</b> Mag.Tech.		Muayene Ortamı Test Medium	iyi	Yüzey Surface Condition	TAŞLANMIŞ / GRINDING	
<b>UV Işık Şiddeti</b> UV Light Intensity	5 W/m2	Mıknatıs Giderimi Demagnetization		Işık Cihazı Tanımı Identification of Light Equip.	***	
<b>Işık mesafesi</b> Distance of Light	4 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			
_	Kaynak ağzı / Bevel			

Standarttan Sapmalar Standard Deviations

Muayene Tarihleri
Inspection Dates 10/16/2019

Açıklamalar ve Ekler Description and Attachmen

#### Muayene Sonuçları / Inspection Results

Sıra No Serial No	Kaynak/ Parça No Weld/ Piece No	Kontrol Uzun. Test Lenght	<b>Kaynak Yön.</b> 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	-			ОК
3	TÜRKER ATAGÜL PD	300	FCAW (136)	12	-			ОК
4	TÜRKER ATAGÜL PC	300	SMAW (111)	12	-			ОК
5	TÜRKER ATAGÜL PF	300	SMAW (111)	12	-			ОК
6	TÜRKER ATAGÜL PD	300	SMAW (111)	12	-			OK
7	TÜRKER ATAGÜL H045	300	TIG (141)	4	4"			ОК
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	Name Surname fsdf fadsfsadf		fasdfdsaf	
Seviye / Level	LEVEL 2	LEVEL 2	LEVEL 3	
Tarih / Date	10/16/2019	10/16/2019	10/16/2019	
<b>Ìmza</b> / 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

neden bu siralama?

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