



İleri Teknoloji, Kesintisiz Güvenlik, Kusursuz Denetim.

Advanced Technology, Uninterrupted Security, Perfect Control.



fktndt.com



Biz Kimiz?

TEST EDERİZ, DENETLERİZ, İNCELERİZ, TAVSİYE EDERİZ!

2009 yılından itibaren yurtdışı ve yurtiçi birçok projede edindiğimiz deneyim ve tecrübemiz ile 2021 yılında kurduğumuz FKT NDT INSPECTION SERVICE adlı firmamızla; HIZLI, ZAMANINDA DENEYİMLİ KADRO ile çözüm ortağı olmaya karar verdik.

FKT NDT INSPECTION SERVICE olarak eğitimli ve deneyimli insan gücünün öneminin farkındayız.

Bu nedenle kaynaklarımızın önemli bir kısmını personelimizin kişisel gelişimi ve mesleki eğitimleri için kullanarak, sektörde seçkin disiplinli personellerle çalışmaktadırlar.

FKT NDT INSPECTION SERVICE; üretken, başarılı, çalışanlarına en iyi ekonomik ve eğitim imkanları sağlayabilen, ülke ekonomisine ve hizmet verdiğimiz tüm iş ortaklarımıza katma değer sağlayarak adı tanınan bir kuruluş olmayı Vizyon edip yola çıkmıştır.

FKT NDT INSPECTION SERVICE; kaliteye ve insani etik değerlere önem vermeyi, her daim bu değerlere sahip çıkan ve uygulayan çözüm ortağı olarak hizmet etmeyi Misyonu olarak benimsemiştir.

Yenilikler, köklü değişiklikler getirir ve günlük hayatımızı sayısız şekilde etkiler. FKT NDT INSPECTION SERVICE olarak bizler de bu ilerlemenin bir parçası olmaya kendimizi adadık. Teknolojik gelişmeleri öngörerek ve değişimi kolaylaştırarak güven aşılacaktır. Daha güvenli ve sürdürülebilir bir gelecek yaratmak için çalışıyoruz. Test ederiz, denetleriz, inceleriz tavsiye ederiz.

FIKRET DURGUN

Who We Are?

WE TESTED, INSPECTED, INSPECTED, RECOMMENDED!

Our experience and experience we have gained in many domestic and foreign projects since 2009 with our company called FKT NDT INSPECTION SERVICE, which we established in 2021; We decided to be a solution partner with FAST, TIMELY EXPERIENCED STAFF.

As FKT NDT INSPECTION SERVICE, we realize the importance of trained and experienced manpower. we are aware.

For this reason, an important part of our resources is the personal development and professional development of our personnel. It works with distinguished, disciplined personnel in the sector, using it for their training.

FKT NDT INSPECTION SERVICE; productive, successful, best economic and educational to its employees to contribute to the country's economy and to all our business partners that we serve It has set out with the vision of being a well-known organization by providing value.

FKT NDT INSPECTION SERVICE; to attach importance to quality and humane ethical values, Our Mission is to serve as a solution partner that embraces and implements values. has adopted.

Innovations bring radical changes and affect our daily lives in countless ways. As FKT NDT INSPECTION SERVICE, we are committed to being a part of this progress. we are dedicated. We instill confidence by anticipating technological developments and facilitating change. We are working to create a safer and more sustainable future. We test, we inspect, We recommend to review.

FIKRET DURGUN

Referanslar - Our References

ANDRITZ

GIMAS

ENTEK

SKK

ÇİLTUĞ
İŞİ SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
1997 2021 50 YEARS

ETİ
GÜBRE

RİMET
Makina ve Hidrolik

KMC
KM CRANE SYSTEMS

SKC
Makina

Rijit
İŞKAT MÜHÜRLEME
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

İZMİR
BÜYÜKŞEHİR
BELEDİYESİ

01



Hizmet Verdiğimiz Sektörler

- Yenilenebilir Enerji ve Rüzgâr Santralleri
- Gemi İnşa ve Denizcilik Sanayi
- Basınçlı Kap ve Ekipman Üreticileri
- Havalimanları
- Köprüler
- Stadyumlar
- Gökdelenler
- Çelik Yapılar
- Demiryolları
- Savunma Sanayii
- Rafineriler
- Boru Hatları
- Petro Kimya Tesisleri
- Deniz Üstü Petrol/Gaz Arama ve Üretim Platformları
- Nükleer Santraller
- Termik Santraller
- Hidroelektrik Santralleri
- Jeotermal Santraller

Sectors We Serve

- Renewable Energy and Wind Power Plants
- Shipbuilding and Maritime Industry
- Pressure Vessel and Equipment Manufacturers
- Airports
- Bridges
- Stadiums
- Skyscrapers
- Steel Structures
- Railways
- Defense Industry
- Refineries
- Pipelines
- Petro Chemical Facilities
- Offshore Oil/Gas Exploration and Production Platforms
- Nuclear Power Plants
- Thermal Power Plants
- Hydroelectric Power Plants
- Geothermal Power Plants

Hizmetlerimiz

TAHRİBATSIZ MUAYENE HİZMETLERİ (NDT)

- RT- Radyografik Muayene UT- Ultrasonik Muayene
- MPI- Manyetik Parçacık Muayenesi
- DPI- Sıvı Penetrant Muayenesi
- VT - Görsel Muayene
- LT – Sızdırmazlık ve Vakum Testleri

MALZEME TESTLERİ

- PMI-Pozitif Malzeme Tanımlama

TAHRİBATLI TESTLER – MEKANİK TESTLER

- Kaynakçı Yeterliliği ve Belgelendirme SÜREÇ YÖNETİMİ (EXPEDITING)

Our Services

NON DESTRUCTIVE TESTING SERVICES (NDT)

- RT- Radiographic Examination UT- Ultrasonic Examination
- MPI- Magnetic Particle Inspection
- DPI- Liquid Penetrant Inspection
- VT - Visual Inspection
- LT – Tightness and Vacuum Tests

MATERIAL TESTS

- PMI-Positive Material Identification

DESTRUCTIVE TESTS – MECHANICAL TESTS

- Welder Qualification and Certification PROCESS MANAGEMENT (EXPEDITING)

Tahribatsız Muayene Hizmetleri (NDT)

Görsel Muayene (VT);

Görsel İnceleme, NDT'nin orijinal yöntemidir. Birçok kusur yüzeyseldir ve dikkatli, doğrudan görsel inceleme ile tespit edilebilir. Bu işlem kaynak işleme öncesinde, sırasında veya sonrasında gerçekleştirilebilir. Görsel inceleme, korozyon, erozyon, aşınma, yolulma çatlakları, mekanik hasar ve aşınma ve yıpranmanın belirlenmesini içerir. Görsel Denetim bağımsız olabilir veya diğer NDT yöntemleri tarafından desteklenebilir. İlgili standartlara göre bu kontrolleri yapıyor ve raporluyoruz.

Manyetik Muayene (MT);

Manyetik Parçacık Denetimi (MPI), yüzey ve yakın yüzey kusurlarını tespit etmek için kullanılır. Demir, nikel, kobalt ve bunların bazı alaşımları gibi ferromanyetik malzemeler için en uygun şekilde kullanılır. Parça manyetize edilir ve yüzey kırılma kusuru yoksa manyetik akı ağırlıklı olarak malzemenin içinde kalır. Bununla birlikte, mevcut bir kusur varsa, manyetik alan bozulur ve kusur alanı çevresinde akı sızıntısı oluşturur. Akı sızıntısı, yüzeyin manyetik bir mürekkeple kaplanmasıyla gösterilir, parçacıklar yüzeyin etrafında birikir ve kusur alanını gösterir. Kusur görünürlüğünü artırmak için daha karmaşık parçalar için floresan manyetik mürekkep uygulanabilir. İlgili standartlara göre bu kontrolleri yapıyor ve raporluyoruz.



Non-Destructive Testing Services (NDT)

Visual Inspection (VT);

Visual Inspection is NDT's original method. Many defects are superficial and careful, direct can be detected by visual inspection. This is before, during or after the welding process. Can happen afterwards. Visual inspection, corrosion, erosion, wear, fatigue cracks, includes the determination of mechanical damage and wear and tear. Visual Inspection can be standalone or supported by other NDT methods. It performs these checks according to the relevant standards. and we report.

Magnetic Inspection (MT);

Magnetic Particle Inspection (MPI) is used to detect surface and near-surface defects. Optimal for ferromagnetic materials such as iron, nickel, cobalt and some of their alloys. Used. If the part is magnetized and there are no surface fracture defects, the magnetic flux is predominantly of the material. However, if there is a defect present, the magnetic field is disturbed and around the defect field creates a flux leak. Flux leakage is indicated by coating the surface with a magnetic ink, particles accumulates around the surface and shows the defect area. More complex to increase defect visibility Fluorescent magnetic ink can be applied for parts. It performs these checks according to the relevant standards. And we report.



Tahribatsız Muayene Hizmetleri (NDT)

Penetrant Muayene (PT);

Sıvı (veya boya) Penetrant Muayenesi (LPI), emici olmayan herhangi bir malzeme yüzeyinde yüzeye açık kusurları tespit etmek için kullanılır. Bu yöntem, yüzey gözenekliliği, yorulma ve kılcal çatlaklar veya sızıntılar gibi döküm, dövme ve yüzey kusurlarını tespit etmek için kullanılabilir. Alan temizlendikten (yağdan arındırıldıktan) sonra nüfuz eden sıvı (boya) uygulanır, fazla nüfuz eden madde giderilir ve bir geliştirici uygulanır. Alan daha sonra kusurlu alanları belirlemek için görsel olarak incelenir. Daha karmaşık parçalar için floresan nüfuz eden sıvı (boya) kullanılabilir. İlgili standartlara göre penetrant testi yapıyoruz ve raporluyoruz.

Non-Destructive Testing Services (NDT)

Penetrant Inspection (PT);

Liquid (or paint) Penetrant Inspection (LPI), to detect surface exposed defects on any non-absorbent material surface used. This method detects casting, forging and surface defects such as surface porosity, fatigue and capillary cracks or leaks. Can be used to. After the area has been cleaned (degreased), the penetrating liquid (paint) is applied. The substance is removed and a developer is applied. The area is then visually inspected to identify defective areas. More complex Fluorescent penetrating liquid (paint) can be used for parts. We perform and report penetrant tests according to relevant standards.



Tahribatsız Muayene Hizmetleri (NDT)

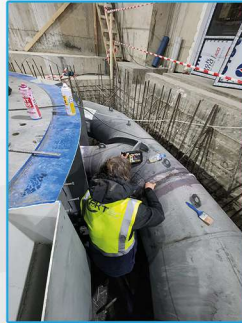
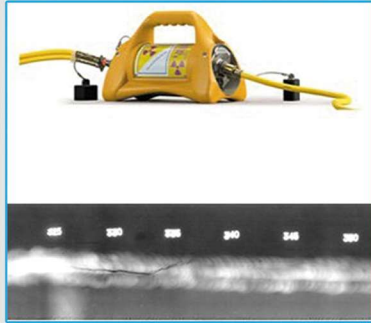
Radyografik Muayene (RT);

Radyografik test, hacimsel tahribatsız testler için yaygın olarak kullanılan bir tekniktir. X-ışınları veya gama ışınları kullanılarak nüfuz eden radyasyon, çoğu kusuru belirlemek için bir film üzerinde nesnelerin iç yapısının bir görüntüsünü üretmek için katı bir nesneden geçirilir. Radyografik testler, çeşitli sektörlerde kaynaklanmış, dökülmüş veya dövülmüş ve uygulanan parçalara uygulanabilir. Radyografik incelemeler, onaylanmış teknik ve prosedürlere uygun olarak gerçekleştirilir ve geçerli spesifikasyonlara göre değerlendirilir. İlgili standartlara göre raporluyoruz.

Ultrasonik Muayene (UT);

Ultrasonik Test (UT), incelemeler yapmak ve ölçümler yapmak için yüksek frekanslı ses enerjisi kullanır. Ultrasonik muayene, kusur tespiti/değerlendirmesi, boyutsal ölçümler ve daha fazlası için kullanılabilir. Ultrasonik Muayene, kullanışlı ve çok yönlü bir NDT yöntemidir. Ultrasonikmuayenenin avantajlarından bazıları şunlardır:

Hem yüzey hem de yüzey altı süreksizliklerine duyarlıdır, darbe-yankı tekniği kullanıldığında yalnızca tek taraflı erişim gereklidir. Reflektör konumunu belirlemede ve boyut ve şekil tahmininde oldukça hassastır. Anlık sonuçlar sağlar. Kusur tespitinin yanı sıra kalınlık ölçümü gibi başka kullanımları da vardır.



Non-Destructive Testing Services (NDT)

Radiographic Examination (RT);

Radiographic testing is a widely used technique for volumetric non-destructive testing. X-rays or Penetrating radiation using gamma rays is used to detect objects on a film to detect most imperfections. It is passed through a solid object to produce an image of its internal structure. Radiographic tests, various it can be applied to welded, cast or forged and applied parts in industries. Radiographic examinations are performed in accordance with approved techniques and procedures and evaluated according to specifications. We report according to relevant standards.

Ultrasonic Inspection (UT);

Ultrasonic Testing (UT) uses high-frequency sound energy to conduct examinations and make measurements. It can be used for ultrasonic inspection, flaw detection/assessment, dimensional measurements and more. Ultrasonic Inspection is a useful and versatile NDT method. Advantages of ultrasonic inspection some of them are:

It is sensitive to both surface and subsurface discontinuities, using the pulse-echo technique only one One-sided access is required. It is highly accurate in determining reflector position and estimating size and shape. It provides instant results. It has other uses besides flaw detection, such as thickness measurement.



Kaynak Prosedürü ve Nitelikler Kaynakçı Yeterliliği ve Sertifikaları

FKT, kaynakçılarınızın niteliklilik ve sertifikalandırma süreci boyunca tecrübeli bir uzman kaynak bilgisi ve deneyimine sahip sertifikalı kaynak denetçileri sağlayabilir, FKT, nitelikli Kaynakçı Kalifikasyon Sertifikası ile sonuçlanan akredite üçüncü taraf onayı ile kaynakçı sertifikasının elde edilmesine yardımcı olmak için kaynak prosedürünü ve performans yeterliliğini destekleyecektir. Bu, bir Kaynak Prosedürü Spesifikasyonu geliştirme sürecinin bir parçasını oluşturur.

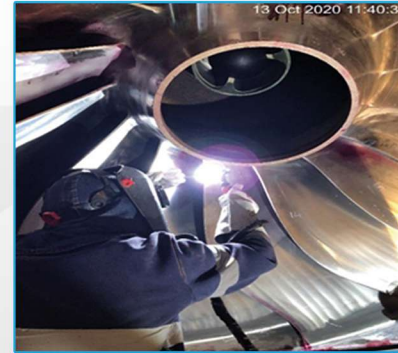
Kaynak Prosedürü Spesifikasyonu ve Kaynak Prosedürü Yeterlilik Kaydı Bir Kaynak Prosedürü Spesifikasyonu (WPS), bir Kaynak Testinin (bazen geçici WPS veya pWPS olarak adlandırılır) kaydı olan bir Kaynak Prosedürü Kalifikasyon Kaydı (WPQR) tarafından desteklenir. Bu kaynak testi, sıkı koşullar altında gerçekleştirilir ve akredite bir laboratuvarında tahribatsız muayene (NDT) yöntemleri ve mekanik testler kullanılarak kapsamlı bir şekilde test edilir ve prosedürün etkili bir şekilde iyi kalitede bir kaynak üretmesini sağlar. Kataloglanmış bilgiler kaynak işlemi boyunca harmanları ve nihai WPQR'yi üretmek için malzeme ve sarf malzemesi sertifikasyonu ile birleştirilir. Test kaynağı başarıyla tamamlandıktan sonra, aşağıdaki ayrıntıları içeren bir WPS üretilir: ilgili malzeme alışı, kullanılan kaynak türü, özel kodlar ve/veya mühendislik ilişkileri. WPS daha sonra kaynakçılar veya operatörler için bir rehber görevi görecek ve doğrudan belgede ayrıntıları verilen parametrelere göre takip edildiğinde tutarlı, güvenilir kaynak uygulamaları sağlayacaktır.



Welding Procedure and Qualifications Welder Qualification and Certificates

FKT provides expert welding knowledge with experience throughout the qualification and certification process of your welders and can provide certified welding inspectors with experience, FKT, qualified Welder Qualification Assist in obtaining the welder's certificate with accredited third-party approval resulting in a certificate will support the welding procedure and performance qualification to become This is a Welding Procedure It forms part of the specification development process.

Welding Procedure Specification and Welding Procedure Competency Record A Welding Procedure A Welding Procedure whose Specification (WPS) is a record of a Welding Test (sometimes referred to as ad hoc WPS or pWPS) Supported by the Qualification Register (WPQR). This weld test is carried out under strict conditions and is carried out by an accredited are extensively tested using non-destructive testing (NDT) methods and mechanical testing in the laboratory, and the procedure effectively produces a good quality resource. The cataloged information is collated throughout the welding process and the final It is combined with material and consumable certification to produce the WPQR. After the test source is successfully completed, A WPS is produced with the following details: The alloy of material involved, the type of weld used, custom codes, and/or engineering relationships. WPS will then act as a guide for welders or operators and directly to the parameters detailed in the document. Will provide consistent, reliable sourcing practices when followed accordingly.



Ne Yapıyoruz?

FKT, geçici prosedürlerin hazırlanmasından, denenmesinden ve yürütülmesinden Kaynak Prosedürünün tamamına kadar bir Kaynak Prosedürü gerektiren veya başvuruda bulunan imalatçılara yardımcı olacaktır. Üretilen her prosedür, belirli çalışma kapsamı için kaynak parametreleri, malzeme aralıkları, çaplar/kalınlıklar dahil olmak üzere temel değişkenlerin beklenen bir kombinasyonunu içerecektir.

Yüksek nitelikli ve deneyimli denetçilerimiz, süreç boyunca rehberlik ve destek sunacak ve hızlı sonuçlar sağlamak ve kapsamlı üçüncü taraf onayını sağlamak için gerektiği gibi NDT' yi gerçekleştirecektir. Takip ettiğimiz tüm işler, aşağıdakiler dahil (ancak bunlarla sınırlı olmamak üzere) Ulusal, Avrupa ve Uluslararası kabul görmüş standartlara uygundur:

EN ISO 15614 (Kaynak prosedürü aralığı), EN 287(Kaynakçı Yeterliliği),
EN ISO 9606 (Kaynakçı Yeterlilik aralığı),
ASME IX (Kaynak Prosedürü ve kaynakçı performansı)



What Are We Doing?

FKT is responsible for the preparation, testing and execution of interim procedures. It will assist manufacturers who require or apply for a Welding Procedure in its entirety. Each procedure produced, welding parameters, material ranges, for specific scopes of work, will contain an expected combination of key variables, including diameters/ thicknesses.

Our highly qualified and experienced auditors will provide guidance and support throughout the process and deliver fast results. And will perform NDT as necessary to ensure comprehensive third-party validation. Follow-up All work we do, including (but not limited to) National, European and International Conforms to accepted standards:

EN ISO 15614 (Welding procedure range), EN 287 (Welder Qualification),
EN ISO 9606 (Welder Proficiency range),
ASME IX (Welding Qualification procedure and welder performance)



Tahribatlı Testler - Uygulama Prensipleri

Çekme Testi

Çekme testi en yaygın olarak kullanılan tahribatlı malzeme muayene yöntemidir. Kullanılacak malzemeden alınan bir numuneye kopana kadar aynı eksen üzerine çekme kuvveti uygulanır. Elde edilen sonuçlara göre, herhangi bir uygulamada malzeme seçimi, kalite kontrol ve malzemelerin diğer kuvvetlere nasıl tepki göstereceğini tahmin etmek mümkündür.

Eğme Testi

Malzemelerin eğme zorlamalarına karşı gösterdiği davranış olarak tanımlanır. İki nesne üzerine yerleştirilmiş dikdörtgen veya yuvarlak kesitli deney numunesinin ortasına bir kuvvet uygulandığında oluşan şekil değişimine eğme denir. Kırılma esnasında etkiyen maksimum eğme gerilmesi değeri numunenin eğme dayanımını ya da eğme mukavemetini verir.

Uygulama Prensipleri

Malzemelerin sertlik, süneklik ve mukavemet gibi temel mekanik özellikleri iç yapılarına bağlıdır. Bu nedenle malzemelerin iç yapı ve özellikleri iyi bilinmelidir. Bu özelliklerin tespiti birtakım mekanik deneylerle yapılabilir. Malzemelerin çekme ve basma dayanımları, uygulanan yüklerle gösterdiği direnç ile belirlenir. Malzemelerin kopmaya karşı dayanımları uygulanan darbelere karşı gösterdikleri dirençle belirlenir. Malzemelerin eğilmeye karşı gösterdikleri dayanım ise iki mesnet parçası arasında uygulanan kuvvete karşı gösterdiği direnç ile belirlenir.



Destructive Tests - Application Principle

Tensile Test

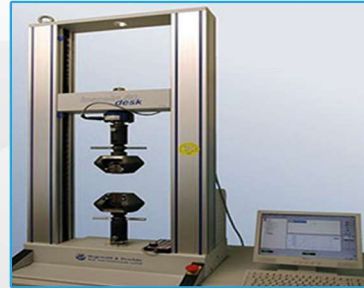
Tensile testing is the most widely used destructive materials inspection method. From the material to be used A tensile force is applied to a sample taken on the same axis until it breaks. According to the results obtained, material selection, quality control, and how materials respond to other forces in any application. It is possible to predict what will happen.

Bending Test

It is defined as the behavior of materials against bending stresses. Placed on two objects placed formed when a force is applied in the middle of a rectangular or round cross-section test specimen. The shape formed when a force is applied to the middle of the rectangular or round section test sample change is called bending. The maximum bending stress value acting during fracture is the bending of the specimen. Gives strength or flexural strength.

Application Principle

The basic mechanical properties of materials such as hardness, ductility and strength depend on their internal structure. Therefore, the internal structure of the materials and its properties should be well known. The determination of these properties can be made by some mechanical experiments. Drawing and pressing of materials their strength is determined by their resistance to applied loads. Breaking resistance of materials against applied impacts determined by their resistance. The resistance of the materials against bending is applied between the two support parts. Determined by its resistance to force.



Tahribatlı Testler - Uygulama Prensipleri

Çentik Darbe Testi

Malzemenin dinamik yüklere karşı kırılma enerjisini belirlemek için yapılan deneydir. Çentik darbe test numunesi, kırıldıktan sonra kırılma yüzeyi incelenerek kırılma tipi hakkında fikir sahibi olunabilir. Bu kırılma tipleri sünek kırılma, gevrek kırılma vb. şekillerde olabilir. Kırılma enerjisi joule olarak hesaplanır ve bu değer numune ölçülerine ve test sıcaklığına göre değişim gösterir.

Sertlik Testi

Metalin mukavemetini karakterize eden ancak metale zarar vermeyen bir diğer test ise sertlik testidir. Bu test, hızlı olması ve daha sonra hizmete alınabilecek parçalara uygulanabilmesi nedeniyle yaygın olarak kullanılmaktadır. Girinti noktasının altında bulunan metal bölge, numunenin plastik bölgesinde iyice gerinecek şekilde deforme olur, böylece kalıcı deformasyon meydana gelir ve metal yüzeyde bir krater (çentik olarak adlandırılır) kalmasına neden olur. Sertlik daha sonra girintinin boyutuyla orantılı bir sayı ile tanımlanır. Bazı tekniklerde girintinin boyutu, çapından, diğerlerine ise girintinin derinliğinden ölçülür.



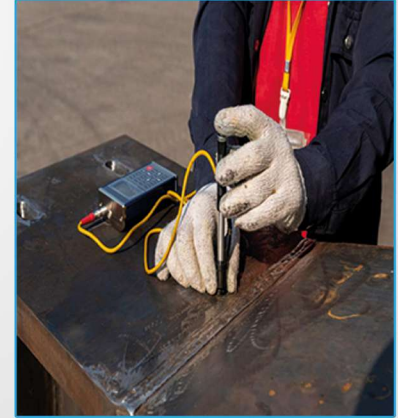
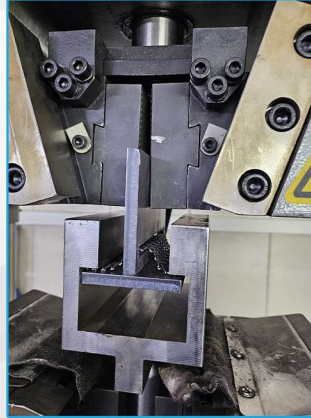
Destructive Tests - Application Principle

Notch Impact Test

It is an experiment to determine the fracture energy of the material against dynamic loads. Notch impact test After the sample is broken, the fracture surface can be examined to get an idea about the fracture type. These fracture types are ductile fracture, brittle fracture etc. may be in shape. The refractive energy in joules calculated and this value varies according to sample dimensions and test temperature.

Hardness Test

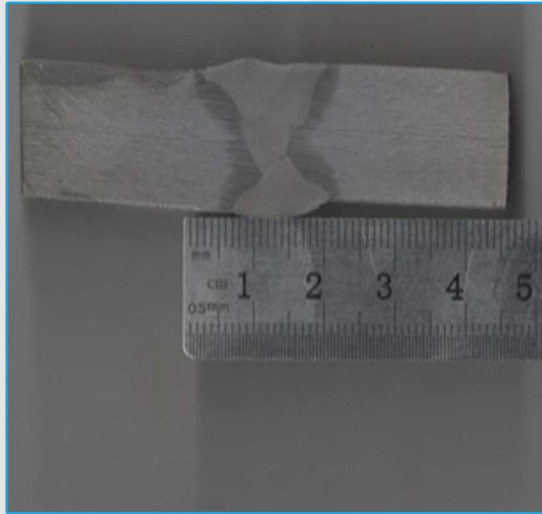
Another test that characterizes the strength of the metal but does not damage the metal is the hardness test. This test is widely used because it is fast and can be applied to parts that can be put into service later. The metal region below the indentation point is in the plastic region of the sample. It is deformed to stretch well, so permanent deformation occurs and a crater (called a notch) to remain. The hardness is then proportional to the size of the indentation. Identified by a number. In some techniques, the size of the indentation depends on its diameter, and in others the size of the indentation, measured from depth.



Tahribatlı Testler - Uygulama Prensibi

Makro İnceleme

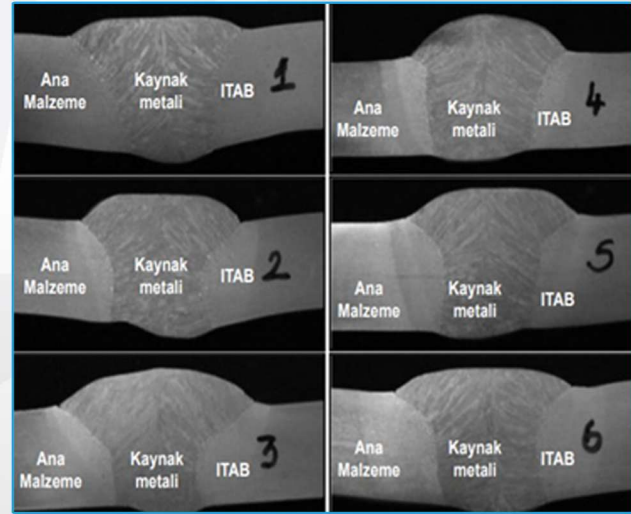
Bir bileşenden veya numunedan kesilen metalik numune kesitleri, dövme ürünlerdeki Akış çizgileri, Dökme ürünlerdeki katlaşma yapıları, penetrasyon derinliği dahil kaynak özellikleri, füzyon bölgesi gibi çeşitli önemli makro yapısal özellikleri ortaya çıkarmak için ışık aydınlatması ile mikroskobik olarak incelenir. Geçişlerin boyutu ve sayısı, ısıdan etkilenen bölgenin boyutu ve kaynak kusurlarının türü ve yoğunluğu, büyük inklüzyonların ve kirişlerin genel boyutu ve dağılımı, bindirmeler, soğuk kaynaklar, dövme ürünlerde kıvrımlar ve dikişler gibi fabrikasyon kusurları, Gaz ve büzülme döküm ürünlerde gözeneklilik, sertleştirilmiş ürünlerde sertleştirilmiş tabakanın derinliği ve homejenliği görülür. Bileşen yüzeyinin mikroskobik incelemesi, metalik nesnelerin daha birçok özelliğinin değerlendirilmesinde önemlidir.



Destructive Tests - Application Principle

Macro Review

Metallic sample sections cut from a component or sample, Flowlines in forged products, Solidification in bulk products to reveal various important macrostructural features such as structures, weld properties including penetration depth, fusion site, etc. examined microscopically with light illumination. The size and number of transitions, the size of the heat affected zone and the weld type and density of defects, overall size and distribution of large inclusions and beams, thrusts, cold welds, forgings Fabrication defects such as folds and seams in products Porosity in gas and shrinkage cast products, hardened The depth and homogeneity of the hardened layer can be seen in the products. Microscopic examination of component surface, metallic It is important in evaluating many other properties of objects.



Süreç Yönetim Hizmetleri

Süreç Yönetimi (Expediting)

Tesislerinizin, ekipmanlarınızın ve ürünlerinizin muayenelerinin yanı sıra sistemlerinizin ve süreçlerinizin denetimlerini de gerçekleştirmek için çalışıyoruz. Yerel, küresel ve iç standartlarınızı değerlendirmek için sizlerle birlikte çalışıyoruz.

Denetim, bir ürünün varlığının veya sistemin müşterinin isteği ve ilgili standartlar doğrultusunda kriterleri karşıladığının yerinde kontrolünü kapsar. Riski azaltmak kaliteyi kontrol etmek, miktarı doğrulamak ve yasal gereklilikleri karşılamak için tasarlanmış çok çeşitli hizmetleri kapsar.

Kontrol ve denetimler 3 kategoriye ayrılır.

1. Taraf kontrol ve denetimler; kurumların kendi içlerinde yaptığı denetimlerdir.
2. Taraf Denetimler; kurumların mal ve hizmet veya hizmet aldıkları, tedarikçi firmalarına yaptıkları denetimlerdir.
3. Taraf Denetimler; Bağımsız organizasyonlar tarafından yapılan denetimlerdir.



Process Management Services

Process Management (Expediting)

As well as inspections of your facilities, equipment and products We also work to perform audits of your systems and processes. We work with you to assess your local, global and internal standards.

Auditing the existence of a product or system against the customer's request and relevant standards. It includes an on-site check that it meets the criteria in line with the reduce risk to control quality, verify quantity and meet legal requirements It covers a wide range of designed services.

Controls and inspections are divided into 3 categories.

- 1st party checks and inspections; audits carried out by the institutions themselves.
- 2nd Party Inspections; institutions from which goods and services or services are purchased, supplier audits of their companies.
- 3rd Party Inspections; These are audits carried out by independent organizations.



Süreç Yönetim Hizmetleri Süreç Yönetimi (Expediting)

FKT NDT INSPECTION SERVICE OLARAK 2. VE 3. TARAF DENETİM HİZMETLERİ VERİYORUZ.

1) SÜREÇ YÖNETİMİ (EXPEDITING)

İmalatçı termin süreleri ile proje termin sürelerine uyumluluk sağlayın. İmalatçı teslim tarihine ürünü karşılayamazsa ürün projenin küçük bir parçası olsa bile zamanında üretim yapamıyorsa ve tüm proje tehlikeye girebilir. Süreç yönetimi son teslim tarihi izleme tedarikçiler tarafından geç teslim tarihi izleme tedarikçiler tarafından geç teslim riskini belirlemenize ve en aza indirmenize yardımcı olur. Süreç Yönetimi Hizmetleri;

Kısa termin sürelerinde, Kritik Projelerde, Uzun teslimat süresine sahip nadir malzemelerin üretiminde, Yeni imalatçı veya imalatçı değişikliğinde değer kazanır. Takip edilmesi gereken aşamalar şunlardır;

- İş Durumu
- Stoktaki malzeme durumu ve malzeme girişi
- Tasarım incelemesi ve boyutsal kontrol
- Üretimin programlı ilerlemesi (Kaynak, Isıl İşlem, Kaplama (Boya), Montaj)
- Kalite Kontrol (NDT, Basınç Testleri, Fonksiyonel Testler
- Paketleme
- Nakliye ve Teslimat



Process Management Services Process Management (Expediting)

2nd AND 3rd PARTY AS FKT NDT INSPECTION SERVICE WE PROVIDE AUDIT SERVICES.

1) PROCESS MANAGEMENT (EXPEDITING)

Ensure compliance with manufacturer deadlines and project deadlines. If the manufacturer cannot meet the delivery date, the product is a small part of the project. If it cannot produce on time even if it is a part of it and the whole project is in danger. Process management deadline tracking by suppliers late delivery date monitoring risk of late delivery by suppliers helps you identify and minimize Process Management Services;

Short lead times, Critical Projects, Long delivery time in the production of rare materials, New manufacturer or change of manufacturer gains value.

The steps to be followed are:

- Working condition
- Material status and material receipt in stock
- Design review and dimensional control
- Programmed progress of production (Welding, Heat Treatment, Coating (Paint), Assembly)
- Quality Control (NDT, Pressure Tests, Functional Tests)
- Packaging
- Shipping and Delivery



Süreç Yönetim Hizmetleri Süreç Yönetimi (Expediting)

FKT NDT INSPECTION SERVICE OLARAK 2. VE 3. TARAF DENETİM HİZMETLERİ VERİYORUZ.

2) Fabrika Denetimi (Shop Inspection)

Teslimattan önce ürünleri imalatçı üretim merkezlerinde incelemeyi kapsar. Bir ürünün , hizmetin, işlemin ekipmanın ve kurulumun belirtilen ihtiyaçlara müşteri beklentilerine geçerli düzenlemelere veya diğer özel gereksinimlere uyup uymadığını belirlemenin en kolay ve uygun fiyatlı yoludur. Bu denetimeler;

- Tasarım ve Boyut
 - Metarial sertifikalarının gözden geçirilmesi
 - Görsel Muayene
 - Tahribatsız Muayene(NDT)
 - Mekanik ve Fonksiyonel Testlerini
- Ve performansını kapsar.



Process Management Services Process Management (Expediting)

2nd AND 3rd PARTY AS FKT NDT INSPECTION SERVICE WE PROVIDE AUDIT SERVICES.

2) Factory Inspection (Shop Inspection)

It includes inspecting products at manufacturer production centers prior to delivery. a product, service, process, equipment, and installation customer expectations, applicable regulations or other special requirements. It is the easiest and most affordable way to determine if it fits. These controls;

- Design and Size
 - Review of material certificates
 - Visual Inspection
 - Non-Destructive Testing (NDT)
 - Mechanical and Functional Tests
- And it covers performance.



İletişim Bilgilerimiz

İletişim Bilgileri

Adres: Bahçelievler Mah. 414/1 Sok. No:5/2 F Blok
D:12 Torbalı- İzmir

Telefon: +90 (532) 156 80 54

Whatsapp: +90 (532) 156 80 54

E-posta: info@fkndt.com

Google'da Biz

FKT NDT Inspection Services

Bahçelievler, Torbalı/İzmir

5,0 ★★★★★ 6 yorum

Contact Us

Contact information

Address: Bahçelievler Mah. 414/1 St. No:5/2 F Block
D:12 Torbalı- Izmir

Phone: +90 (532) 156 80 54

Whatsapp: +90 (532) 156 80 54

Email: info@fkndt.com





+90 (532) 156 80 54

İleri Teknoloji, Kesintisiz Güvenlik, Kusursuz Denetim.

Advanced Technology, Uninterrupted Security, Perfect Control.

fktndt.com

