### GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ

# MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU

## MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

Müşteri Customer				Sayfa No Page	1
Proje Adı Project Name	DENEME PROJESÍ		100%	Rapor No Report No	2020062122
Test Yeri Inspection Place		Resim No Drawing No			06/21/2020
Muayene Standardı Inspection Standart			After Welding	İş Emri No Job Order No	1
		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	KAYNAK+HAZ	Yüzey Sıcaklığı (°C) Surface Temperature		
Cihaz Equipment	NAWOO Sn:1701020	Akım Tipi Current Type	AC	Muayene Bölgesindeki Alan Şiddeti,	2014	
MP Taşıyıcı Ortam         BT-20 LOT:B036P01           MP Carrier Medium         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		Ytizey 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 Heat Treatment		Kaldırma Testi Tarih / NoLifting Test Date / Number	2	





Köşe kaynağı Fillet Weld

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

Standarttan Sapmalar
Standard Deviations
Standard Deviations
Standard Standard Sapma yoktur.

Muayene Tarihleri Inspection Dates

Açıklamalar ve Ekler Description and Attachments

### Muayene Sonuçları / Inspection Results

• • •								
Sıra No Serial No	<b>Kaynak/ Parça No</b> Weld/ Piece No	Kontrol Uzun. Test Lenght	<b>Kaynak Yön.</b> Welding Process	Kalınlık (mm) Thickness	Çap (mm) Diameter	<b>Hata Tipi</b> Defect Type	<b>Hatanın Yeri</b> Defect Loc.	Sonuç Result
1	asdfasfsfd	33	33	22				RED
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>İmza</b> / 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 ADI (PARAMETRESİ)	)	(tur default veya percent ise) ICE
← gelecekte internetten ge	elmesini sağlayneden bu sir						
	cunku once	gecerli girdi yapildi mi an	ılamak lazim, ilk teilstrir	ng in kontrolunde	outun elseif leri gecersek bi alan re	enderlanmamasi lazim	
	"EXPORT ALINIRKEN	YORUMLU HUCRELER	R HARIC HER YER AY	'NI CIKACAK"			
<seçili buraya="" resim="" td="" yazı<=""><td>ılabilir</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></seçili>	ılabilir						
Belki kontrol	l uzunluğuna birim girebilir	ler. O yüzden şimdilik yaz	zıya izin var				