

Back

GÖZETİM MUAYENE VE EĞİTİM HİZMETLERİ

MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU

Müşteri	OTHERS	Muayene Prosedürü	P-101-004	Sayfa No	1
Proje Adı		Muayene Kapsamı	100%	Rapor No	
Test Yeri		Resim No	-	Rapor Tarihi	
Muayene Standardı	TS EN ISO 17638	Yüzey Durumu	After Welding	İş Emri No	Item 1
Değerlen. Standardı	TS EN ISO 23278 Class B	Muayene Aşaması	Untreated	Teklif No	Item 1

Ekipman Bilgileri/ Equipment Informations

EKİPMAN BİLGİSİ 1

Kutup Mesafesi,mm	Ekipman Bilgisinden Çek	Muayene Bölgesi	KAYNAK+HAZ	Yüzey Sıcaklığı (C)	15 C
Cihaz	Ekipman Bilgisinden Çek	Akım Tipi	AC	Müşteri Bölgesindeki Alan Şiddeti, kA/m	3.2 kA/m
MP Taşıyıcı Ortam	Ekipman Bilgisinden Çek	Luxmetre/Işık Şiddeti	1200 Lux	Yüzey	TAŞLANMIŞ / GRINDING
Mıknatıslama Tekniği	Ekipman Bilgisinden Çek	Muayene Ortamı		İşık Cihazı Tanımı	***
UV Işık Şiddeti	Ekipman Bilgisinden Çek	Mıknatıs Giderimi		Kaldırma Testi Tarihi/No	
İşık Mesafesi	Ekipman Bilgisinden Çek	Isıl İşlem			

Süreksizliğin Yeri

Ana Metal

HAZ Isıdan etkilenen bölge
W Kaynak
B Kaynak ağızı

Standarttan Sapmalar	Standarttan sapma yoktur.
Muayene Tarihleri	
Açıklamalar ve Ekler	

Muayene Sonuçları / Inspection Results

Sıra No	Kaynak / Parça No	Kontrol Uzun.	Kaynak Yön.	Kalınlık	Çap	Hata Tipi	Hatanın Yeri	Sonuç
1	TÜRKER ATAGÜL PC	300	FCAW (136)	12	-			OK
2	TÜRKER ATAGÜL PF	300	FCAW (136)	12	-			OK
3	TÜRKER ATAGÜL PD	300	FCAW (136)	12	-			OK
4	TÜRKER ATAGÜL PC	300	SMAW (111)	12	-			OK
5	TÜRKER ATAGÜL PF	300	SMAW (111)	12	-			OK
6	TÜRKER ATAGÜL PD	300	SMAW (111)	12	-			OK
7	TÜRKER ATAGÜL H045	300	TIG (141)	4	4"			OK
8								OK
9								OK
10								OK

Personel Bilgileri	Operator	Değerlendiren	Onay	Müşteri
Adı Soyadı	sdfasasdf	asdasda	sdfsdfsdf	
Seviye	LEVEL 2	LEVEL 2	LEVEL 3	
Tarih				
İmza				

Bericht Speichern

Export Excel

Export PDF