



KALİTE BİZİM İÇİN,  
"STANDARTTIR"

# A TİPİ MUAYENE KURULUŞU

Mergen Kalite, 2021 yılında TS EN ISO 17020 standardına AB 0628 - M numarası ile A tipi muayene kuruluşu olma sürecini tamamlayarak TÜRKAK tarafından NDT (UT, MT, VT, PT VE RT), kaynak yöntem onayı (PQR), imalat ve montaj gözetimi ve malzeme değerlendirme onayı kapsamlarından çeşitli standartlarda **AKREDİTE EDİLMİŞTİR.**



## NE YAPIYORUZ?

Çelik konstrüksiyon, enerji santralleri, petrol rafinerileri, boru hatları, basınçlı ekipmanlar, barajlar gibi projelerde Tahribatsız Muayene (NDT), Kaynak Mühendisliği ve Kaynak Yöntem Onayı alanında hizmet veriyoruz.



## GÜVEN İNŞA EDİYORUZ!

Her biri alanında uzman, diplomalı, belgeli çalışma arkadaşlarımız ile son teknoloji ekipmanlar kullanarak ulusal ve uluslararası standartlara uygun, güvenilir ve kapsamlı Tahribatsız Muayene hizmetleri sunuyoruz.



## İMZAMIZ VAR...

Tüm Türkiye'de çelik konstrüksiyon, enerji santralleri, petrol rafinerileri, boru hatları, basınçlı ekipmanlar, barajlar gibi projelerde imzamız var...

başarımızın sırrı  
“**takım çalışması**”



*Müşteri memnuniyetini arttırmaya yönelik, müşterilerimizin mevcut ve gelecekteki beklentilerini karşılayacak biçimde, tüm çalışanlarımızın aktif görev aldığı bir takım ruhu ile teknolojik gelişmelere göre kendimizi yeniliyoruz; siz değerli müşterilerimiz ve bölgemizin gelişimi için durmaksızın çalışıyoruz.*

## ▶ **MERHABA**

**MERGEN Kalite Kontrol Hizmetleri Ltd. Şti. 2015 yılında Türkiye’de çelik konstrüksiyon, enerji santralleri, petrol rafinerileri, boru hatları, basınçlı ekipmanlar, barajlar gibi projelerde Tahribatsız Muayene (NDT), Kaynak Mühendisliği, Kaynak Yöntem Onayı ve Kalite Danışmanlığı alanında hizmet vermek amacıyla Ankara’da kurulmuştur.**

**G**eçmiş yıllardan gelen tecrübe ve bilgi birikimi ile kaynak sektöründe ki kalite algısına farklı bir bakış açısı getirerek, ülkemiz tesislerinde kaliteyi daha da geliştirmeyi ve müşterilerine her zaman, her durumda en kaliteli, en hızlı hizmeti sunmayı ve bu anlamda Türkiye’de sektörün öncü kuruluşu olmayı hedeflemiştir.

Yürürlükteki standartlara, yönetmeliklere ve kanunlara, şirket prensip ve kurallarına uyarak, etik değerler gölgesinde organizasyonumuzu sürekli dinamik tutarak güçlü teknik kadromuz

ile yenilikçi, dinamik, verimli, güvenilir bir takım ruhu anlayışında; kalite, zamanındalık ve müşteri memnuniyeti ilkelelerinden taviz vermeden dünya standartlarına uygun olarak optimal fiyatlarla ve mümkün olduğunca çok istihdam yaratarak çevremize hizmet sunmaktayız.

*Ali*  
**CANAYAKIN**  
Genel Müdür



Kaynaklı imalatla ilgili  
tüm konularda

**çözüm ortağınız olarak  
daima yanınızdayız.**



### **BAĞIMSIZ DENETİM & GÖZETİM**

Mergen Kalite olarak, ulusal mevzuatlar, teknik şartnameler ve ilgili standartlara göre sizin adınıza projelerinizin denetimini yapmaktayız.

Tarafsızlık ilkesinden ödün vermeden projelerinizin, imalat ve montaj denetimlerini yaparak raporlandırma hizmetleri sunmaktayız.



### **KAYNAK YÖNTEM ONAYI (PQR)**

Sizin belirleyeceğiniz standartlara ve WPS`lere (kaynak talimatlarına) göre kaynak yöntem testine nezaret edilerek, Tarhibatlı testler sizin adınıza TS EN ISO 17025 akreditasyon belgeli laboratuvarında yaptırılır.



### **TAHRİBATSIZ MUAYENE (NDT)**

İmalat ve montajlarınızın kaynak ve malzeme kontrollerini, alanında uzman, minimum Seviye-2 sertifikalı personel tarafından belirleyeceğimiz standartlara göre uygulanması ve değerlendirilmesi yapılmaktadır.



# BAĞIMSIZ DENETİM & GÖZETİM

**Mergen Kalite; Tarafsızlık ilkesi üzerine kurulmuş uzmanlığı ve bilgi birikimi ile siz değerli müşterilerimize kaliteli hizmet sunmaktadır.**

**K**aynak teknolojisi, üretim faaliyetlerinde metalin erimesini içeren bir süreçtir. Kaynakçılar birçok farklı ekipmanla çeşitli sektörlerde çalışmaktadır. Kaynakçıların çalıştıkları ortamlar çoğu zaman tehlikelidir. Bu nedenle, güvenlik prosedürlerini, işçilik ve kaynak tekniklerini iyi bilmek gerekmektedir. Yeni kaynak süreçleri ve teknolojileri, verimlilik, kaynak kalitesi ve maliyet tasarrufu avantajlarına sahip olmalıdır.

**K**aynak işlemlerinde boşa harcanan zaman ve üretkenlik kaybı başlıca olumsuz faktörlerdir. Üretici firmalar her zaman maliyetleri düşürmenin, kaliteyi iyileştirmenin ve projeleri daha hızlı bitirmenin yollarını aramaktadır. Bunun için önemli olan ulusal ve uluslararası standartlara ve yürürlükte olan yasal düzenleme esaslarına uymaktır. Kaynak yapmak, pratik yapma ve ustalaşmanın çok zaman aldığı karmaşık bir beceri uzmanlık alanıdır. Ancak günümüzde teknolojideki gelişmeler ile birlikte kaynak yapmak, çok daha kolay bir uygulama haline gelmiştir. Bugün kullanılan ekipman o kadar güçlüdür ki neredeyse herkes kaynak yapabilir noktadadır. Yine de gelişmiş üretkenlik, verimlilik ve kalite talepleri, kaynak sektörü için güçlükler yaratmaktadır.

- **Proje Gözetimleri**
- **İmalat Sürecinin Kalite Planına Uygunluğunun Kontrolü**
- **Malzeme Kontrolü**
- **Kaynak Prosedür ve Şartnamelerinin Hazırlaması (WPS & PQR)**
- **Saha Kontrolü**
- **İmalat Kontrolü**
- **Kaynaklı İmalatların Gözetim ve Denetimleri**
- **Malzeme Değerlendirmesi ve Onayı**
- **Yükleme ve Boşaltma Gözetimleri**
- **Muayenelerin Planlanması ve Takipleri**



## 3. TARAF GÖZETİM HİZMETLERİ

- ▶ Çelik yapıların
- ▶ Boru Hatlarının
- ▶ Basınçlı ekipmanların
- ▶ Makinelerin imalatlarının

Tüm imalat sürecinin ilgili spesifikasyonlara uygunluğunu tarafsız uzmanlarca sizin adınıza gözlemleyip raporluyoruz.

# KAYNAK YÖNTEM ONAYI (PQR)

Kaynak yapılacak malzemenin ve kullanılacak kaynak dolgu malzemelerinin birbirleri ile uyumluluğunun standartların istediği testler sonucunda onaylanmasına "Kaynak Yöntem Testi Onayı" denir. Yaygın olarak kullanılan PQR terimi, "Procedure Qualification Record" teriminin kısaltmasıdır. Mergen Kalite, kaynaklı imalat kalitesinin kritik bir unsur olduğu basit ya da riskli tüm çelik yapılar, vinçler, köprüler, boru hatları, basınçlı kaplar, taşıma ve kaldırma ekipmanları sektörlerinde ihtiyaç duyulan kaynak prosedür onayı hizmetleri vermektedir.



Her kaynak talimatının (WPS) kendisini destekleyen bir "Kaynak Yöntem Testi Onay Raporu" (WPQR) olması gereklidir. Kaynaklı imalatlarınızın, yönetmelik, şartname ve standartlara uygun olarak yapılması için imalat başlangıcında kaynak uygunluk testlerinin yapılması gerekmektedir. Bu testler:

- WPQR (Welding Prosedure Qualification Record) Kaynak yöntem onayları,
- WPS (Welding Prosedure Specitication) Kaynak prosedürleri.

Mergen Kalite, tamamı kaynak mühendislerinden oluşan uzman kadrosu ile standartlara uygun olarak WPQR Gözetimlerini, standardın istemiş olduğu tüm Tahribatsız Testleri (NDT) yapıp sonuçlarına göre uygunluk beyanlarını hazırlamaktadır.

Kaynak tekniğinde temel prensip; iyi bir ön hazırlık yapılması ve kaynak süresince, daha önce belirlenmiş şartların sağlandığının kontrol edilmesidir.



► **Kaynak yöntem testi onayı (WPS, PQR), yetkin, eğitimli, güncel standartlara hâkim, yeterli saha tecrübesine sahip kaynak mühendisi uzman personellerimiz ile yürütmekteyiz.**

**Muayeneler, eğitimler, farklı tekniklerin geliştirilmesi, iyileştirmeler ve çözümler üretilmesi; uzmanlarımız tarafından gerçekleştirilmektedir.**

# BASINÇLI KAPLAR PERİYODİK KONTROL VE MUAYENE

Mergen Kalite, İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği'ne göre periyodik kontrol ve Muayene yapan, TS EN ISO/IEC 17020 Akreditasyonuna sahip A tipi periyodik muayene kuruluşudur. İŞ EKİPMANLARININ KULLANIMINDA SAĞLIK VE GÜVENLİK ŞARTLARI YÖNETMELİĞİ GEREĞİNCE

- ▶ Gaz Tankı Periyodik Kontrol
- ▶ Hava Tankı Periyodik Kontrol
- ▶ Kompresör Periyodik Muayene
- ▶ Basınçlı Ekipmanlar Periyodik Kontrol

Hizmetlerimiz alanında uzman ve tecrübeli ekibimiz tarafından, standartlara uygun şekilde ve birinci sınıf kaliteli ekipman kullanılarak verilmektedir.



- ▶ Muayene yapacak kişi ya da kuruluşlara akreditasyon, yetkilendirme ve eğitim zorunluluğu getirmeye Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı yetkilidir.

Birçok işletme, şu an yönetmelikte Akreditasyon şartı aranmazken periyodik muayenelerini 17020 muayene kapsamına sahip A tipi muayene kuruluşlarından talep etmektedir. TÜRKAK tarafından akredite edilen kuruluşlar, kalite yönetim sisteminin, muayene esnasında kullanılan her türlü ölçme ve kontrol cihazlarının ve eğitimli personellerinin sürekli denetlenmesi işletmeler tarafından güven verici olma sebebi ile tercih edilmektedir. Basınçlı kapların ve mekanik tesisatların periyodik muayeneleri, tahribatsız muayene yöntemleri ile yapılması gerektiği durumlarda muayene personelinin TS EN ISO 9712 standardına göre eğitim almış mühendisler ve aynı eğitimi almış teknikerler tarafından yapılabilir.

İş ekipmanları muayene edilirken Yönetmelikte belirtilen standartlar ve temel gereklilikler esas alınır.

# NEDEN TAHRİBATSIZ MUAYENE?

Günümüzde tahribatsız muayene yöntemleri, ürün bütünlüğünü ve güvenilirliğini sağlamak, üretim süreçlerini kontrol etmek, üretim ve kalite maliyetlerini düşürmek ve tek tip bir kalite seviyesini korumak için imalat ve servis denetimlerinde kullanılmaktadır.



İnşaat sırasında, imalat ve montaj aşamalarında malzemelerin ve birleştirme işlemlerinin kalitesini sağlamak için Tahribatsız Muayene (NDT) kullanılır. Servisteki ürünlerin, tesislerin sürekliliğini ve insan güvenliğini sağlamak amacıyla da çeşitli NDT metotları tercih edilmektedir.



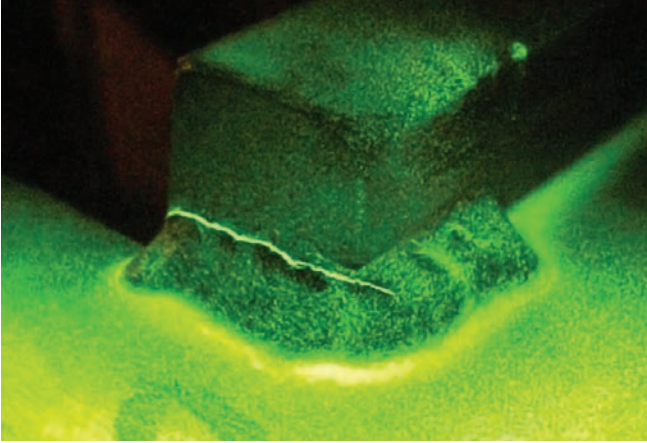
# TAHRİBATSIZ MUAYENE YÖNTEMLERİMİZ

Tahribatsız muayene (NDT) alanında aşağıdaki yöntemler ile müşterilerimize hizmet vermekteyiz. Test sonuçlarına göre uygulayacağınız tamir prosedürlerinde de çözüm ortağı olarak değerli müşterimizin yanındayız.



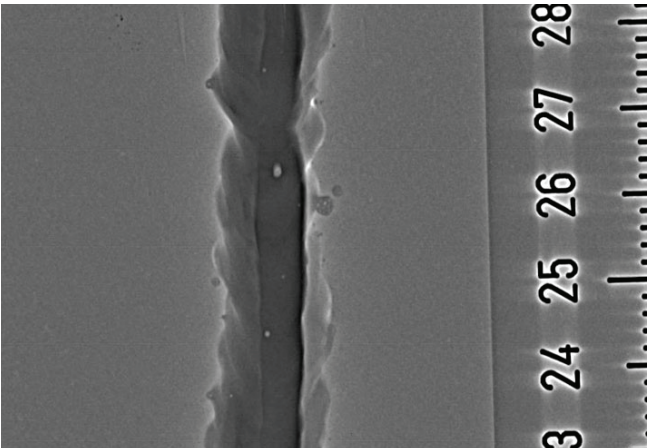
## ULTRASONİK TEST (UT)

Ultrasonik Test ile her türlü parça, kaynak dikişleri, döküm ve dövme parçalar test edilebilmektedir. Endüstri, Petro kimya, enerji, denizcilik, havacılık, otomotiv gibi endüstriyel ortamlarda metal et kalınlığını veya kaynak kalitesini izlemek için kullanılır.



## MANYETİK PARÇACIK TESTİ (MT)

Manyetik Testi, ferromanyetik bütün malzemelerde yüzey hatalarının tespiti için, malzeme üzerinde manyetik alan oluşturma ve süreksizliklerin manyetik akı kaçağı oluşturarak tespit edilme prensibine dayanır.



## RADYOGRAFİK TEST (RT)

Radyografik Test yöntemi, oldukça hassas bir muayene yöntemi olması ve muayene sonuçlarının kalıcı olarak kaydedilebilir olmasından dolayı sanayide yaygın olarak kullanılan tahribatsız muayene yöntemlerinden biridir.

# TAHRİBATSIZ MUAYENE YÖNTEMLERİMİZ

Bu yöntemler standartlarda belirtilen eğitim saatlerini doldurmuş ve sınavı başarılı şekilde geçmiş sertifikalı personeller tarafından yapılmalıdır. MERGEN Kalite Kontrol Hizmetleri olarak EN ISO 9712 (EN 473) ve ASNT TC 1A standardına göre, minimum seviye 2 sertifikalı uzman personel kadrosuyla, endüstriyel ve kaynaklı ürün ve uygulamalarınızda tahribatsız muayeneleri gerçekleştirmekteyiz.



## SIVI PENETRANT TESTİ (PT)

Sıvı Penetrant Testi, tahribatsız testin (NDT) en yaygın uygulanan yöntemidir. Malzeme veya kaynak yüzeyinde, yüzeye açık belirtilerin tespitinde kullanılır.



## GÖZLE MUAYENE (VT)

Tahribatsız testlerin ilk adımı görsel muayenedir ve tahribatsız muayenenin temelidir. Kaynakların ve malzemelerin gerekli standartlara veya yönetmeliklere göre kaynak kumpası, el feneri, büyüteç vs gibi gereçlerle yapılan muayenelerdir.



## SERTLİK TESTİ (HT)

Portatif sertlik cihazı ile yüzey temizliği sonrası parça üzerinden sertlik ölçümü yapılmaktadır. Yüzeyde ufak bir iz açma dışında parçaya zarar vermeyen cihazlarımızla sertlik ölçümü yapmaktayız.



## POZİTİF MALZEME TAYİNİ (PMI)

PMI (Pozitif Malzeme Tayini). malzemede bulunan elementlerin belirlenmesinde kullanılan özel bir tahribatsız test yöntemidir.

## ULTRASONİK TEST (UT)

Metalik veya metalik olmayan malzemelerde beklenen hacimsel ve çizgisel hataların tespiti için kullanılabilir. Süreksizlikler ultrasonik demete dik doğrultuda olduklarından en iyi şekilde algılanırlar, kaba taneli yapılar ve özellikle östenitik malzemeler için ultrasonik yöntem uygulanması zordur. Östenitik malzemelerin testleri için yüksek sönümlü probalar kullanılmalıdır.



**ULTRASONİK TEST;**  
YÜKSEK FREKANSLI SES DALGALARININ  
MALZEME İÇİNE GÖNDERİLMESİ VE  
GERİ YANSIMASI PRENSİBİNE DAYANIR.



- ▶ Malzemelerin iç kısmındaki hatalar tespit edilebilir.
- ▶ Hızlı ve hemen sonuç elde edilir.
- ▶ Çevre ve insan sağlığı için zararlı değildir.
- ▶ Test ekipmanlarının taşınması kolay ve pratiktir.
- ▶ Test probu test yüzeyine tam temas edecek şekilde yüzey hazırlaması yeterlidir.

## MANYATİK PARÇACIK TESTİ (MT)

Manyetik parçacık kontrolü, mıknatıslanabilen malzemelerde, malzemenin yüzeyinde ve yüzeyine yakın yerlerdeki süreksizlikleri tespit etmede kullanılan tahribatsız test metotlarından biridir. Manyetik testinde kullanılan demir tozu karışımı sıvılar ile manyetik akı kaçağı üzerinde demir tozu birikmesi ile tespit edilmektedir. Kullanılan demir tozunun özelliğine göre görünür veya florışıl yöntem olarak test uygulanmaktadır. Yüzey veya yüzeyin hemen altı süreksizliklerin bulunması için kullanılan hızlı ve güvenilir bir yöntemdir.



### AVANTAJLARI

Hem yüzey hemde yüzey altına yakın indikasyonlar tespit edilebilir.  
Düzensiz şekillere sahip parçalar kolaylıkla incelenebilir.  
Hızlı bir muayene yöntemidir.  
İndikasyonlar doğrudan numune yüzeyinde görülebilir.  
Diğer bir çok NDT tekniklerine kıyasla kayda değer bir şekilde, düşük maliyetlidir.  
Özellikle batarya ile çalışan ekipmanlarda kullanıldığında oldukça portatif bir muayene şeklidir.

# UYGULAMA

Uygulama işlemi temel olarak 8 ana başlık altında toplanmaktadır. Uygulama sırası, başlıkları ve ilgili standartlar aşağıda belirtilmiştir.

Muayene yüzeyinde ön-temizlik  
Gerekliyse mıknatıslık giderimi  
Mıknatıslama akımının uygulanması  
Ferromanyetik tozların püskürtülmesi  
Mıknatıslama akımının kesilmesi  
İnceleme  
Değerlendirme ve rapor hazırlama  
Mıknatıslık giderimi ve son-temizlik

## STANDARTLARI

AD Merkblatt HP 5/3, ASME Sec. I, ASME Sec.  
V, ASME Sec. VIII,  
ASME B31.1, ASME B31.3, ASME B31.8, API 5L,  
API 1104, AWS D1.1,  
TS EN ISO 5817, TS EN ISO 17638, TS EN ISO  
23278,  
TS EN ISO 9934-1, TS EN 10228-1, TS EN 1369,  
TS EN ISO 17635

## RADYOGRAFİK TEST (RT)

Muayene edilecek parçaya X veya Gamma ışınları yeterli nüfuziyet süresi boyunca malzeme içerisinden geçmesi sağlanır ve parçanın arka tarafına yerleştirilmiş bir film üzerinde görüntü oluşturulur. Sonra radyografik test talep edilen standardın öngördüğü şartlar yerine getirilerek yapılır ve test sonrası, filmler banyo işleminden geçirilir. Banyo işleminden sonra filmler, minimum Seviye 2 sertifikasına sahip personel tarafından değerlendirilir ve değerlendirme sonucunda rapor hazırlanır.



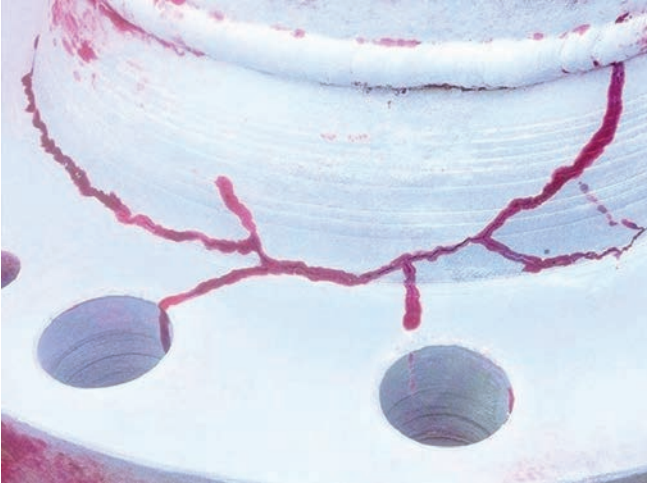
Bulguların değerlendirilmesi, diğer tahribatsız test yöntemlerine göre daha kolay olan Radyografik Muayene kaynak dikişler, dövme, döküm ve bunun gibi ürünlerin muayenesinde çok yaygın kullanıma sahiptir. Firma bünyemizde radyografik testler, alt yüklenici iş ortaklarımız ile yapılmaktadır. Test esnasında kullanılan radyasyon ışınları insan sağlığı için oldukça tehlikeli olduğundan muayene personelinin doğru eğitimi almış olması ve muayene sırasında eğitim almamış kişilerin bulunmaması çok önemlidir.

### AVANTAJLARI

- Kalıcı kayıt elde edilir ve zaman içinde karşılaştırma yapılması mümkündür.
- İş sahasında kalibrasyon gerekmez.
- İç süreksizliklerin tespitinde mükemmel bir yöntemdir.
- Demet yönü geometriden etkilenmez.
- Ana malzeme ile yoğunluk farkı oluşturan hacimsel iç hataların tespitinde en uygun yöntemdir.

## SIVI PENETRANT TESTİ (PT)

Bu Tahribatsız Muayene (NDT) yöntemi; gözeneksiz malzemelerdeki yüzey süreksizliklerini tespit etmek için kullanılmaktadır. Girici boya (penetrant) temiz bir yüzeye uygulandığında, yüzey süreksizliğinin içine kılcal (kapiler) etki ile nüfuz eder. Yeterli bir nüfuziyet süresinden sonra boyanın fazlası yüzeyden temizlenir. Yüzey süreksizliğine girmiş olan boya, bir emici geliştirisi (developer) yardımı ile yüzeye geri çekilir ve parça yüzeyinde görünür bir belirti oluşturur.



### AVANTAJLARI

- Nispeten ucuzdur.
- Portatif bir NDT yöntemidir.
- İnce ve bitişik (4 mikroiç'e kadar) süreksizliklere karşı çok duyarlıdır.
- Basit bir yöntemdir.
- Çok türde malzemeye uygulanabilir;
- Yönüne bakmaksızın bütün yüzey süreksizlikleri bir işlemle tespit edilebilir.

### DEZAVANTAJLARI

- Test yüzeyi yeterince temiz değilse sağlıklı sonuç alınması zorlaşır.
- Sadece yüzey süreksizlikleri tespit edilebilir;
- Gözenekli malzemelerde kullanılamaz ve çok pürüzlü yüzeylerde kullanılması zordur;
- Test işleminden sonra malzeme yüzeyinin genellikle temizlenmesi gereklidir.

## GÖZLE MUAYENE YÖNTEMİ

Tahribatsız testlerin ilk adımı görsel muayenedir ve tahribatsız muayenenin temelidir. Kaynakların ve malzemelerin gerekli standartlara veya yönetmeliklere göre kaynak kumpası, el feneri, büyüteç vs gibi gereçlerle yapılan muayenelerdir.

Muayene yüzeyindeki süreksizlikler ve geometrik bozukluklar gibi kaliteyi etkileyen parametrelerin tespiti için kullanılan yöntemdir.

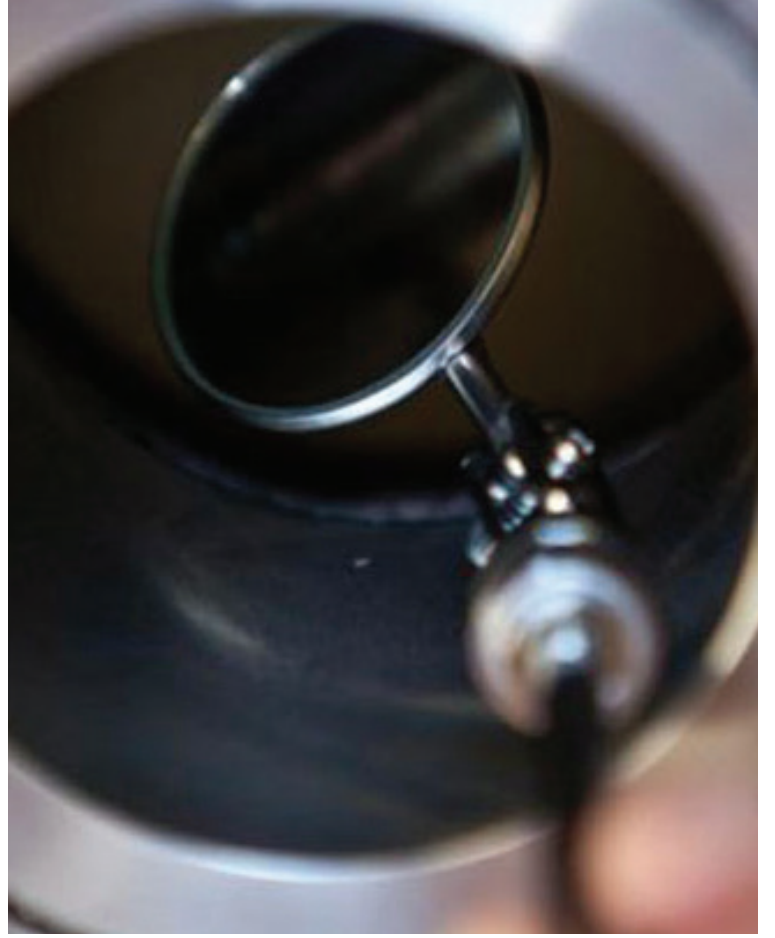
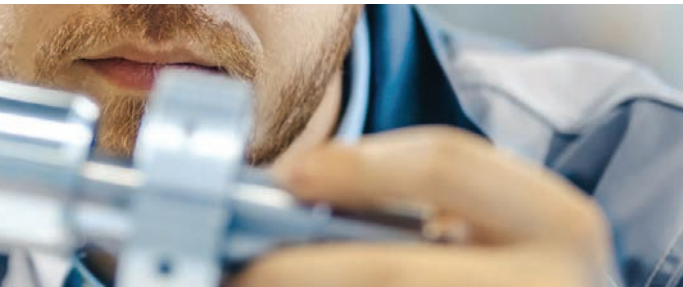
Gözle muayene çok basit bir metot olarak görünse de en önemli muayene yöntemidir. Genellikle bir başka tahribatsız muayene metodunun uygulanmasından önce yapılması gereken bir çalışmadır. Zaten diğer tahribatsız muayene yöntemleri için hazırlanmış uygulama standartlarının çoğunda da öncelikle gözle muayene yapılması ve bulguların kaydedilmesi istenir.

### UYGULAMA VE UYGULAMA ALANLARI

Gözle muayeneler ve değerlendirmeler minimum Seviye-2 sertifikalı personeller veya kaynak mühendisleri tarafından yapılmaktadır. Metalik veya metalik olmayan bütün malzemelere uygulanabilir. Muayene yüzeylerine ulaşabilirlik durumuna göre gerektiğinde endoskoplar gibi yardımcı gereçler de kullanılabilir.







#### ► KULLANILAN EN VE ISO STANDARTLARI

##### **KAYNAKLAR:**

**EN ISO 17637** - Ergitme kaynaklarının tahribatsız muayenesi - Ergitme kaynaklı birleştirmelerin gözle muayenesi

**EN ISO 5817** - Kaynak - Çelik, nikel, titanyum ve bunların alaşımlarında ergitme kaynaklı (demet kaynağı hariç) birleştirmeler - Kusurlar için kalite seviyeleri)

##### **DÖKÜMLER:**

**ISO 11971** - Çelik dökümlerin yüzey kalitesi için gözle muayene





TÜRK AKREDİTASYON KURUMU

## AKREDİTASYON SERTİFİKASI

A tipi Muayene Kuruluşu olarak faaliyet gösteren,

**Mergen Kalite Kontrol Hizmetleri Ltd. Şti.**

Şeker Mah. 1417. cad. İzoser Residence 5/69 Etimesgu/ ANKARA 06280 ANKARA / TÜRKİYE

TÜRKAK tarafından yapılan denetim sonucunda TS EN ISO/IEC 17020:2012 Standardına göre Ek'te yer alan kapsamlarda akredite edilmiştir.

**Akreditasyon No : AB-0628-M**

**Akreditasyon Tarihi : 11 Mart 2021**

Bu Sertifika, yukarıda açık adı ve adresi yazılı Kuruluşun TS EN ISO/IEC 17020:2012 Standardına, ilgili Yönetmelik ve Tebliğlere uygunluğunu sürdürmesi halinde , **10 Mart 2025** tarihine kadar geçerlidir.



*Banuyşıl*

**G. Banu MÜDERRİSOĞLU**  
Genel Sekreter

Türk Akreditasyon Kurumu (TÜRKAK) ISO/IEC 17020 alanında Avrupa Akreditasyon Birliği (EA) ve Uluslararası Laboratuvar Akreditasyon Birliği (ILAC) ile çok taraflı anlaşma (MLA/MRA) imzalamıştır.

# AKREDİTASYON KAPSAMIMIZ

Muayene Alanı	Muayene Türü	Standard / Şartname
METAL YAPILAR	İMALAT VE MONTAJ SÜRECİ DENETİMİ	EN 1090-2 AWS D1.1
Metal İşlenmiş Parçalar(Metal Borular, Metal Levhalar)	İmalat süreci kontrolü, Malzeme değerlendirme ve Onaylama	EN 10025 API 5L EN 10204
Kaynaklı İmalat	Sabit Bağlantı prosedürleri yeterlilik değerlendirilmesi ve onayı, İmalat Süreci Kontrolü	EN 1090-2 EN ISO 15613 EN ISO 15614-1-2-7-8 AWS D1.1 API 1104 ASME BPVC SEC IX
Tahribatsız Muayene	Görsel Muayene	EN ISO 17637 EN ISO 5817 EN ISO 10042
Tahribatsız Muayene	Sıvı Penetrant Muayenesi (PT)	EN ISO 3452-1 EN ISO 3059 EN ISO 23277 EN ISO 5817 EN ISO 10042 EN ISO 17635 EN 1371-1 EN 1371-2 EN 10228-2
Tahribatsız Muayene	Manyetik Parçacık Muayenesi (MT)	EN ISO 9934-1 EN ISO 17638 EN ISO 3059 EN ISO 23278 EN ISO 5817 EN ISO 10042 EN ISO 17635 EN 1369 EN 10228-1
Tahribatsız Muayene	Ultrasonik Muayene (UT)	TS EN 10160 TS EN 10228-3 TS EN 10308 TS EN 12680-1 TS EN ISO 17640 TS EN ISO 5817 TS EN ISO 11666 TS EN 23279 TS EN 14127
Tahribatsız Muayene	Radyografik Film Değerlendirme (RT)	TS EN ISO 10675-1



İŞİ UZMANINA BIRAKIN..!



Şeker Mah. 1417. Cadde  
İzo-Ser Residence  
No : 5/ 69 **Eryaman/ANKARA**

[www.mergenkaliite.com.tr](http://www.mergenkaliite.com.tr)  
[info@mergenkalite.com.tr](mailto:info@mergenkalite.com.tr)



Telefon: +90 312 **395 59 18**  
Fax : +90 312 **395 59 18**

Bizi takip edin:  
**#mergenkalite**

