

ITS

inspectiontestservice

GÖZETİM VE MUAYENE HİZMETLERİ

MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU

PDF

Müşteri	TAG GEMİ	Muayene Prosedürü	P-101-004	Sayfa No	1
Proje Adı	PROJE Z	Muayaene Kapsamı	100%	Rapor No	1000
Test Yeri	İSTANBUL	Resim No	-	Rapor Tarihi	10.06.2020
Muayene Standartı	TS EN ISO 17638	Yüzey Durumu	KAYNAK ÖNCESİ	İş Emri No	1234
Değerlendirme Standartı	TS EN ISO 23278 Class B	Muayene Aşaması	A	Teklif No	1234

EKİPMAN BİLGİLERİ

Kutup Mesafesi (mm)	74	Muayene Bölgesi	KAYNAK+HAZ	Yüzey Sıcaklığı	20
Cihaz	1	Akım Tipi	DC	Muayene Bölgesindeki Alan Şiddet	3.2 kA/m
MP Taşıyıcı Ortam	BT-10LOT	Luxmetre/Işık Şiddeti	1200 Lux		
Mıknatıslama Tekniği	B	Muayene Ortamı	a	Yüzey	TAŞLANMIŞ / GRINDING
UV Işık Şiddeti	300	Mıknatıs Giderimi	b	Işık Cihazı Tanımı	***
Işık Mesafesi	56	Isıl İşlem	c	Kaldırma Testi Tarih /No	

Alın Kaynağı

Butt Weld

Köşe kaynağı

Fillet Weld

☒

☐

SÜREKSİZLİĞİN YERİ

BM	Ana Metal
HAZ	Isıdan Etkilenen Bölge
W	Kaynak
B	Kaynak Ağızı

Standart Sapmalar	Standarttan sapma yoktur.
Muayane Tarihleri	10.06.2020
Açıklamalar ve Ekler	

Muayene Sonuçları

Sıra No	Kaynak / Parça No	Kontrol Uzun.	Kaynak Yön.	Kalınlık(mm)	Çap(mm)	Hata Tipi	Hatanın Yeri	Sonuç
1	TURKER ATAGÜL PD	20	3	5	2	A	AA	OK
2	TURKER ATAGÜL PC	30	2	3	1	B	BB	RED
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								

Personel Bilgileri	Operatör	Değerlendiren	Onay	Müşteri
Adı Soyadı	KEMAL BERKE AK	AHMET YILMAZ	BERKCAN AK	TAG GEMİ
Seviye	2	7	5	
Tarih	10.06.2020	10.06.2020	10.06.2020	
İmza				