## GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ

## MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU

|   |                                    |                              |                                   | MAGNE                          | TIC PARTICL                               | E INS               | SPECTIO                         | N REPOR  | Г                          |           |                      |                 |
|---|------------------------------------|------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------|---|---------------------|---------------------------------|--|----------------------------|-----------|----------------------|-----------------|
| Müşteri<br>Customer                                 |                                    | TAG                          |                                   |                                | Muayene Prosedürü<br>Inspection Procedure |                     | P-101-004                       |  | Sayfa No<br>Page           |           |                      | 1               |
| Proje Adı<br>Project Name                           |                                    | KAYNAK                       | ÇI TESTİ                          |                                | Muayene Kapsami<br>Inspection Scope       |                     | 100%                            | Rapor No<br>Report No                                  |                            | 20200     | 062122               |                 |
| Test Yeri<br>Inspection Place                       |                                    |                              |                                   |                                | Resim No<br>Drawing No                    |                     | -                               | Rapor Tarihi<br>Report Date                            |                            | 06/21     | /2020                |                 |
| Muayene Standardı Inspection Standart  TS EN IS     |                                    |                              | GO 17638                          |                                | Yüzey Durumu<br>Surface Condition And     |                     | ere Option                      | İş Emri No<br>Job Order No                             |                            |           | 1                    |                 |
| Değerlen. Standardı<br>Evaluation Standart          |                                    |                              |                                   | В                              | Muayene Aşaması<br>Stage Of Examination   |                     |                                 | sama 2   | Teklif No<br>Offer No      |           | 2                    | 22              |
|   |                                    |                              |                                   | Ekipman Bilgileri              | / Equipment Information                   | ıs                  |                                 |  |                            |           |                      |                 |
| Kutup Mesafesi,mm<br>Pole Distance                  | 1                                  | 100 mm                       | Muayene<br>Examination            |                                | KAYNAI                                    | K+HAZ               |                                 | Yüzey Sıcaklığı (°C)<br>Surface Temperature            |                            |           |                      |                 |
| Cihaz<br>Equipment                                  | NAWO                               | NAWOO Sn:1701020             |                                   | ype                            | AC  |                     |                                 | Muayene Bölgesindeki Alan Şid                          |                            |           |                      |                 |
| MP Taşıyıcı Ortam<br>MP Carrier Medium              |                                    | LOT:B036P01<br>LOT:B083P01   | Luxmetre/Işık Şiddeti<br>Luxmeter |                                | 1200 Lux                                  |                     | kA/m<br>Gauss Field Strength    |  | 3.2 kA/m                   |           |                      |                 |
| Mıknatıslama Tekniği<br>Mag.Tech.                   | ama Tekniği                        |                              | Muayene Ortamı<br>Test Medium     |                                |   |                     |                                 |  | Yüzey<br>Surface Condition |           | TAŞLANMIŞ / GRINDING |                 |
| UV Işık Şiddeti<br>UV Light Intensity               |                                    | 5 W/m2                       |                                   | Giderimi<br>zation             |   |                     |                                 | Işık Cihazı Tanımı<br>Identification of Light Equip.   |                            | ***       |                      |                 |
| Işık mesafesi<br>Distance of Light                  |                                    | 4 mm                         |                                   | nent                           |   |                     |                                 | Kaldırma Testi Tarih / NoLifting<br>Test Date / Number |                            |           |                      |                 |
| a ->  |                                    |                              |                                   |                                |   |                     | Süreksizli                      | gin Yeri / Location of E                               | Discontinuity              |           |                      |                 |
| 1 1/2   |                                    |                              |                                   | ВМ                             | Ana Metal / Base Metal                    |                     |                                 |  |                            |           |                      |                 |
| Alın Kaynağı<br>Butt Weld                           |                                    |                              |                                   | HAZ                            | Isidan etl                                | kilenen bölge / H   | nen bölge / Heat afffected zone |  |                            |           |                      |                 |
|   |                                    |                              | Köşe kaynağı                      |                                |   | W Kaynak / Weld     |                                 |  |                            |           |                      |                 |
|   |                                    | Fillet Weld                  |                                   |                                | В   | Kaynak ağzı / Bevel |                                 |  |                            |           |                      |                 |
| Standarttan Sapmalar<br>Standard Deviations         |                                    | Standarttan sapma            | yoktur.                           |                                |   |                     |                                 |  |                            |           |                      |                 |
| Muayene Tarihleri<br>Inspection Dates               |                                    |                              |                                   |                                |   |                     |                                 |  |                            |           |                      |                 |
| Açıklamalar ve Ekler<br>Description and Attachments |                                    |                              |                                   |                                |   |                     |                                 |  |                            |           |                      |                 |
|   |                                    |                              |                                   | Muayene Sonuç                  | ları / Inspection Results                 |                     |                                 |  |                            |           |                      |                 |
| Sıra No<br>Serial No                                | Kaynak/ Parça No<br>Weld/ Piece No | Kontrol Uzun.<br>Test Lenght |                                   | Kaynak Yön.<br>Welding Process | Kalınlık (mm)<br>Thickness                |                     | Cap (mm)<br>Diameter            | Hata Tipi<br>Defect Type                               | 1                          | Hatanın Y |                      | Sonuç<br>Result |
| 1   | aaaaaaaa                           |                              |                                   |                                |   |                     |                                 |  |                            |           |                      | ОК              |
| 2   |                                    |                              |                                   |                                |   |                     |                                 |  |                            |           |                      | ОК              |
| 3   |                                    |                              |                                   |                                |   |                     |                                 |  |                            |           |                      | RED             |
| 4   |                                    |                              |                                   |                                |   |                     |                                 |  |                            |           |                      | RED             |
| 5   |                                    |                              |                                   |                                |   |                     |                                 |  |                            |           |                      | RED             |
| 6   |                                    |                              |                                   |                                |   |                     |                                 |  |                            |           |                      | RED             |
| 7   |                                    |                              |                                   |                                |   |                     |                                 |  |                            |           |                      | RED             |
| 8   |                                    |                              |                                   |                                |   |                     |                                 |  |                            |           |                      | RED             |
| 9   |                                    |                              |                                   |                                |   |                     | •                               |  |                            |           |                      | RED             |
| 10  |                                    |                              |                                   |                                |   |                     |                                 |  |                            |           |                      | RED             |

RED RED 12 RED 13 RED RED Personel Bilgileri/ Person. Infor. Operator/ Operator Değerlendiren/ Evaluated by Onay/ Confirmation Müşteri/ Customer Adı Soyadı / Name Surname fasdfdsaf fsdf fadsfsadf Seviye / Level LEVEL 3 LEVEL 2 LEVEL 2 Tarih / Date 06/21/2020 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

| ? | ??  | 1 ???          | 2 ????   | 3                 | ??? | 4                                    |
|---|-----|----------------|----------|-------------------|-----|--------------------------------------|
|   | TÜR | GUİ DEKİ LABEL | İÇERİK A | ADI (PARAMETRESİ) | (   | tur 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