	<b>EN 10088-4'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.05	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	1/9

## A. BELGELENDİRME PROGRAMI GİRİŞ

Bu belgelendirme programı, FQC, TS EN 10088-4 standardına göre yapı amaçlı korozyona dirençli paslanmaz çeliklerden yapılan bant/ levha ve şeritlerin mamullerin imalatı için belgelendirme faaliyetlerinin nasıl yürüteceğini tanımlamak amacıyla *EN ISO/IEC 17067 Madde 6.5 Program İçeriği şartlarına* göre hazırlanmıştır.

Üretilen çelik işlerinin CE işaretlemesi için ilgili uyumlulaştırılmış “Avrupa Standardı EN 10088-4: Paslanmaz çelikler - Bölüm 4: Yapı amaçlı korozyona dirençli çelik bant/levha ve şeritlerin teknik teslim şartları” olup, yapı çeliği için kullanılabilir boyut standartları TS EN 10088-4 Ek B de verilmiştir.

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

*Belgelendirme Program İçeriği EN ISO/IEC 17067 Madde 5'te belirtilen fonksiyonlardan I, II, III, IV ve V şartlarını yerine getirir.*

## B.BELGELENDİRME PROGRAMI DÖKÜMANLARI

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

## C.BELGELENDİRME PROGRAMININ UYGULAMA SINIFININ BELİRLENMESİ

Üretilen ürün ile alakalı sınıflandırma yapılırken, boyut ve şekil toleransları TS EN 10088-4 Ek B de atıfta bulunulan standartlara göre belirlenir.


## B. DENETİMDE GÖREV ALACAK PERSONELİN YETKİNLİĞİ

Denetimde görev alacak FÜK Baş Denetçisi/Teknik Uzman 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 - 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	- 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.

	<b>EN 10088-4'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.05	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	2/9

Uygunluk Değerlendirme Tecrübesi	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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>)</li> <li>- Direktif Yöneticisi gözetiminde 1 tane denetim gerçekleştirmiş olma (<i>Daha önce FÜK Baş Denetçisi/Teknik Uzman olarak görev yapmış adaylar için</i>)</li> </ul>	Uygunluk değerlendirmeye katılıma ilişkin kayıt
Beceri	<ul style="list-style-type: none"> <li>- İlgili uygunluk değerlendirme metotları hakkında bilgi sahibi olma</li> <li>- İlgili direktif ve referans standartlara hakim olma</li> <li>- Tercihen İngilizce dil bilgisine sahip olma</li> <li>- Yeterli uygunluk değerlendirme bilgisi ve uygulama yeteneğine sahip olma</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Konu ile ilgili bilgi</li> <li>- Konu ile ilgili bilgi</li> <li>- Konu ile ilgili bilgi</li> <li>- % 70 Performans (Takip eden çalışma)</li> </ul>

## E.BAŞVURU, GÖZDEN GEÇİRME ve PLANLAMA

ISO 10088-4 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 geçirmesi daha dikkatli yapılmalıdır. Böylece:

- Görevin kapsamı ve maliyeti doğru şekilde tahmin edebilir.
- Doğru ISO 10088-4 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 **CRP Denetim Planı** ile müşteriyi planlanan denetim tarihinden en çok 1 hafta önce müşteriyi bilgilendirir ve müşterinin teyidini alır.

EN 10088-4 Denetim Ekibi:

1. Denetlenen ürünler/prosesler/maddeler üzerinde, uzmanlığı olan kişi/ler,
2. Müşterinin üretim sistemini denetleyecek, başdenetçi, denetçi veya teknik uzmandan oluşacaktır.

EN 10088-4 Denetim Ekibini oluşturan denetçilerin sayısı (bir veya daha fazla kişi) denetlemenin özel koşullarına bağlıdır (ör. müşterinin büyüklüğü, proseslerinin karmaşıklığı)

	<b>EN 10088-4'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.05	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	3/9

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 10088-4 gereklerine göre, **EN 10088-4 Kontrol Listesi** doğrultusunda denetlenir. Denetim, **EN 10088-4 Kontrol Listesinde** belirtilen konuların incelenmesi; ilgili prosedür, talimat veya kayıtların kontrolü ve saha denetimi ile gerçekleştirilir. Denetim bulguları, **EN 10088-4 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 10088-4 Denetim Raporu**, **EN 10088-4 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 10088-4 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,

	<b>EN 10088-4'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.05	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	4/9

- ISO 10088-4 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 10088-4 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.BELGELENDİRME PROGRAMI İMALATÇI ve ONAYLI KURULUŞ GÖREVLERİ

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

(a) İmalatçı aşağıda ifade edilenleri yerine getirir:


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

Çizelge ZA.3 – Korozyona dirençli çelik mamullerin Sistem 2+'ya göre uygunluk değerlendirmesine ilişkin görevlerin sınırları

	Görevler	Görevin içeriği	Uygunluk maddelerinin değerlendirilmesi
İmalatçı için görevler	Fabrika imalat kontrolü (FİK)	Çizelge ZA.1'deki bütün karakteristiklere ilişkin parametreler	8.3
	İmalatçı tarafından yapılacak başlangıç tip deneyleri	Boyut ve şekil toleransları; uzama, çekme dayanımı, akma dayanımı; darbe dayanımı; kaynak edilebilirlik (muhtemelen)	8.2
	Fabrikada alınan numunelerin deneye tâbi tutulması	Çizelge ZA.1'in ilgili bütün karakteristikleri	8.2
	Fabrikanın ve FİK'in ilk muayenesi temelinde FİK belgelendirme kuruluşu tarafından FİK'in belgelendirilmesi	Çizelge ZA.1'deki bütün özelliklere, özellikle de Boyut ve şekil toleransları; uzama, çekme dayanımı, akma dayanımı; darbe dayanımı; kaynak edilebilirlik; süneklik.	8.3
	FİK'in sürekli gözetimi, değerlendirilmesi ve onaylanması temelinde FİK belgelendirme kuruluşu tarafından FİK'in belgelendirilmesi	Çizelge ZA.1'deki bütün özelliklere, özellikle de Boyut ve şekil toleransları; uzama, çekme dayanımı, akma dayanımı; darbe dayanımı; kaynak edilebilirlik; süneklik.	8.3

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

### I.TAKİP DENETİMİ

	<b>EN 10088-4'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.05	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	5/9

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.

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 10088-4 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**

	<b>EN 10088-4'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.05	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	6/9

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 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 alınır ise,
- 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**

	<b>EN 10088-4'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.05	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	7/9

Sertifikaların geçerlilik süresi veya geçerlilik süresi ile ilgili açıklama belge üzerinde yazılır. TS EN 10088-4 belgesi yıllık gözetimler yapılmak şartıyla en fazla 3 yıl geçerlidir. Bu geçerlilik süresi gözetim denetimlerinin başarılı olarak yapılması halinde geçerlidir. Geçerlilik süresi dolan belgeler için süreç değerlendirme Başvuru Formu ile yeniden başlatılır.

Tetkikler, başlangıç değerlendirilmesinden sonra iki denetim arası 12 ayı aşmayacak şekilde düzenli olarak her yıl tekrarlanır.

Uygulama Standartları	ITT sonrası imalatçının FÜK'ün tetkik aralıkları(yıl)
TS EN 10088-4	1-1

## P.KARAR VERİCİNİN YETKİNLİĞİ

### Direktif Yöneticisi

(Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) Resmi Gazete Tarih: 10.07.2013 Resmi 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	- 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, İş tecrübesi olarak en az 5 yıl tecrübe sahibi olmalıdır.
Uygunluk Değerlendirme Tecrübesi	- 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	- 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)

## R.ŞİKÂYET&İTİRAZ

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

## S.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.

	<b>EN 10088-4'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.05	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	8/9

Düzenli aralıklarla müşterilerin ilgili ürünlerde kullandığı logolar takip edilir. Takip, müşterinin web sitesi üzerinden olduğu gibi, düzenli gözetimler esnasında denetçiler tarafından yapılır.

### **T.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.

### **U.REFERANSLAR**

- TS EN 10021 Çelik mamuller için genel teknik teslim şartları
- TS EN 10027-1 Çeliklerin kısa gösteriliş sistemleri - Bölüm 1: Çelik adları
- TS EN 10027-2 Çeliklerin kısa gösteriliş sistemleri - Bölüm 2: Çelik numaraları
- TS 1112 EN 10052 Demir ve çelikler için ısıtma işlemi terimleri sözlüğü
- TS EN 10079 Çelik mamullerin tanımları
- TS EN 10088-1 Paslanmaz çelikler - Bölüm 1: Paslanmaz çeliklerin listesi
- TS EN 10088-2 Paslanmaz çelikler - Bölüm 2: Genel amaçlar için korozyona dirençli çeliklerden yapılan sac/levha ve şeritlerin teknik teslim şartları
- TS EN 10204 Metalik ürünler - Muayene ve deney belgelerinin tipleri
- TS EN 10221 Sıcak haddelenmiş çubukların yüzey kalitelerinin sınıflandırılması-Teknik teslim şartları
- TS EN 10163-3 Çelik yassı mamuller-Sıcak haddelenmiş levha, geniş yassılar ve profiller için teslim şartları bölüm 3: Profiller
- TS EN 10168 Çelik mamuller - Muayene dokümanı - Bilgi ve tanımlama listesi
- TS EN 10204 Metalik mamuller - Muayene dokümanlarının tipleri
- TSE CEN/TR 10261 Demir ve çelik-Mevcut kimyasal analiz metotlarının incelenmesi
- TS EN 10307 Tahribatsız muayene-Kalınlığı 6 mm'ye eşit (6 mm dahil) ostenitik ve ostenitik-Ferritik paslanmaz çelik yassı mamullerin ultrasonik deneyleri
- TS EN ISO 377 Çelik ve çelik mamulleri- Mekanik deneyler için numunelerin ve deney parçalarının alınması ve hazırlanması
- TS 3157 EN ISO 3651-2 Paslanmaz çeliklerin tanelarası korozyona dayanımının tayini-Bölüm 2: Ferritik ostenitik ve Ferritik-Ostenitik(dupleks) çelikler Sülfirik asit içeren ortamlarda korozyon deneyi
- TS EN ISO 6506-1 Metalik malzemeler - Brinell sertlik deneyi - Bölüm 1: Deney metodu
- TS EN ISO 6507-1 Metalik malzemeler - Vickers sertlik deneyi - Bölüm 1: Deney metodu
- TS EN ISO 6508-1 Metalik malzemeler- Rockwell sertlik deneyi- Bölüm 1: Deney metodu
- TS EN ISO 9001:2009 Kalite yönetim sistemleri – Şartlar
- TS EN ISO 14284 Çelik ve demir- Kimyasal bileşimin tayini için numune alma ve hazırlama


### **V.TARAFSIZLIK VE GİZLİLİK**

FQC, uygunluk değerlendirme faaliyetlerinin tümünde tarafsızlığını, bağımsızlığı ve gizlilik politikasını sürdürmeyi taahhüt eder. Tarafsızlığı Koruma Komite ile yapılan yıllık değerlendirme toplantıları ile birlikte gerçekleştirdiği risk analizleri ile tarafsızlığı zedeleyecek tüm riskler için önlemleri alır. Uygunluk değerlendirme faaliyetleri ile elde edilen tüm tarafların bilgisi gizli olarak kabul edilir.

### **Y.MARKA ve LOGO KULLANIMI**



Logo ve Belge Kullanım Prosedürü müşteri ile sözleşme imzalandıktan sonra ilgili taraf ile paylaşılır ve/veya internet adresi üzerinden erişimi sağlanır. Düzenli aralıklarla müşterilerin ilgili



	<b>EN 10088-4'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.05	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	9/9

ürünlerde kullandığı logolar takip edilir. Takip müşterinin web sitesi üzerinden olduğu gibi düzenli gözetimler esnasında denetçiler tarafından yapılabilir.

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 
--	--