



İMKOSAN KALİTE KONTROL TİC. A.Ş.

NON-DESTRUCTIVE EXAMINATION REQUEST & ACTIVITY FORM TAHRİBATSIZ MUAYENE HİZMETLERİ TALEP VE FAALİYET FORMU

Document No/Doküman No: F.042A
First Edition Date/İlk Yayın Tarihi : 28.02.2019
Rev.No/Date/Tarihi: 03/30.01.2023

Activity No
Faaliyet No

RT

Contract No
Teklif No

Page/ Sayfa

EXAMINATION REQUEST /MUAYENE TALEBİ

(This part is filled in accordance with the standards in the direction of the customer request / delivered to the NDT inspector and the examination is carried out according to this request.)
(Bu kısım müşteri talebi doğrultusunda standartlara bağlı kalınarak doldurulup NDT inspektörüne teslim edilir ve muayene bu talebe göre gerçekleştirilir)

CUSTOMER/ MÜŞTERİ		NDT PERCENTAGE/ TEST ORANI	%
PROJECT/ PROJE		EXAMINATION AREA/ MUAYENE YERİ	
JOB NAME/ İŞ ADI		APPENDIX & PHOTO/ EK & RESİM	☐ Yes / Var ☐ No / Yok
CONTACT FORM/ İLETİŞİM ŞEKLİ	☐ Telephone/Telefon ☐ E-Mail/E-Posta ☐ X	WELDING JOINT TYPE/ KAYNAK BİRLEŞİM TİPİ	☐ N.A ☐ T-Butt / T-Alm ☐ Butt/Alm ☐ Jet/Köşe
MATERIAL/OBJECT MALZEME/OBJE		WELDING GROOVE TYPE/ KAYNAK AĞZI TİPİ	☐ N.A ☐ J ☐ K ☐ V ☐ X ☐ Fillet/Köşe
PRODUCT FORM/ ÜRÜN FORMU	☐ Welding/Kaynak ☐ Casting/Döküm ☐ Wrought/Dövme ☐ Rolled/Hadde	HEAT TREATMENT/ ISIL İŞLEM	☐ After/Sonrası ☐ Before/Öncesi ☐ N.A/Yok
WELDING PROCESS/ KAYNAK PROSESİ	☐ N.A. ☐ TIG ☐ MAW. ☐ AW S ☐ FC ☐	SURFACE CONDITION/ YÜZEY DURUMU	☐ As it is/Olduğu gibi ☐ Machined/İşlenmiş ☐ Sand Blasted/Kumlanmış ☐ Grinded/Taşlanmış

** İş bu iş emrinde görevlendirilen NDT personeli, muayene işlemlerini gerçekleştireceği firma ile herhangi bir ticari ve akrabalık ilişkisi içinde bulunmamaktadır. Söz konusu muayene işlemleri ilgili personelin akrabalık ilişkisi veya ticari bağı olduğu anlaşıldığı takdirde iptal edilecek, yerine başka bir personel ataması gerçekleştirilecektir.

Source Type/ Enerji Kaynağı	☐ Ir 192 ☐ Se 75 ☒ X-ray	RT Equipment Serial No/ RT Cihazı (DMB No)	
Base Plate/ Altlık Var mı?	☐ Yes / Var ☐ No / Yok	IQI Type / IQI Tipi	☐ EN ☐ ASME
Film Type & Class/ Film Tipi (Kodak-Agfa)	☐ D7 ☐ D5 ☐ 4	Material Wall Thickness Range/ Malzeme Et Kalınlığı Aralığı	
Film(s) Per Cassette/ Kasetteki Film Sayısı	☐ 1 ☐ 2		
EXAMINATION METHOD MUAYENE YÖNTEMİ	EXAMINATION DIRECTIVE/PRO.NO MUAYENE TALİMAT / PRO.NO	EXAMINATION STANDARD MUAYENE STANDARTI	ACCEPTANCE STANDARD & CLASS DEĞERLENDİRME STD ve SINIFI

OHS MEASURES İSG ÖNLEMLERİ	ENOUGH YETERLİ ☐	NOT ENOUGH YETERLİ DEĞİL ☐	MAT. SPECIFICATIONS, TECHNICAL DOC. MALZ. TEKNİK ÖZELLİKLERİ, TEKNİK DOKÜMANA	AVAILABLE UYGUN ☐	NOT AVAILABLE UYGUN DEĞİL ☐
-------------------------------	--	--	--	---	---

RADYOGRAFİ CİHAZI ve EKİPMANLARI KONTROLÜ

ÇIKIŞ SAATİ	YÜZEY DOZ ÖLÇÜMLERİ (mR/h---µSv/h)				GİRİŞ SAATİ	NOTES ON REQUEST / TALEP İLE İLGİLİ NOTLAR
	ÖN	ARKA	SAĞ	SOL		
➡					2. ÖLÇÜM	
1. ÖLÇÜM					←	

EKİPMAN KONTROLÜ

EVET

HAYIR

Cihaz yüzey ölçümü 2 mSv/h veya 200 mrem/h den az mı?	
Cihaz kilit mekanizmasında sorun var mı?	
Cihaz üzerinde radyasyon uyarı etiketleri mevcut mu?	
Cihaz ön ve arka bağlantılarında sorun var mı? Açıklama.	
Kumanda ile kontrol kablosu kanalı arasındaki bağlantılar doğru ve sağlıklı mı?	
Kablo kanalının üzerindeki PVC kaplamada çatlak, kırık, bombeleşme var mı?	
Spiral-topuz bağlantısında kırık veya eğiklik var mı?	
Spiral-topuz pres bağlantısını kontrol et. Topuz el ile çevrildiğinde dönüyor mu?	
Spiral esnek mi? (test; spirali geriye doğru eğip bırakın, düzelmeyorsa esnekliğini yitirmiştir)	
Master ile spiral -topuz bağlantısını kontrol et, uygun mu?	
Bağlantı kısımlarında kırık, ezik var mı?	
Cihaz anahtar çalışması esnası haricinde, cihaz üzerinde bırakılmayacak.	

NOTES ON ACTIVITY / FAALİYET İLE İLGİLİ NOTLAR
(This part is filled in by the operator/NDT inspectors and transferred to the relevant inspection report)
(Bu kısım operatör/NDT inspektörü tarafından doldurulur ve ilgili muayene raporuna aktarılır)

EKİPMAN & MUAYENE DETAYLARI / EQUIPMENT & INSPECTION DETAILS

Nonconformity Detection No / Uyumsuzluk Tespit No	
Preparation and Verification / Ön Hazırlık ve Doğrulama	☐ Yes / Var ☐ No / Yok
IQI Position / IQI Pozisyonu	☐ Source Side/Enerji Tarafı ☐ Film Side/Film Tarafı
Test Arrangement / Poz Düzlenmesi	☐ Single Wall / Tek Cidar ☐ Image / Tek Görüntü ☐ Double Wall / Çift Cidar ☐ Image / Çift Görüntü
Activity / Aktivitesi/G.Değeri	 Ci KvmAh
Source to Film Dis./ Poz Kaynak Mesafesi	SFD = cm D = cm d = cm
Radiacmeter No / Radyakmetre (DMB No)	Beeper (DMB No)
Collimator No / Kolimاتور (DMB No)	Beeper (DMB No)
Film Sizes / Film Ebatları	10x12.....10x16.....10x24.....10x36..... 10x48.....20x30.....30x40.....35x43.....

NDT Technical Manager/ NDT Teknik Yöneticisi	Test Supervisor/ Sorumlusu	Test	Company Executive/ Firma Sorumlusu
Date/ Tarih :	Date/ Tarih :		Date/ Tarih :
Sign/ İmza :	Sign/ İmza :		Sign/ İmza :



İMKOSAN KALİTE KONTROL TİC. A.Ş.

NON-DESTRUCTIVE EXAMINATION REQUEST & ACTIVITY FORM TAHRİBATSIZ MUAYENE HİZMETLERİ TALEP VE FAALİYET FORMU

Document No/Doküman No: F.042B
First Edition Date/İlk Yayın Tarihi : 28.02.2019
Rev.No/Date/Tarihi: 02/30.01.2023

Activity No
Faaliyet No

UT

Contract No
Teklif No

Page/ Sayfa

EXAMINATION REQUEST /MUAYENE TALEBİ

(This part is filled in accordance with the standards in the direction of the customer request / delivered to the NDT inspector and the examination is carried out according to this request.)
(Bu kısım müşteri talebi doğrultusunda standartlara bağlı kalınarak doldurulup NDT inspektörüne teslim edilir ve muayene bu talebe göre gerçekleştirilir)

CUSTOMER/ MÜŞTERİ		NDT PERCENTAGE/ TEST ORANI	%
PROJECT/ PROJE		EXAMINATION AREA/ MUAYENE YERİ	
JOB NAME/ İŞ ADI		APPENDIX & PHOTO/ EK & RESİM	☐ Yes / Var ☐ No / Yok
CONTACT FORM/ İLETİŞİM ŞEKLİ	☐ Telephone/Telefon ☐ E-Mail/E-Posta ☐ Fax	WELDING JOINT TYPE/ KAYNAK BİRLEŞİM TİPİ	☐ N.A ☐ Butt / T-Alın ☐ It/Alın ☐ K/ Köşe
MATERIAL/OBJECT MALZEME/OBJE		WELDING GROOVE TYPE/ KAYNAK AĞZI TİPİ	☐ N.A ☐ ☐ ☐ X ☐ Fil ☐ Köşe
PRODUCT FORM/ ÜRÜN FORMU	☐ Welding/Kaynak ☐ Casting/Döküm ☐ Wrought/Dövme ☐ Rolled/Hadde	HEAT TREATMENT/ ISIL İŞLEM	☐ After/Sonrası ☐ Before/Öncesi ☐ N.A/Yok
WELDING PROCESS/ KAYNAK PROSESİ	☐ N.A. ☐ TIG ☐ GMAW ☐ SMAW ☐ SAW ☐ AW	SURFACE CONDITION/ YÜZEY DURUMU	☐ As it is/Olduğu gibi ☐ achined/İşlenmiş ☐ Sand Blasted/Kumlanmış ☐ Irinded/Taşlanmış

** İşbu iş emrinde görevlendirilen NDT personeli, muayene işlemlerini gerçekleştireceği firma ile herhangi bir ticari ve akrabalık ilişkisi içinde bulunmamaktadır. Söz konusu muayene işlemleri ilgili personelin akrabalık ilişkisi veya ticari bağı olduğu anlaşıldığı takdirde iptal edilecek, yerine başka bir personel ataması gerçekleştirilecektir.

UT	Examination Technique/ Muayene Tekniği	DAC:Φ..... DGS:Φ..... NOTCH/ÇENTİK: 1 mm TANDEM: FBH Φ 6 mm	Welding Groove/Angle/ Kaynak Ağızı Açısı	
MT	Examination Technique/ Muayene Tekniği	☐ Wet/ Islak ☐ Dry/Kuru	Examination Condition / Muayene Durumu	☐ UV ☐ Contrast
	Demagnetization / Demanyetizasyon	☐ Yes / Var ☐ No / Yok	Magnet Current Type / Mıknatıs Akım Tipi	☐ AC Yoke ☐ DC Yoke
PT	Examination Technique/ Muayene Tekniği	☐ Tip-I UV ☐ Tip-II Contrast	Examination Condition / Muayene Durumu	☐ A-Su Bazlı/Water Based ☐ Solvent Based/Solvent Bazlı
VT	Examination Technique/ Muayene Tekniği	☐ Direct /Doğrudan ☐ Indirect /Dolaylı	Welding Tested Area / Kaynak Muayene Bölgesi	☐ Surface/Yüzey ☐ Filled/Dolgu ☐ Root/Kök
OHS MEASURES İSG ÖNLEMLERİ	ENOUGH YETERLİ ☐ NOT ENOUGH YETERLİ DEĞİL ☐	MAT. SPECIFICATIONS, TECHNICAL DOC. MALZ. TEKNİK ÖZELLİKLERİ, TEKNİK DOKÜMANA	AVAILABLE UYGUN ☐ NOT AVAILABLE UYGUN DEĞİL ☐	

EXAMINATION METHOD MUAYENE YÖNTEMİ	EXAMINATION DIRECTIVE/PRO.NO MUAYENE TALİMAT / PRO.NO	NOTES ON ACTIVITY/FAALİYET İLE İLGİLİ NOTLAR (This part is filled in by the operator/NDT inspectors and transferred to the relevant inspection report) (Bu kısım operatör/NDT inspektörü tarafından doldurulur ve ilgili muayene raporuna aktarılır)
EXAMINATION STANDARD MUAYENE STANDARDI	ACCEPTANCE STANDARD&CLASS DEĞERLENDİRME STD ve SINIFI	
NOTES ON REQUEST/ TALEP İLE İLGİLİ NOTLAR		
Nonconformity Detection No / Uyumsuzluk Tespit No		

Preparation and Verification / Ön Hazırlık ve Doğrulama	☐ Yes / Var ☐ No / Yok
MT Equipment (Asset No)/ MT Cihazı (DMB No)	Gaussmeter (Asset No) / Gausmetre (DMB No)
Magnetic Field Strength / Manyetik Alan Şiddeti (DMB No)	MT Weight Block (Asset No) / MT Ağırlık Bloğu (DMB No)
MTU Block / MTU Blok (DBM No)	UV Lamb (Asset No) / UV Lamba (DMB No)
PT Sensitivity Block(Asset No) PT Duyarlılık Bloğu (DMB No)	
Steel Ruler (Asset No)/ Çelik Cetvel (DMB No)	Tape Measure (Asset No) / Şeritmetre (DMB No)
Weld Gauge (Asset No)/ Kaynak Kumpası (DMB No)	Thermometer (Asset No) / Sıcaklık Ölçer (DMB No)
Material Surface Temperature/ Malzeme Yüzey Sıcaklığı	Other Equipments / Diğer Ekipmanlar
Illumination Type / Aydınlatma Tipi	☐ Projector/Projektör ☐ Torch/El Feneri ☐ Day Light/Gün Işığı
Luxmeter (Asset No)/ Lüxmetre (DMB No)	Ambient Light Intensity / Ortam Işık Şiddeti
UV Meter (Asset No)/ UV Metre (DMB No)	UV Light Intensity / UV Işık Şiddeti
UT Equipment (Asset No)/ UT Cihazı (DMB No)	
K1 Block (Asset No)/ K1 Blok (DMB No)	K2 Block (Asset No)/ K2 Blok (DMB No)
Probe Angle / Prob Açısı	Probe Frequency/ Prob Frekans
Probe (Asset No) / Prob (DMB No)	Probe (Asset No) / Prob (DMB No)
Couplant Medium UT / Temas Sıvısı UT	UT Reference Block (Asset No)/ UT Referans Blok (DMB No)

NDT Technical Manager/ NDT Teknik Yöneticisi	Test Supervisor/ Test Sorumlusu	Company Executive/ Firma Sorumlusu
Date/ Tarih :	Date/ Tarih :	Date/ Tarih :
Sign/İmza :	Sign/ İmza :	Sign/ İmza :



İMKOSAN KALİTE KONTROL TİC. A.Ş.

NON-DESTRUCTIVE EXAMINATION REQUEST & ACTIVITY FORM

TAHRİBATSIZ MUAYENE HİZMETLERİ TALEP VE FAALİYET FORMU

Document No/Doküman No: F.042C

First Edition Date/İlk Yayın Tarihi : 02.11.2021

Rev.No/Date/Tarihi: 01/30.01.2023

Activity No

Faaliyet No

PAUT

Contract No

Teklif No

Page/ Sayfa

EXAMINATION REQUEST /MUAYENE TALEBİ

(This part is filled in accordance with the standards in the direction of the customer request / delivered to the NDT inspector and the examination is carried out according to this request.)

(Bu kısım müşteri talebi doğrultusunda standartlara bağlı kalınarak doldurulup NDT inspektörüne teslim edilir ve muayene bu talebe göre gerçekleştirilir)

CUSTOMER/ MÜŞTERİ		NDT PERCENTAGE/ TEST ORANI	%
PROJECT/ PROJE		EXAMINATION AREA/ MUAYENE YERİ	
JOB NAME/ İŞ ADI		APPENDIX & PHOTO/ EK & RESİM	☐ Yes / Var ☐ No / Yok
CONTACT FORM/ İLETİŞİM ŞEKLİ	☐ Telephone/Telefon ☐ E-Mail/E-Posta ☐ Fax	WELDING JOINT TYPE/ KAYNAK BİRLEŞİM TİPİ	☐ N.A ☐ T-Butt / T-Alın ☐ Butt/Alın ☐ Fillet/Köşe
MATERIAL/OBJECT MALZEME/OBJE		WELDING GROOVE TYPE/ KAYNAK AĞZI TİPİ	☐ N.A ☐ J ☐ K ☐ V ☐ X ☐ Fillet/Köşe
PRODUCT FORM/ ÜRÜN FORMU	☐ Welding/Kaynak ☐ Casting/Döküm ☐ Wrought/Dövme ☐ Rolled/Hadde	HEAT TREATMENT/ ISIL İŞLEM	☐ After/Sonrası ☐ Before/Öncesi ☐ N.A/Yok
WELDING PROCESS/ KAYNAK PROSESİ	☐ N.A. ☐ TIG ☐ GMAW ☐ SMAW ☐ FCAW	SURFACE CONDITION/ YÜZEY DURUMU	☐ As it is/Olduğu gibi ☐ Machined/İşlenmiş ☐ Sand Blasted/Kumlanmış ☐ Grinded/Taşlanmış
OHS MEASURES İSG ÖNLEMLERİ	ENOUGH YETERLİ ☐ NOT ENOUGH YETERLİ DEĞİL ☐	MAT. SPECIFICATIONS, TECHNICAL DOC. MALZ. TEKNİK ÖZELLİKLERİ, TEKNİK DOKÜMANA	AVAILABLE UYGUN ☐ NOT AVAILABLE UYGUN DEĞİL ☐

** İşbu iş emrinde görevlendirilen NDT personeli, muayene işlemlerini gerçekleştireceği firma ile herhangi bir ticari ve akrabalık ilişkisi içinde bulunmamaktadır. Söz konusu muayene işlemleri ilgili personelin akrabalık ilişkisi veya ticari bağı olduğu anlaşıldığı takdirde iptal edilecek, yerine başka bir personel ataması gerçekleştirilecektir.

PAUT	Examination Technique/ Muayene Tekniği	DAC:Φ..... DGS:Φ..... NOTCH/ÇENTİK: 1 mm TANDEM: FBH Φ 6 mm	Welding GrooveAngle/ Kaynak Ağız Açısı

EXAMINATION METHOD MUAYENE YÖNTEMİ	EXAMINATION DIRECTIVE/PRO.NO MUAYENE TALİMAT / PRO.NO	NOTES ON ACTIVITY/FAALİYET İLE İLGİLİ NOTLAR (This part is filled in by the operator/NDT inspectors and transferred to the relevant inspection report) (Bu kısım operatör/NDT inspektörü tarafından doldurulur ve ilgili muayene raporuna aktarılır)
EXAMINATION STANDARD MUAYENE STANDARDI	ACCEPTANCE STANDARD&CLASS DEĞERLENDİRME STD ve SINIFI	
NOTES ON REQUEST/ TALEP İLE İLGİLİ NOTLAR		
Nonconformity Detection No / Uygunsuzluk Tespit No		
Preparation and Verification / Ön Hazırlık ve Doğrulama	☐ Yes / Var ☐ No / Yok	
Equipment and Asset No / Cihaz Seri No ve Demirbaş No		
K1 and K2 Serial No and Asset No / K1 ve K2 Seri No ve Demirbaş No		
Reference Block Asset No / Referans Blok Demirbaş No		
Validation Block Asset No / Doğrulama Bloğu Demirbaş No		
TOFD Prob Frequency and Diameter / TOFD Prob Frekansı ve Çapı		
TOFD Prob Wedge Angle / TOFD Prob Takoz Açısı		
PAUT Prob Frequency and Diameter / PAUT Prob Frekansı ve Çapı		
PAUT Prob Wedge Angle / PAUT Prob Takoz Açısı		
PAUT Prob Number of Elements / PAUT Prob Element Sayısı		
Encoder Seril No and Asset No / Encoder Seri No ve Demirbaş No		
Couplant Medium / Temas Sıvısı		
Steel Ruler / Çelik Cetvel		
Tape Measure / Serit Metre		

NDT Technical Manager/ NDT Teknik Yöneticisi	Test Supervisor/ Test Sorumlusu	Company Executive/ Firma Sorumlusu
Date/ Tarih :	Date/ Tarih :	Date/ Tarih :
Sign/İmza :	Sign/ İmza :	Sign/ İmza :