	EN 10025-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.04	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	1/10

A. BELGELENDİRME PROGRAMI GİRİŞ

Bu belgelendirme programı, EN 10025-1 standardına göre yapılarda kullanılan borular ve içi boş profiller hariç, yapı çeliğinden sıcak haddelenmiş yassı ve uzun mamullerin imalatı için belgelendirme faaliyetlerinin nasıl yürütüleceğini tanımlamak amacıyla hazırlanmıştır.

Üretilen çelik işlerinin CE işaretleme için ilgili uyumlulaştırılmış “EN 10025-1: Sıcak haddelenmiş yapı çelikleri; Bölüm 1: Genel teknik teslim şartları” olup, yapı çeliğinin temel özellikleri aşağıdaki standartlarda verilmiştir:

Bölüm 2 (EN 10025-2): Alaşımsız yapı çeliklerinin teknik teslim şartları

Bölüm 3 (EN 10025-3): Normalize edilmiş/normalize edilirken haddelenmiş, ince taneli, kaynak edilebilir yapı çeliklerinin teknik teslim şartları

Bölüm 4 (EN 10025-4): Termomekanik olarak haddelenmiş, ince taneli, kaynak edilebilir yapı çeliklerinin teknik teslim şartları

Bölüm 5 (EN 10025-5): Atmosferik korozyona dayanımı iyileştirilmiş yapı çeliklerinin teknik teslim şartları

Bölüm 6 (EN 10025-6): Suverilmiş ve temperlenmiş durumdaki yüksek akma dayanımlı yapı çeliklerinden imal edilmiş yassı mamullerin teknik teslim şartları

2+ Uygunluk Onayı sistemi altında, bir FQC Standard tarafından yürütülecek olan görevler, Fabrika Üretim Kontrol (FÜK) denetimi ve FÜK'ün sürekli gözetimi, değerlendirilmesi ve onayıdır. Başarılı olarak tamamlanan değerlendirmeler sonucunda, Fabrika Üretim Kontrolü için bir EC Sertifikası tanzim edilir.

B. BELGELENDİRME PROGRAMI DOKÜMANLARI

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

C. BELGELENDİRME PROGRAMININ UYGULAMA SINIFININ BELİRLENMESİ

EN 10025-2, EN 10025-3, EN 10025-4, EN 10025-5, EN 10025-6'da "4.Sınıflandırma ve Kısa Gösteriliş" maddesinde tarif edilen yassı ve uzun çeliklerin imalatında kullanılan çelikler, ortam sıcaklığındaki belirtilmiş asgari akma dayanımı esas alınarak alt cinslere ayrılır. Bu maddeye göre ürün cinsi ve standardı belirlenir.


D. DENETİMDE GÖREV ALACAK PERSONELİN YETKİNLİĞİ

Denetimde görev alacak FÜK Baş Denetçisi/Teknik Uzmanın yetkinliği aşağıda tanımlanmıştır:

Baş Denetçi/ Teknik Uzman (FÜK Fabrika Üretim Kontrolü)

(Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) Resmî Gazete Tarih: 10.07.2013 Resmî Gazete Sayısı: 28703 R50.08 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) Kapsamında Onaylanmış Kuruluş Adaylarının Akreditasyon Rehberi (17.12.2015/R1))

Şartlar	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	Eğitim sertifikasının mevcudiyeti

	EN 10025-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.04	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	2/10

	- Uluslararası Kaynak Mühendisi ya da Uluslararası Kaynak Teknisyeni veya eşdeğer bir sertifikaya (Örneğin CSWIP 3.1, AWS Welding Inspector gibi) sahip olmalıdır.	
İş Tecrübesi	- FÜK Baş tetkikçisi/Teknik Uzmanlar ilgili mesleklerde uzmanlık alanları ile ilgili iş tecrübesine sahip olma	En az 2 yılı uzman olarak atandığı ürün grubu bazında saha veya laboratuvar tecrübesi olmak üzere en az 5 yıl iş tecrübesi sahibi olmalıdır.
Uygunluk Değerlendirme Tecrübesi	- Aday FÜK Baş tetkikçisi/Teknik Uzman olarak, en az 3 uygunluk değerlendirme faaliyetine katılmış olma (<i>Daha önce FÜK Baş Denetçisi/Teknik Uzman olarak görev yapmamış adaylar için</i>) - Direktif Yöneticisi gözetiminde 1 tane denetim gerçekleştirmiş olma (<i>Daha önce FÜK Baş Denetçisi/Teknik Uzman olarak görev yapmış adaylar için</i>)	Uygunluk değerlendirmeye katılıma ilişkin kayıt
Beceri	- 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	- Konu ile ilgili bilgi - Konu ile ilgili bilgi - Konu ile ilgili bilgi - % 70 Performans (Takip eden çalışma)

E. BAŞVURU, GÖZDEN GEÇİRME ve PLANLAMA

EN 10025-1 belgelendirme başvurularının alınması ve gözden geçirilmesi; aşağıdaki aşamaları içerir:

I) Belgelendirme Başvurusu, **Belgelendirme Başvuru Formu** ile yapılır. Teknik Düzenleme Sorumlusu, yapılan başvuruyu, formda kapsanan standartlara ve belgelendirme programlarında belirlenen belgelendirme kriterlerine göre ve **Başvuru Gözden Geçirme Formu** doğrultusunda gözden geçirir. Başvuru kapsamına giren şartlar ve kriterler, başvuru formunda verilen bilgiler, müşteri ile teyitleşerek netleştirilir. Başvuru formundaki maddeler netleştirilmeden bir sonraki adıma geçilmez.

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.

F. DENETİM GERÇEKLEŞTİRME


Denetim hazırlığı

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

- Görevin kapsamı ve maliyeti doğru şekilde tahmin edebilir.
- Doğru EN 10025-1 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 geçirilmesi 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.

	EN 10025-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.04	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	3/10

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

EN 10025-1 Denetim Ekibi:

1. Denetlenen ürünler/prosesler/maddeler üzerinde, uzmanlığı olan kişi/ler,
2. Müşterinin üretim metodları hakkında bilgi sahibi ve bu çerçevede denetleyecek, başdenetçi, denetçi veya teknik uzmandan oluşacaktır.

EN 10025-1 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, **CRP Denetim Planı** ile ilgili açıklamalarda bulunulur. Toplantıda görüşülenler ve katılımcılar, **Denetim Katılım Listesi Formu** ile kayıt altına alınır.


Başvuru sahibinin prosesi ve kalite sistemi, **EN 10025-1 Kontrol Listesi** doğrultusunda denetlenir. Denetim, **EN 10025-1 Kontrol Listesinde** belirtilen konuların incelenmesi; ilgili prosedür, talimat veya kayıtların kontrolü ve saha denetimi ile gerçekleştirilir. Denetim bulguları, **EN 10025-1 Kontrol Listesi** ile kayıt altına alınır.

Herhangi bir sebepten dolayı, taşeron veya müşteriye ait ölçme ekipmanları da kullanılabilir. 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, **EN 10025-1 Denetim Raporu**, **EN 10025-1 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 **EN 10025-1 Denetim Raporu** oluşturulur. Belgelendirme

	EN 10025-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.04	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	4/10

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,
- EN 10025-1 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, EN 10025-1 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 Genel Müdürü tarafından imzalanır.

Sertifikaların geçerlilik süresi 3 yıldır.

G. BELGELENDİRME PROGRAMI DENETİM PERİYODU


Tetkikler, başlangıç değerlendirilmesinden sonra her yıl yapılır.

H. İMALATÇI ve FQC STANDARD GÖREVLERİ

Sistem 2+ : Yapı malzemesine ilişkin temel karakteristiklerin performansının beyanı imalâtçı tarafından aşağıdaki unsurlara dayandırılır;

(a) İmalâtçı aşağıda ifade edilenleri yerine getirir:

(b) Fabrika üretim kontrolü belgelendirmesi yapan onaylanmış kuruluş aşağıda ifade edilenleri temel olarak fabrika üretim kontrolü uygunluk belgesini verir:

	EN 10025-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.04	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	5/10

Çizelge ZA.3 – Sistem 2+ altında sıcak haddelenmiş yapı çeliği mamuller için uygunluk değerlendirmesine ilişkin görevlerin sınırları

Görevler		Görevin içeriği	Uygunluk maddelerinin değerlendirilmesi	
İmalâtçının sorumluluğundaki görevler	Fabrika imalât kontrolü (FİK)	Çizelge ZA.1'in özelliklerine ilişkin bütün parametreler	Bk. Ek B	
	İmalâtçı tarafından yapılan başlangıç tip deneyleri	Boyut ve şekil toleransları; uzama; çekme dayanımı; akma dayanımı; vurma dayanımı; kaynak edilebilirlik	Bk. Ek B	
	Fabrikada alınan numuneler üzerinde yapılan deneyler	Çizelge ZA.1'in bütün ilgili parametreleri	Bk. Ek B	
FİK belgelendirme kurumunun sorumluluğundaki görevler	FİK sertifikası	İlk fabrika muayenesi ve FİK temelinde	Çizelge ZA.1'in özelliklerine ilişkin bütün parametreler, özellikle: Boyut ve şekil toleransları; uzama; çekme dayanımı; akma dayanımı; vurma dayanımı; kaynak edilebilirlik, dayanıklılık	Bk. Ek B
		FİK'in sürekli gözetim, değerlendirme ve onayı temelinde	Çizelge ZA.1'in özelliklerine ilişkin bütün parametreler, özellikle: Boyut ve şekil toleransları; uzama; çekme dayanımı; akma dayanımı; vurma dayanımı; kaynak edilebilirlik, dayanıklılık	Bk. Ek B

Bu tablo 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Regülasyonu Ek-5'te bulunan listenin ilk maddesinden uyarlanmıştır.

İ. 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.

J. GÖZETİM DENETİMLERİ

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



EN 10025-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI

Doküman No	BP.04	Revizyon No	1
Tarih	25.02.2019	Sayfa	6/10

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 **EN 10025-1 Denetim Raporu** oluşturulur.

K. 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 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.

L. 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.

M. 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

	EN 10025-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.04	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	7/10

kaldırılacağı belirtilir. Askıya alma durumunda, müşterinin, uygunluk değerlendirmesinin askıya alındığı herhangi bir ürünü/prosesi sertifikalı olarak tanımlaması yasaklanır.

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.

N. 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,
- 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.

O. SERTİFİKA GEÇERLİLİK SÜRESİ


EN 10025-1 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.

P. KARAR VERİCİNİN YETKİNLİĞİ

Direktif Yöneticisi

(Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) Resmî Gazete Tarih: 10.07.2013 Resmî Gazete Sayısı: 28703 R50.08 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) Kapsamında Onaylanmış Kuruluş Adaylarının Akreditasyon Rehberi (17.12.2015/R1))

Şartlar	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	Uzmanlık alanı ile ilgili iş tecrübesine sahip olma	En az 2 yılı yapı malzemeleri uygunluk değerlendirmesi alanında olmak üzere en az 4 yıl uygunluk değerlendirmesi alanında tecrübe sahibi,

	EN 10025-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.04	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	8/10

		İş tecrübesi olarak en az 5 yıl tecrübe sahibi olmalıdır.
Uygunluk Değerlendirme Tecrübesi	<ul style="list-style-type: none"> - Aday FÜK Baş Denetçi/Teknik Uzman olarak, en az 3 uygunluk değerlendirme faaliyetine katılmış olma - FÜK Baş Denetçi/Teknik Uzman olarak, deneyimli bir 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 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 	<ul style="list-style-type: none"> - Konu ile ilgili bilgi - Konu ile ilgili bilgi - Konu ile ilgili bilgi - % 70 Performans (Takip eden çalışma)

Q. ŞİKÂYET&İTİRAZ

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

R. 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 gazetimler esnasında denetçiler tarafından yapılır.

S. 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 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.

T. REFERANSLAR

- EN 10020 Çelik tiplerinin tarifi ve sınıflandırılması
- EN 10021 Çelik mamuller için teknik teslim şartları
- EN 10025-2 Sıcak haddelenmiş yapı çelikleri - Bölüm 2: Alaşımсыз yapı çeliklerinin teknik teslim şartları
- EN 10025-3 Sıcak haddelenmiş yapı çelikleri - Bölüm 3: Normalize edilmiş/normalize edilirken haddelenmiş, ince taneli, kaynak edilebilir yapı çeliklerinin teknik teslim şartları
- EN 10025-4 Sıcak haddelenmiş yapı çelikleri - Bölüm 4: Termomekanik olarak haddelenmiş, ince taneli, kaynak edilebilir yapı çeliklerinin teknik teslim şartları
- EN 10025-5 Sıcak haddelenmiş yapı çelikleri- Bölüm 5: Atmosferik korozyona dayanımı iyileştirilmiş yapı çeliklerinin teknik teslim şartları
- EN 10025-6+A1 Sıcak haddelenmiş yapı çelikleri - Bölüm 6: Suverilmiş ve temperlenmiş durumdaki yüksek akma dayanımlı yapı çeliklerinden imal edilmiş yassı mamullerin teknik teslim şartları
- EN 10027-2 Çelikler için kısa gösterme sistemleri-Bölüm 2: Nümerik sistem
- EN 10027-1 Çeliklerin kısa gösteriliş sistemleri - Bölüm 1: Çelik adları
- TS 1112 EN 10052 Demir ve çelikler için ısıtma işlem terimleri sözlüğü
- EN 10079 Çelik mamullerin tanımları
- EN 10164 Mamul yüzeyine dik deformasyon özellikleri iyileştirilmiş çelik mamuller-Teknik teslim şartları
- EN 10168 Çelik mamuller - Muayene dokümanı - Bilgi ve tanımlama listesi



EN 10025-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI

Doküman No	BP.04	Revizyon No	1
Tarih	25.02.2019	Sayfa	9/10

- EN 10204 Metalik mamuller - Muayene dokümanlarının tipleri
- EN ISO 9001 Kalite yönetim sistemleri – Şartlar
- EN 10017 Çekme ve /veya soğuk haddelme için çelik çubuklar- Boyutlar ve toleranslar
- EN 10024 Sıcak haddelenmiş konik flanşlı ı profilleri-Boyut ve biçim toleransları
- EN 10029 Sıcak haddelenmiş 3 mm veya daha kalın çelik levhalar -Ölçü ve şekil toleransları
- EN 10034 Yapı çeliği ı ve h profiller - Şekil ve boyut toleransları
- EN 10048 Çelik şerit- Sıcak haddelenmiş- Boyut ve şekil toleransları
- EN 10051 Sürekli sıcak haddelenmiş, kaplanmamış çelik levha/sac ve geniş şeritlerden kesilmiş alaşımsız ve alaşımlı çelik - Boyut ve şekil toleransları
- TS 911 EN 10055 Sıcak haddelenmiş yuvarlak köşeli çelik t profiller - Boyutlar, şekil ve boyut toleransları
- EN 10056-1 Yapı çelikleri - L profiller ve köşebentler - Bölüm 1: Boyutlar
- EN 10056-2 Yapı çelikleri - L profiller ve köşebentler - Bölüm 2: Şekil ve boyut toleransları
- EN 10058 Genel kullanım amaçları için sıcak haddelenmiş yassı çelik çubuklar - Boyutlar, şekil ve boyut toleransları
- EN 10059 Genel kullanım amaçları için sıcak haddelenmiş kare kesitli çelik çubuklar - Boyutlar, şekil ve boyut toleransları
- EN 10060 Genel kullanım amaçları için sıcak haddelenmiş yuvarlak kesitli çelik çubuklar - Boyutlar, şekil ve boyut toleransları
- EN 10061 Genel kullanım amaçları için sıcak haddelenmiş altıgen kesitli çelik çubuklar - Boyutlar, şekil ve boyut toleransları
- EN 10067 Sıcak haddelenmiş özel profiller - Boyutlar ve şekil, boyut ve kütle toleransları
- EN 10162 Çelik profiller- Soğuk haddelenmiş- Teknik teslim şartları- Boyut ve kesit toleransları
- EN 10279 Sıcak haddelenmiş çelik u-Profilleri - şekil, boyut ve kütle toleransları
- EN ISO 6892-1 Metalik malzemeler - Çekme deneyi - Bölüm 1: Ortam sıcaklığında deney metodu
- EN ISO 148-1 Metalik malzemeler-Charpy vurma deneyi- Bölüm 1: Deney metodu
- EN 10160 Kalınlığı 6 mm'ye eşit veya daha fazla olan yassı çelik mamulün Ultrasonik muayenesi (yansıma tekniği)
- EN 10306 Demir ve çelik-Paralel flanşlı h kirişlerinin ve İpe kirişlerinin ultrasonik deneyleri
- EN 10308 Tahribatsız muayene-Çelik çubukların ultrasonik muayenesi
- TS CR 10261 Demir ve çelik - Mevcut kimyasal analiz metotlarının İncelenmesi ECİSS Bilgi Sirküleri 11
- EN ISO 377 Çelik ve çelik mamulleri- Mekanik deneyler için numunelerin ve deney parçalarının alınması ve hazırlanması
- EN ISO 643 Çelikler - Görünür tane büyüklüğünün mikrografik tayin
- TS 2023-1 EN ISO 2566-1 Çelikler- Uzama değerlerinin çevrimi- bölüm 1: Karbonlu ve az alaşımlı çelikler
- EN ISO 14284 Çelik ve demir - Kimyasal bileşimin tayini için numune alma ve hazırlama
- TS 283-1 EN ISO 17642-1 Metal malzemelerdeki kaynakların tahribatlı muayeneleri - Kaynaklı yapıların soğuk çatlama deneyleri - Ark kaynağı işlemleri - bölüm 1: Genel
- TS 283-2 EN ISO 17642-2 Metal malzemelerdeki kaynakların tahribatlı muayeneleri - Kaynaklı yapıların soğuk çatlama deneyleri - Ark kaynağı işlemleri - Bölüm 2: Kendinden ön gerilmeli deneyler
- TS 283-2 EN ISO 17642- 2 Metal malzemelerdeki kaynakların tahribatlı muayeneleri – Kaynaklı yapıların soğuk çatlama deneyleri – Ark kaynağı işlemleri – Bölüm 2: Kendinden ön gerilmeli deneyler
- TS 283-3 EN ISO 17642- 3 Metal malzemelerdeki kaynakların tahribatlı muayeneleri – Kaynaklı yapıların soğuk çatlama deneyleri – Ark kaynağı işlemleri – Bölüm 3: Dışardan yüklemeli deneyler





EN 10025-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI

Doküman No	BP.04	Revizyon No	1
Tarih	25.02.2019	Sayfa	10/10

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 
---	---