	ISO 3834-2/3/4'E GÖRE METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞININ KALİTE ŞARTLARI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.01	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	1/11

A.BELGELENDİRME PROGRAMI GİRİŞ

Bu belgelendirme programı, ISO 3834-2/3/4 standardına göre Metalik Malzemelerin Ergitme Kaynağı İçin Kalite Şartları belgelendirme faaliyetlerinin nasıl yürütüleceğini tanımlamak amacıyla hazırlanmıştır.

“ISO 3834-1: Metalik Malzemelerin Ergitme Kaynağı İçin Kalite Şartları - Bölüm 1: Kalite Şartlarının Uygun Seviye Seçimi İçin Kriterler” olup, detaylar aşağıdaki standartlarda verilmiştir:

- I) Bölüm 2 (ISO 3834-2): Kapsamlı kalite şartları
- II) Bölüm 3 (ISO 3834-3): Standard kalite şartları
- III) Bölüm 4 (ISO 3834-4): Temel kalite şartları
- IV) Bölüm 5 (ISO 3834-5): ISO 3834-2, ISO 3834-3 veya ISO 3834-4 standartlarının kalite şartlarına uygunluğun teyidi için gerekli dokümanlar

2+ uygunluk onayı sistemi altında, FQC Standard tarafından yürütülecek olan görevler, Fabrika Üretim Kontrol (FÜK) denetimi ve FÜK'ün sürekli gözetimi, gözden geçirmesi ve kararıdır. Uygun karar sonucunda, Fabrika Üretim Kontrolü için bir EC Sertifikası düzenlenir.

B.BELGELENDİRME PROGRAMI DOKÜMANLARI

305/2011 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği ve ilgili yasal mevzuat dikkate alınarak oluşturulmuş FQC Standard uygunluk değerlendirme sistem dokümantasyonu ve ekleri kullanılır.

C.BELGELENDİRME PROGRAMININ UYGULAMA SINIFININ BELİRLENMESİ

Uygulama sınıfı, ISO 3834-1 standardının içinde bulunan aşağıdaki tablodan yararlanılır:




ISO 3834-2/3/4'E GÖRE METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞININ KALİTE ŞARTLARI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI

Doküman No	BP.01	Revizyon No	1
Tarih	25.02.2019	Sayfa	2/11

No	Unsur	ISO 3834-2	ISO 3834-3	ISO 3834-4
1	Şartların gözden geçirilmesi	Gözden geçirme gerekir		
		Kayıt gerekir	Kayıt gerekebilir	Kayıt gerekmez
2	Teknik inceleme	İnceleme gerekir		
		Kayıt gerekir	Kayıt gerekebilir	Kayıt gerekmez
3	Taşeronluk	Mamul, hizmetler ve/veya faaliyetlerin özel taşeronluğu için bir imalâtçı gibi işleme tabi tutmak. Bununla birlikte kalite için son sorumluluk imalâtçıda kalır.		
4	Kaynakçılar ve kaynak operatörleri	Vasıflandırma gerekir.		
5	Kaynak koordinasyon personeli	Gerekir		Özel şart yok
6	Muayene ve deney personeli	Vasıflandırma gerekir.		
7	İmalât ve deney teçhizatı	Koruyucu elbiseler ve güvenlik teçhizatı ile birlikte; hazırlık, işlem uygulama, kaynak, nakil, kaldırma faaliyetleri için gerektiği şekilde uygun ve mevcut		
8	Teçhizat bakımı	Bakım ve ürün uygunluğunu sağlamak için gerekir.		Özel bir şart yok
		Dokümante edilmiş plânlar ve kayıtlar gerekir.	Kayıtlar tavsiye edilir.	
9	Teçhizatın tanımı	Liste gerekir		Özel bir şart yok
10	İmalât plânlaması	Gerekir		Özel bir şart yok
		Dokümante edilmiş plânlar ve kayıtlar gerekir.	Dokümante edilmiş plânlar ve kayıtlar tavsiye edilir	
11	Kaynak prosedürü şartnameleri	Gerekir		Özel bir şart yok
12	Kaynak prosedürlerinin vasıflandırılması	Gerekir		Özel bir şart yok
13	Sarf malzemelerin parti deneyi	Gerektiğinde	Özel bir şart yok	
14	Kaynak sarf malzemelerinin depolanması ve kullanılması	Tedarikçinin tavsiyelerine uygun olarak bir prosedür gerekir		Tedarikçinin tavsiyelerine uygun olarak
15	Esas malzemenin depolanması	Çevre etkisinden koruma gerekir, Depolama sırasında tanıtmış işaretleri muhafaza edilmelidir.		Özel bir şart yok
16	Kaynak sonrası ısıl işlem	Mamul standardı veya şartnamelere uygun şartları yerine getirerek teyit etme.		Özel bir şart yok
		Prosedür, kayıt ve mamulde kaydın izlenebilirliği gerekir.	Prosedür ve kayıt gerekir.	
17	Kaynak öncesi, esnası ve sonrası muayene ve deney	Gerekir		Gerektiğinde
18	Uygunsuzluk ve düzeltici faaliyetler	Kontrol önlemleri tamir ve/veya düzeltmeler için uygulanmış prosedürler gerekir.		Uygulanmış kontrol önlemleri
19	Ölçme, muayene ve deney teçhizatının kalibrasyonu ve geçerlik süresi	Gerekir	Gerektiğinde	Özel bir şart yok
20	İşlem esnasında tanıtmış	Gerektiğinde		Özel bir şart yok
21	İzlenebilirlik	Gerektiğinde		Özel bir şart yok
22	Kalite kayıtları	Gerektiğinde		

D.DENETİMDE GÖREV ALACAK PERSONELİN YETKİNLİĞİ

	ISO 3834-2/3/4'E GÖRE METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞININ KALİTE ŞARTLARI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.01	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	3/11

Denetimde görev alacak personelin yetkinliği aşağıda tanımlanmıştır:

Baş Denetçi/ Teknik Uzman

ISO 3834-2/3/4'e Göre Metalik Malzemelerin Ergitme Kaynağının Kalite Şartları İçin Belgelendirme Programı

Sartlar	Yetkinlikler	Kriterler
Öğrenim	- 4 yıllık üniversite teknik bölüm mezunu (İlgili Mesleklerde)	Diplomanın mevcudiyeti
Eğitim	- Tercihen uzmanlık alanı ile ilgili eğitim almış olma - ISO/IEC 17065 standardı ile ilgili eğitim almış olma - ISO 9001 standardı hakkında eğitim almış olma - ISO 19011 esaslı denetim tekniklerini esas alan ve uluslararası kabul gören başarılı bir denetçi eğitim almış olma - Uluslararası Kaynak Mühendisi ya da Uluslararası Kaynak Teknisyeni veya eşdeğer bir sertifikaya (Örneğin CSWIP 3.1, AWS Welding Inspector gibi) sahip olmalıdır.	Eğitim sertifikasının mevcudiyeti
İş Tecrübesi	- Baş tetkikçisi/Teknik Uzmanlar ilgili mesleklerde uzmanlık alanları ile ilgili iş tecrübesine sahip olma	En az 3 yıl kaynaklı imalat konusunda iş tecrübesi
Uygunluk Değerlendirme Tecrübesi	- Aday Baş tetkikçisi/Teknik Uzman olarak, en az 3 uygunluk değerlendirme faaliyetine katılmış olma (Daha önce Baş Denetçisi/Teknik Uzman olarak görev yapmamış adaylar için) - Direktif Yöneticisi gözetiminde 1 tane denetim gerçekleştirmiş olma (Daha önce Baş Denetçisi/ Teknik Uzman olarak görev yapmış adaylar için)	Uygunluk değerlendirmeye katılıma ilişkin kayıt
Beceri	- İlgili uygunluk değerlendirme metotları hakkında bilgi sahibi olma - İlgili direktif ve referans standartlara hakim olma - Tercihen İngilizce dil bilgisine sahip olma - Yeterli uygunluk değerlendirme bilgisi ve uygulama yeteneğine sahip olma	- Konu ile ilgili bilgi - Konu ile ilgili bilgi - Konu ile ilgili bilgi - % 70 Performans (Takip eden çalışma)


E.BELGELENDİRME PROGRAMI KAYNAK KALİTE SEVİYELERİ

Kaynak kalite seviyeleri ISO 5817'ye (çelik) ve ISO 10042'ye (alüminyum ve alaşımları) göre değerlendirilir ve uygulama sınıfına göre kabul sınıfları EN 15085-3 Madde 5.2.1'de belirtilmiştir.

F.BAŞVURU, GÖZDEN GEÇİRME ve PLANLAMA

ISO 3834 belgelendirme başvurularının alınması ve gözden geçirilmesi; aşağıdaki aşamaları içerir:

1) Belgelendirme Başvurusu, **Belgelendirme Başvuru Formu** ile yapılır. Teknik Düzenleme Sorumlusu, yapılan başvuruyu, formda kapsanan standartlara ve belgelendirme programlarında belirlenen belgelendirme kriterlerine göre ve **ISO 3834 EN 15085-2 Başvuru Teknik Gözden Geçirme Formu** doğrultusunda gözden geçirir. Başvuru kapsamına giren şartlar ve kriterler, başvuru formunda verilen bilgiler, müşteri ile teyitleşerek netleştirilir. Ayrıca kuruluşa Müşteri Kaynak Koordinasyon Personeli Teknik Mülakat Formu gönderilir. Müşteri yetkilisi tarafından formun A Bölümü doldurulur. İstenen bilgiler kuruluştan temin edilir. Daha sonra Başdenetçi/Teknik Uzman tarafından bu bilgiler kontrol edilir. İstenen bilgiler yeterli ve uygunsa Başdenetçi/Teknik Uzman tarafından formun B Bölümü doldurularak değerlendirilir. Bilgiler yeterli ise bir sonraki denetim planlama aşamasına geçilir. Yetersiz ise firmaya geri bildirim yapılır ve kuruluşun ek tedbirler alması konusunda yönlendirilir. Yeterlilik sağlanmadan denetimin sahada yapılması aşamasına geçilmez. En son Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafında onaylanarak kuruluşun yerinde denetim yapılması aşamasına geçilir.

	ISO 3834-2/3/4'E GÖRE METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞININ KALİTE ŞARTLARI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.01	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	4/11

II) Başvuru uygun bulunursa, ilgili müşteriye **Teklif Formu ve Uygunluk Değerlendirme Sözleşmesi** ile teklif ve sözleşme verilir. Fiyat teklifinin müşteri tarafından teyidinden sonra FQC Standard ve müşteri tarafından imzalandıktan sonra sözleşme yürürlüğe girer.

G.DENETİM GERÇEKLEŞTİRME

Denetim hazırlığı

Denetim için müşteriden yeterli ilk bilgileri alınması önemlidir. **Başvuru Gözden Geçirme Formundaki** kilit noktaların gözden geçirmesi daha dikkatli yapılmalıdır. Böylece:

- Görevin kapsamı ve maliyeti doğru şekilde tahmin edebilir.
- Doğru ISO 3834 denetçilerinin ve/veya teknik uzmanlarının atandığından emin olunabilir.

ISO 9001 sertifikası ve KYS sistemi bulunmayan müşteriler için, sertifika ve KYS sistemi olmadan denetim yapılması uygun değildir. ISO 9001 sertifikası ve KYS sistemi olan müşterilerde, iç denetim ve yönetimin gözden geçirmesi kayıtlarında, kaynaklı imalat ile alakalı konuların ele alındığı kontrol edilmelidir.

Teknik Düzenleme Sorumlusu, **Başvuru Gözden Geçirme Formu** doğrultusunda denetimi yapacak baş denetçi ve denetçiyi görevlendirir.

Teknik Düzenleme Sorumlusu, **Denetim Ekibi Bilgilendirme Formu** ile denetim ekibini, baş denetçi tarafından hazırlanan **Denetim Planı** ile müşteriyi planlanan denetim tarihinden en çok 1 hafta önce müşteriyi bilgilendirir ve müşterinin teyidini alır.

ISO 3834 Denetim Ekibi:

1. Denetlenen ürünler/prosesler/maddeler üzerinde, uzmanlığı olan kişi/ler,
2. Müşterinin yetkili kaynak koordinatör/lerini, EN ISO 14731, "Kaynakçılık koordinasyonu - görev ve sorumlulukları" çerçevesinde denetleyecek, baş denetçi, denetçi veya teknik uzmandan oluşacaktır.

ISO 3834 Denetim Ekibini oluşturan denetçilerin sayısı (bir veya daha fazla kişi) denetlemenin özel koşullarına bağlıdır (ör. müşterinin büyüklüğü, proseslerinin karmaşıklığı vb.). Denetim Ekibi; baş denetçi, gereken durumlarda denetçi/ler ve teknik uzman/lardan oluşmalıdır. Eğer denetimi yürütmek için sadece 1 kişi görevlendirilmişse bu kişi hem baş denetçi hem de teknik uzman gereksinimlerini yerine getirecektir.


Denetim aşaması

Denetimin doğru ve uyumlu uygulanması Denetim Ekibi tarafından mülakatlar, dokümanların incelenmesi ve analiz edilmesi yoluyla, müşteri tesisindeki faaliyetlerin doğrudan gözlemlenmesiyle ve kaynaklı ürünün ve parçaların incelenmesiyle yapılır ve tüm gerekliliklerin denetlendiğinden emin olacak şekilde kayıtları tutulur.

Denetimde, müşteri yönetiminden en az 1 kişi ve belgelendirilecek proses-ürün ile ilgili yetkililerin katılımıyla yapılan açılış toplantısında, **Denetim Planı** ile ilgili açıklamalarda bulunur. Toplantıda görüşülenler ve katılımcılar, **Denetim Katılım Listesi Formu** ile kayıt altına alınır.

Başvuru sahibinin prosesi ve kalite sistemi, ISO 3834-2 veya ISO 3834-3 veya ISO 3834-4 gereklerine göre, **ISO 3834 Kontrol Listesi** doğrultusunda denetlenir. Denetim, **ISO 3834 Kontrol Listesinde** belirtilen konuların incelenmesi; ilgili prosedür, talimat veya kayıtların kontrolü ve saha denetimi ile gerçekleştirilir. Denetim bulguları, **ISO 3834 Kontrol Listesi** ile kayıt altına alınır.

Herhangi bir sebepten dolayı, taşeron veya müşteriye ait ölçme ekipmanları da kullanılabilir.

	ISO 3834-2/3/4'E GÖRE METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞININ KALİTE ŞARTLARI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.01	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	5/11

Böyle bir durumda, kullanılan tüm ölçüm ekipmanlarının kalibrasyonu, taşeron veya müşteri tarafından yaptırılmış olmalıdır. Kullanılacak ölçüm ekipmanlarının kalibrasyon sertifikaları sunulmuyorsa periyodik kontrol ve muayene faaliyeti, bu ekipmanlarla gerçekleştirilemez. Taşeron veya müşteriye ait ölçme ekipmanının kullanılması durumunda, ilgili ekipmanın kalibrasyon sertifikasının bir kopyası alınarak, müşteri dosyasında saklanır.

Kapanış toplantısı öncesinde, müşteri yetkilisi, denetim sonuçları konusunda bilgilendirilir. Sonuçlar üzerinde mutabakat sağlandıktan sonra, **ISO 3834 Denetim Raporu**, **ISO 3834 Kontrol Listesinde** yer alan bilgiler doğrultusunda hazırlanır. Denetimde uygunsuzluk belirlendi ise belirlenen uygunsuzluklar **Uygunsuzluk Bildirim ve Düzeltici Faaliyet Formu** ile kayıt altına alınır, müşteri yetkilisine imzalatılır ve bir nüshası müşteriye bırakılır.

Denetimin sonunda, müşteri yönetiminden en az 1 kişi ve belgelendirilecek proses-ürün ile ilgili yetkililerin katılımıyla bir kapanış toplantısı yapılır. Denetim sonuçları, varsa tespit edilen uygunsuzluklar, gözlemler ve/veya gerekmesi durumunda takip denetimi bilgisi müşteri yetkilisine iletilir. Toplantıda görüşülenler ve katılımcılar, **Denetim Katılım Listesi Formu** ile kayıt altına alınır.

Baş denetçi tarafından, denetim sırasında tespit edilen uygunsuzluklar, gözlemler ve planlanan düzeltici faaliyet tarihleri de içeren **ISO 3834 Denetim Raporu** oluşturulur. Belgelendirme prosesinin devamı için, belgelendirmeye engel teşkil eden uygunsuzlukların giderilmesi beklenir. Denetimde belirlenen uygunsuzlukların giderildiğinin doğrulanmasından sonra, baş denetçi tarafından, Denetim Raporu ve ekleri tamamlanarak, Teknik Düzenleme Sorumlusuna iletilir.

Teknik Düzenleme Sorumlusu;

- Uygunluk Değerlendirme Başvuru Formu,
- Sözleşme,
- ISO 3834 Kontrol Listesi,
- Denetim Planı,
- Açılış-Kapanış Toplantı Formu,
- Denetim Raporu,
- -varsa- Uygunsuzluk Bildirim ve Düzeltici Faaliyet Formu ve düzeltici faaliyet kayıtlarını


Gözden Geçirme ve Karar Formu doğrultusunda gözden geçirir ve karar verir. Müşterinin, ISO 3834 şartlarını yerine getirdiği kararına varılırsa müşteri ilgili belgelendirme "uygun" olarak kabul edilir.

Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından, belgelendirilmesi uygun bulunan müşterinin sertifikası hazırlanır ve FQC Standard Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından imzalanır.

Sertifikaların geçerlilik süresi 3 yıldır.

Müşterinin kaynak koordinatörlerinin yeterliliğini EN ISO 14731'le uyumlu şekilde değerlendirirken, Denetim Ekibi özel dikkat gösterir. FQC Standard, ISO 3834'ün bu önemli yönünün doğru bir şekilde denetlendiğini ve aşağıdaki kriterleri göz önünde bulundurduğunu kanıtlar:

a) Eğer bir EWF/IW niteliği varsa (E/IWE, E/IWT, E/IWS) kaynak koordinatör/leri çeşitli ürünlerin üretiminde yeterli deneyime ve yeterliliğe sahip olup olmadığı, üreticinin kaynak koordinatörleriyle yapılacak bir profesyonel mülakat ve onların CV'lerinin bir incelemesi yoluyla,

	ISO 3834-2/3/4'E GÖRE METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞININ KALİTE ŞARTLARI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.01	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	6/11

b) EWF/IIW Personel Belgelemesi (CE/IWE, CE/IWT, CE/IWS) olan kaynak koordinatörleri de, kaynak koordinatörüne tayin edilmiş işin kapsamını destekleyen bir takvim ile üretilen kaynaklı ürünlerde yeterli deneyim ve yeterliliğe sahip oldukları konusunda profesyonel mülakat yöntemiyle*.

Yukarıdaki EWF/IIW belgelendirmelerinden veya niteliklerinden hiçbiri yoksa FQC Standard, uyumluluğu profesyonel mülakat, bilgi alma, yetenekler, deneyim ve kaynak koordinatör/lerinin kaynak teknolojisi, materyalleri ve kaynak yapma, kaynaklı yapının tasarım prensipleri esnasındaki davranışlarıyla olduğu kadar, üretilen ürünlerdeki üretim ve kontrol açılarından davranışları (standartlar hakkında bilgi) yoluyla da doğrulanır. Bu tip bir profesyonel mülakat tatmin edici olursa, koordinatör/ler kabul edilir.

Profesyonel mülakat prosesi müşterinin, örneğin aşağıdaki alanlarda olan şartnamesiyle uyumlu bir denetime dair özel bir anlaşma/lar incelemesini kapsar:

- I) kaynak prosedürlerinin seçimi/geliştirilmesi
- II) kaynak bölümleri
- III) NDT (tahribatsız muayene) ve ısıtma işlemi
- IV) personelin onayı
- V) izlenebilirlik
- VI) kalite kontrol ve onama
- VII) alt kontrat (taşeronluk)*

*Üretici, laboratuvar/test hizmetleri için kullandığı laboratuvar/test merkezini (firma içi laboratuvar/test merkezi dahil) ISO/IEC 17025 veya ISO/IEC 17020 kapsamında akredite olduğu veya bu standartlara göre uygunluğunu kontrol etmelidir. Üretici, uygunluğu kendi kontrol ettiyse, denetçi **Test Analiz Formu** kullanılarak uygulamanın doğruluğu teyit eder.

Bu amaçla teknik görüşmeler, her bir sorumlu kaynak koordinatörü ve kaynak koordinatörünün sorumlulukları çerçevesinde detaylı teknik bir kapsamı değerlendiren ilgili denetçi arasında yapılır. Bu proses, denetçinin her bir kaynak koordinatörü tarafından yapılan tamamlanmış işin kanıtlarını soruşturmasını ve onun konu ile ilgili bilgi ve kavrayışını incelemeyi gerektirir ve ilgili tüm kayıtlar tutulur.

ISO 3834 Bölüm 2, 3 veya 4'e tam uyumu sağlayabilmek için, bir üreticinin hem standardın 5'inci bölümünün 2.2 kısmında listelenen ISO dokümanlarına, teknik olarak eş değer koşulları sağladığını kanıtlayabilecek diğer dokümanlara veya üretici tarafından üretilen ürünlerin ürün standartlarında atfedilmiş olan diğer dokümanlara uyması gerekir.


ISO 3834, "muayene" ve "test" faaliyetlerine değinmesine rağmen, bu faaliyetleri gerçekleştirenler için kriterler belirtmemektedir. Üretici veya taşeron tarafından yürütülen ve özellikler gereksinimlerinin başarısını ve/veya ikna edici proses kontrollerini onaylayan bir objektif kanıt olarak sunulan muayene ve test sonuçları, FQC Standard Denetim Ekibi tarafından denetlenir.

Denetim Ekibi, üreticinin ve/veya taşeronun faaliyetleri ile muayene ve test hizmetlerini sağlayan personelinin, edinilen sonuçlarda güven sağlayan ve bu nedenle proses kontrol yeterliği ve özellik uyumu nezdinde çıkarılan sonuçları destekleyen, teknik olarak yeterli bir biçimde sürdürüldüğünü ve kontrol edildiğini onaylar. Muayene ve test gereksinimlerine ilişkin metodlar ve yeterliliğin doğru kapsamını, uygun görüldüğü şekilde içeren ISO/IEC 17020 veya ISO/IEC 17025 ile uygunluk, bu tür bir güven sağlar.

H.BELGELENDİRME PROGRAMI İMALATÇI İÇİN GEREKSİNİMLER

Belgelendirme Programı Denetim Periyodu

Denetimler, başlangıç değerlendirilmesinden sonra her yıl yapılır.

	ISO 3834-2/3/4'E GÖRE METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞININ KALİTE ŞARTLARI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.01	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	7/11

Uygulama Standardı	ITT sonrası imalatçının FPC'sinin Denetim aralıkları (yıl)
EN 15085-2	1-1

Belgelendirme Programı İmalatçı İçin Gereksinimler

EN 15085-2, Ek C – Kaynak Üreticisi İçin Gereksinimler

I.TAKİP DENETİMİ

Majör uygunsuzluklar ile ilgili takip denetimi gereklidir; fakat bazı durumlarda doküman üzerinden ya da tutulan kayıtlar aracılığı ile doğrulanabilecek majör uygunsuzluklar için takip denetimi gerçekleştirilmez. Bu karar, baş denetçiye aittir. Minör uygunsuzluklarla ilgili gerçekleştirilen düzeltici faaliyet kanıtları, müşteri tarafından belirtilen sürede baş denetçiye gönderilir.

Takip denetimi gerektiren uygunsuzlukların kapatılması için, başlangıç denetimi tarihini takiben 3 aylık süre verilir. Bu 3 aylık süre sonunda, müşterinin ek süre talebinde bulunması durumunda, bu talep Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından incelenir ve uygun görüldüğü takdirde ek olarak 3 ay daha ek süre verilir. Takip denetiminin gerçekleşme süresi 6 aydan uzun tutulamaz. Takip denetimlerinde majör uygunsuzlukların giderilmediği gözlenirse veya Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından gönderilen takip denetimi bildirim yazısına müşteri tarafından takip denetim tarihi için teyit verilmez ise başvuru iptal edilir.

Uygunsuzlukların baş denetçi tarafından doğrulanması sonrası, denetim dosyası Teknik Düzenleme Sorumlusuna iletilir.

Teknik Düzenleme Sorumlusunun, askıya alma yönünde verdiği karar tarihini takiben, 3 ay içerisinde takip denetimi için başvuru olmamışsa uygunluk değerlendirme geri çekilir.

K.GÖZETİM DENETİMLERİ

Gözetim denetimleri, başlangıç denetiminden sonra 2 denetim arası 12 ayı aşmayacak şekilde düzenli olarak her yıl tekrarlanır.


Gözetim denetimlerinde, önceki denetimde tespit edilen uygunsuzluklara yönelik düzeltme ve düzeltici faaliyetlerin incelenmesi, revize ya da ilave edilen ürün dokümanlarının gözden geçirilmesi ve uygulamadaki uygunluk ve etkinliğinin incelenmesi ve kritik maddeler denetlenir. Eğer belgelendirmeye engel bir uygunsuzluk ilk defa gözetim denetim esnasında tespit edilirse, düzeltme ve düzeltici faaliyetin gerçekleştirilmesi için müsaade edilen süre 1 aydır. Bir ay sonunda gerçekleştirilen takip denetiminde uygunsuzluk kapatılmış ise uygunluk değerlendirmenin sürdürüleceği, kapatılmamış ise askıya alınacağı müşteriye bildirilir.

Denetimde uygunsuzluk belirlendi ise belirlenen uygunsuzluklar **Uygunsuzluk Bildirim ve Düzeltici Faaliyet Formu** ile kayıt altına alınır, müşteri yetkilisine imzalatılır ve bir nüshası müşteriye bırakılır.

Baş denetçi tarafından, denetim sırasında tespit edilen uygunsuzluklar, gözlemler ve planlanan düzeltici faaliyet tarihleri de içeren **ISO 3834 Denetim Raporu** oluşturulur.

L.KAPSAM GENİŞLETME

Müşteri, yeni ürünler ilave ederek sertifika kapsamının genişletilmesini talep edebilir. Kapsam genişletilmesi için başvuru, **Belgelendirme Başvuru Formu** ile yapılır. Teknik Düzenleme Sorumlusu, yapılan başvuruyu, formda kapsanan standartlara ve belgelendirme programlarında belirlenen belgelendirme kriterlerine göre ve **Başvuru Gözden Geçirme**

	ISO 3834-2/3/4'E GÖRE METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞININ KALİTE ŞARTLARI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.01	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	8/11

Formu doğrultusunda gözden geçirir. Kapsam genişletme için bir teklif verilir. Teklif kabul edilirse bir kapsam genişletme denetimi planlanır ve gerçekleştirilir. Denetim sonunda kapsam genişletilmesine karar verilirse eski sertifika geri alınır ve yeni sertifika hazırlanır. Kapsam genişletilmesinin kabul edilmediği durumlarda Teknik Düzenleme Sorumlusu, müşteriye yazılı olarak bilgilendirilir.

M.KAPSAM DARALTMA

Üreticiye, bir önceki denetimden itibaren kapsamı dahilinde olan kısımlardan birinin veya birkaçının üretimine devam etmemesi durumunda veya gözetim denetiminde, kapsamın bir kısmında yeterliliği sağlayamadığı tespit edildiği durumlarda, karşılayabildiği kısımlar dahilinde olacak şekilde kapsam daraltması önerilir. Üreticinin kabul etmesi halinde sertifika, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından, kabul edilen kapsamlar olacak şekilde yeniden düzenlenir. Üreticinin, kapsam daraltmayı kabul etmemesi halinde proses önce askıya alma, uygunsuzlukların kapatılmaması halinde geri çekme şeklinde devam eder.

N.ASKIYA ALMA

Sertifika, bazı durumlarda, Teknik Düzenleme Sorumlusu kararı ile belli bir süre için askıya alınabilir. Askıya alma kararı, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından yazılı olarak müşteriye bildirilir. Bu durumlara örnek olarak;

- I) Gözetim denetimi sırasında, ilgili belgelendirme programında belirtilen gereklilikler ile uyumlu olmayan, ancak sertifikanın hemen geri çekilmesini gerektirmeyen durumlarda,
- II) Sertifika veya logonun uygunsuz kullanımı (örneğin yanıltıcı yayınlar veya reklam) durumunda sertifika sahibi tarafından düzeltici faaliyetler yapılmaz ise,
- III) Belgelendirme programının veya prosedürlerinin, müşteri tarafından ihlal edilme durumu var ise,
- IV) Müşterinin sözleşme yükümlülüklerini yerine getirmemesi söz konusu ise,
- V) Takip denetimlerinde majör uygunsuzlukların kapatılmamış ise,
- VI) Denetimler sonucunda majör uygunsuzluk bulunması durumunda.

FQC Standard tarafından sertifikanın neden askıya alındığı, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından sertifika sahibine yazılı olarak bildirilerek askıya alınmanın hangi koşullarda kaldırılacağı belirtilir. Askıya alma durumunda, müşterinin, uygunluk değerlendirmesinin askıya alındığı herhangi bir ürünü/prosesi sertifikalı olarak tanımlaması yasaktır.

FQC Standard ile müşteri arasındaki karşılıklı anlaşma sonrasında üretimle ilgili olmayan nedenler veya başka nedenlerle sertifika sınırlı bir süre (en fazla 3 ay) için askıya alınabilir. Uygun koşullar sağlandığında askıya alma kararı, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından kaldırılır ve bu karar yazılı olarak müşteriye bildirilir.


O.İPTAL/GERİ ÇEKME

Sertifika, müşterinin bu yönde bir talebi olursa iptal edilebilir.

Sertifika, bazı durumlarda, Teknik Düzenleme Sorumlusu kararı ile geri çekilebilir. Geri çekme kararı, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından, yazılı olarak müşteriye bildirilir.

Aşağıdaki durumlarda, FQC Standard, sertifikayı geri çekme hakkına sahiptir:

- I) Gözetim denetimi sonuçları ciddi bir uygunsuzluk olduğunu gösteriyorsa,
- II) Sertifika sahibi finansal anlaşmaya uymuyorsa,
- III) Sertifika anlaşmasına karşı herhangi bir aykırı durum varsa,
- IV) Sertifikada adı yazan yetkili personelin değişmesi durumu varsa,
- V) Askıya alınma halinde sertifika sahibi tarafından yetersiz önlemler alınırsa,

	ISO 3834-2/3/4'E GÖRE METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞININ KALİTE ŞARTLARI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.01	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	9/11

VI) Eğer standard veya kurallar değişirse ve müşteri yeni gerekliliklere uymayı garanti etmezse veya edemezse,

VII) Müşteri faaliyetlerini durdurur veya iflas ederse,

VIII) Sertifika anlaşmasında yer alan diğer hükümler gerekçesiyle.

P.SERTİFİKA GEÇERLİLİK SÜRESİ

ISO 3834 sertifikası yıllık gözetimler yapılmak şartıyla en fazla 3 yıl geçerlidir. Bu geçerlilik süresi, gözetim denetimlerinin başarılı olarak yapılması halinde geçerlidir. Geçerlilik süresi dolan sertifikalar için uygunluk değerlendirme prosesi, yeni bir başvuru ile yeniden başlatılır. Sertifikaların geçerlilik süresi veya geçerlilik süresi ile ilgili açıklama, sertifika üzerinde yazılır.

R.KARAR VERİCİNİN YETKİNLİĞİ

Teknik Düzenleme Sorumlusu

ISO 3834-2/3/4'e Göre Metalik Malzemelerin Ergitme Kaynağının Kalite Şartları İçin Belgelendirme Programı

Sartlar	Yetkinlikler	Kriterler
Öğrenim	4 yıllık üniversite teknik bölüm mezunu	Diplomanın mevcudiyeti
Eğitim	<ul style="list-style-type: none"> - Tercihen uzmanlık alanı ile ilgili eğitim almış olma - ISO/IEC 17065 standardı ile ilgili eğitim almış olma - ISO 9001 standardı hakkında eğitim almış olma - ISO 19011 esaslı denetim tekniklerini esas alan ve uluslararası kabul gören başarılı bir denetçi eğitim almış olma - Uluslararası Kaynak Mühendisi ya da Uluslararası Kaynak Teknisyeni veya eşdeğer bir sertifikaya (Örneğin CSWIP 3.1, AWS Welding Inspector gibi) sahip olmalıdır. 	Eğitim sertifikasının mevcudiyeti
İş Tecrübesi	<ul style="list-style-type: none"> - Teknik düzenleme Sorumlusu,Uzmanlık alanı ile ilgili iş tecrübesine sahip olma 	En az 3 yıl kaynaklı imalat konusunda iş tecrübesi
Uygunluk Değerlendirme Tecrübesi	<ul style="list-style-type: none"> - Aday Baş Denetçi/Teknik Uzman olarak, en az 3 uygunluk değerlendirme faaliyetine katılmış olmak, - Baş Denetçi/Teknik Uzman olarak, deneyimli bir Baş Denetçi/Teknik Uzman gözetimi altında, en az 1 uygunluk değerlendirme faaliyetine katılmış olmak, 	Uygunluk değerlendirmeye katılıma ilişkin kayıt
Beceri	<ul style="list-style-type: none"> - İlgili uygunluk değerlendirme metodları hakkında bilgi sahibi olma - İlgili direktif ve referans standartlara hakim olma - Tercihen İngilizce dil bilgisine sahip olma - Yeterli uygunluk değerlendirme bilgisi ve uygulama yeteneğine sahip olma 	<ul style="list-style-type: none"> - Konu ile ilgili bilgi - Konu ile ilgili bilgi - Konu ile ilgili bilgi - % 70 Performans (Takip eden çalışma)

S. ŞİKÂYET&İTİRAZ

Uygunluk değerlendirme faaliyetleri esnasında veya sonuçlandırılması sırasında gelebilecek şikâyetler ve itirazlar, Şikâyet ve İtiraz Prosedürüne göre değerlendirilir ve sonuçlandırılır.

T.SERTİFİKA ve LOGO KULLANIMI

Sertifika ve logo kullanımı için oluşturulan Sertifika ve Logo Kullanım Talimatı, sözleşme imzalandıktan sonra müşteri ile paylaşılır ve/veya internet adresi üzerinden erişimi sağlanır. Düzenli aralıklarla müşterilerin ilgili ürünlerde kullandığı logolar takip edilir. Takip, müşterinin web sitesi üzerinden olduğu gibi, düzenli gözetimler esnasında denetçiler tarafından yapılır.

U.ŞARTLARDA DEĞİŞİKLİK OLDUĞUNDA MÜŞTERİNİN BİLGİLENDİRİLMESİ

Uygunluk değerlendirme standartlarında ve/veya bağlantılı olarak belgelendirme programlarında değişiklikler olduğunda, Teknik Düzenleme Sorumlusu, değişiklikler hakkında sistemin nasıl yürütüleceğine karar verir. Bu değişiklikler karar tarihinden itibaren en geç 15 iş




ISO 3834-2/3/4'E GÖRE METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞININ KALİTE ŞARTLARI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI

Doküman No	BP.01	Revizyon No	1
Tarih	25.02.2019	Sayfa	10/11

günü içinde müşterilere bildirilir. Bu değişiklikler gözetim faaliyeti gerektirirse müşteri Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından ilgili müşteriler bilgilendirilir ve müşteri ile karşılıklı belirlenen tarihte denetim gerçekleştirilir.



V.REFERANSLAR

- ISO 9606-1 Kaynakçıların yeterlilik sınavı -Ergitme kaynağı - Bölüm 1: Çelikler
- ISO 9606-2 Kaynakçıların yeterlilik sınavı- Ergitme kaynağı - Bölüm 2: Alüminyum ve alüminyum alaşımları
- ISO 9606-3 Kaynakçıların yeterlilik sınavı - Ergitme kaynağı - Bölüm 3: Bakır ve bakır alaşımları
- ISO 9606-4 Kaynakçıların yeterlilik sınavı - Ergitme kaynağı - Bölüm 4: Nikel ve nikel alaşımları
- ISO 9606-5 Kaynakçıların yeterlilik sınavı - Ergitme kaynağı - Bölüm 5: Titanyum ve titanyum alaşımları, zirkonyum ve zirkonyum alaşımları
- ISO 9712 Tahribatsız muayene – Tahribatsız muayene personelinin vasıflandırılması ve belgelendirilmesi - Genel kurallar
- ISO 13916 Kaynak - Ön ısıtma sıcaklığı, pasolar arası geçiş sıcaklığı ve kaynak esnasındaki ön ısıtma idame sıcaklığının ölçme kılavuzu
- ISO 14555 Kaynak - Metalik malzemelerin saplama ark kaynağı
- ISO 14731 Kaynak koordinasyonu - Görev ve sorumluluklar
- ISO 14732 Kaynak personeli – Metalik malzemelerin tam mekanize ve otomatik ergitme kaynağı için kaynak operatörlerinin ve direnç kaynak ayaracılarının yeterlilik sınavı
- ISO 15607 Metalik malzemeler için kaynak prosedürü şartnamesi ve vasıflandırılması - Genel kurallar
- ISO 15609-1 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedürü şartnamesi - Bölüm 1: Ark kaynağı
- ISO 15609-2
- ISO 15609-3 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedürü şartnamesi - Bölüm 3: Elektron demet kaynağı
- ISO 15609-4 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması – Kaynak prosedürü şartnamesi - Bölüm 4: Lâzer demet kaynağı
- ISO 15610 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin vasıflandırılması ve şartnamesi - Deneye tabi tutulmuş kaynak sarf malzemelerini esas alan vasıflandırma
- ISO 15611 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Önceki kaynak tecrübesini esas alan vasıflandırma
- ISO 15612 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Standard bir kaynak prosedürünün uyarlanması vasıtasıyla vasıflandırma
- ISO 15613 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - İmalât öncesi kaynak deneyini esas alan vasıflandırma
- ISO 15614-1 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedürü deneyi - Bölüm 1: Çeliklerin gaz ve ark kaynağı, nikel ve nikel alaşımlarının ark kaynağı
- ISO 15614-2 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedürü deneyi - Bölüm 2: Alüminyum ve alaşımlarının ark kaynağı
- ISO 15614-3 Metal malzemeler için kaynak prosedürleri şartnamesi ve vasıflandırılması-Kaynak deneyi prosedürü-Bölüm 3: Alaşımsız ve düşük alaşımlı dökme demirlerin ergitme kaynağı
- ISO 15614-4 Metalik malzemeler için kaynak prosedürü şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedür deneyi-Bölüm 4:Alüminyum dökümlerin bitirme kaynağı
- ISO 15614-5 Metalik malzemeler için kaynak prosedürü şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedür deneyi-Bölüm 5:Titanyum, zirkonyum ve alaşımlarının ark kaynağı
- ISO 15614-6 Metalik malzemelerin kaynak prosedürü şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedürü deneyi - Bölüm 6: Bakır ve alaşımlarının ark ve gaz kaynağı

	ISO 3834-2/3/4'E GÖRE METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞININ KALİTE ŞARTLARI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.01	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	11/11

ISO 15614-7 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin vasıflandırılması ve şartnamesi - Kaynak prosedür deneyi - Bölüm 7: Kaplama kaynağı
ISO 15614-8 Metalik malzemelerin kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması bölüm 8: Boruların boru plâkasına birleştirme kaynağı
ISO 15614-10 Metalik malzemeler için kaynak prosedürü şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedür deneyi-Bölüm 10:Hiperbarik kuru kaynak
ISO 15614-11 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedürü deneyi - bölüm 11: Elektron ve lazer demet kaynağı
ISO 15618-1 Su altında kaynak yapan kaynakçıların sınıflandırma deneyi-Bölüm 1: Yüksek basınç altında yaş kaynak yapan dalgıç kaynakçılar
ISO 15618-2 Su altında kaynak yapan kaynakçıların sınıflandırma deneyi-Bölüm 2: Yüksek basınç altında kuru kaynak yapan dalgıç kaynakçılar ve kaynak operatörleri
ISO 17635 Kaynakların tahribatsız muayenesi - Metalik malzemeler için genel kurallar
ISO 17636 Kaynak dikişlerinin tahribatsız muayenesi – Kaynaklı birleştirmelerin radyografik muayenesi
ISO 17637 Ergitme kaynaklarının tahribatsız muayenesi - Gözle muayene
ISO 17638 Kaynakların tahribatsız muayenesi- Kaynakların manyetik parçacıkla muayenesi
ISO 17639 Metalik malzemelerdeki kaynaklarda - Tahribatlı muayene – Kaynakların makroskobik ve mikroskobik muayenesi
ISO 17640 Kaynakların tahribatsız muayenesi - Kaynaklı birleştirmelerin ultrasonik muayenesi - Kabul seviyeleri
ISO 17662 Kaynak - Yardımcı faaliyetler dahil kaynak için kullanılan teçhizatın kalibrasyon, doğrulama ve geçerliliği
ISO/TR 17663 Kaynak - Kaynak ve ilgili işlemlerle bağlantılı olarak ısı işlem için kalite şartları
ISO/TR 17671-2 Kaynak - Metalik malzemelerin kaynağı için tavsiyeler Bölüm 2: Ferritik çeliklerin ark kaynağı
ISO/TR 17844 Welding - Comparison of standardised methods for the avoidance of cold cracks
EA 6/02 EA Guidelines on the Use of EN 45 011 and ISO/IEC 17021
EA-1/22 EA Procedure and Criteria For the Evaluation of Conformity Assessment Schemes by EA Accreditation Body Members

REVİZYON BİLGİLERİ		
Rev. No	Revizyon Tarihi	Revizyon Açıklaması
0	-	İlk yayın.
1	25.02.2019	Programın bazı bölümlerinde ekleme ve değişiklikler yapıldı.

Hazırlayan YÖNETİM TEMSİLCİSİ 	Onaylayan GENEL MÜDÜR 
---	---