## GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETL

## MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RA

					IV	MANYELIK		_				
						MAGNET			= INS	SPECT	ION REPO	
<b>Müşteri</b> Customer						Muayene Prosedürü Inspection Procedure		P-161-664		161-664		
Proje Adı Project Nam	ne						Muayene Kapsamı Inspection Scope			100		
Test Yeri Inspection F	Place							Resim No Drawing No			-	
Muayene S Inspection S	s <b>tandardı</b> Standart	TS EN IS			O 17638		Yüzey Durumu Surface Condition					
Değerlen. S Evaluation S	Standardı Standart	TS EN ISO 23			278 Clas	ss B	Muayene Aşaması Stage Of Examination					
						Ekipman Bilgileri/	' Equipm	nent Informat	ions			
Kutup Mesafesi,mm Pole Distance			Muayene Bölgesi Examination Area			KAYNAK+HAZ			Yüzey Sıcaklığı ( Surface Tempera			
<b>Cihaz</b> Equipment					Akım Tip Current					Muayene Bölges Siddeti, k Gauss Field		
<b>MP Taşıyıc</b> MP Carrier I					Luxmetre/lşık Şiddeti Luxmeter		1266 Lux					
<b>Mıknatıslan</b> Mag.Tech.	ma Tekniği				Muayene Ortamı Test Medium					Yüzey Surface Condition		
UV lşık Şiddeti UV Light Intensity			Mıknatıs Giderimi Demagnetization						Işık Cihazı Identification of I			
Işık mesafesi Distance of Light			Isıl İşlem Heat Treatment						Kaldırma Testi Lifting Test Date			
i jh							Süreksizliğin Yeri /Location o					
								ВМ	Ana Mo	Ana Metal / Base Metal		
1_0			Köşe kaynağı				HAZ	Isıdan etkilenen bölge/		lge/ Heat afffected		
	Alın Kayrı Butt We						w	Kaynak / Weld				
			Fillet Weld				В	Kaynak ağzı/ Bevel				
Standarttan Sapmalar Standard Deviations			Standarttan sapma yoktur.									
Muayene Tarihleri Inspection Dates												
	ar ve Ekler n and Attachment	S										
						Muayene Sonuç	ları / Ins <sub>i</sub>	pection Result	s			
Sıra No Serial No  Kaynak/ Parça No Weld/ Piece No			Kontrol Uzun. Kaynak Yön. Test Lenght Welding Process		Kalınlık (mm) Thickness		_	ap (mm) iameter	Hata Tipi Defect Type			

Sira No Serial No	<b>Kaynak/ Parça No</b> Weld/ Piece No	Kontrol Uzun. Test Lenght	Kaynak Yön. Welding Process	Kalınlık (mm) Thickness	Çap (mm) Diameter	Hata Tipi Defect Type

luation Only. Created with As <sub>l</sub>	pose.Cells	s for Java.Copyrigh	it 2003 - 2	2020 Aspose Pty	y Ltd.			
Personel Bilgileri/Person. Infor.	Operatör/ Operator		Değerlendiren/ Evaluated by				Onayl Confirm	
Adı Soyadı /Name Surname						·		
Seviye /Level								
Tarih /Date								
İmza / Signature								
		Doküman No: E	02 Vavun Ta	I arihi : 01 05 2018 Rev	vizvon No :01 Pov	izvon Tarihi :1	0.03.30	110

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

ERİ	.ERİ							
APORU DRT								
Sayfa No Page			1					
Rapor No Report No								
Rapor Tarihi Report Date								
İş Emri No Job Order No								
Teklif No Offer No								
(°C)								
sindeki Alan kA/m Strength	Wm KAYNAK+HAZ							
n	TAŞLANMIŞ / GRINDING							
Tanımı Light Equip.		***						
e / Number								
Discontinuity								
zone								
	Hatanın Yeri Sonuç Defect Loc. Result							