


| | | | | |
|---|---|------------|-------------|------|
|  | EN 10210-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI | | | |
| | Doküman No | BP.07 | Revizyon No | 1 |
| | Tarih | 25.02.2019 | Sayfa | 1/11 |

A.BELGELENDİRME PROGRAMI GİRİŞ

Bu belgelendirme programı, FQC, TS EN 10210-1 standardına göre yapılarda kullanılan sıcak haddelenmiş ince taneli yapı çeliklerinden yapılan daire, kare, dikdörtgen ve elips içi boş profillerin(sıcak şekil verilen, sonunda ısıl işlem olan veya olmayan; soğuk şekil verilen sonunda eşdeğer metalürjik değer elde etmek için ısıl işlem uygulanmış) mamullerin imalatı için belgelendirme faaliyetlerinin nasıl yürüteceğini tanımlamak amacıyla hazırlanmıştır.

Üretilen çelik işlerinin CE işaretlemesi için ilgili uyumlulaştırılmış "Avrupa Standardı EN 10210-1: Çelik profiller-Sıcak haddelenmiş içi boş alaşımsız ve ince taneli yapı çeliklerinden-Bölüm 1:Teknik teslim şartları" olup, yapı çeliğinin toleranslar, boyutları ve kesit özelliklerine için şartlar EN 10210-2 standardında 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

TS EN 10210-1'de "4.Sınıflandırma ve Kısa Gösteriliş" maddesinde tarif edilen profillerin imalâtında kullanılan çelikler EK A ve EK B de belirtilmektedir. Sınıflandırma bu tablolara göre yapılır.


D.DENETİMDE GÖREV ALACAK PERSONELİN NİTELİKLERİ

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 - 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 |

| | | | | |
|---|---|------------|-------------|------|
|  | EN 10210-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI | | | |
| | Doküman No | BP.07 | Revizyon No | 1 |
| | Tarih | 25.02.2019 | Sayfa | 2/11 |

| | | |
|----------------------------------|--|---|
| | | 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 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.BAŞVURU, GÖZDEN GEÇİRME ve PLANLAMA

ISO 3834 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 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 **CRP Denetim Planı** ile müşteriyi planlanan denetim tarihinden en çok 1 hafta önce müşteriyi bilgilendirir ve müşterinin teyidini alır.

EN 10210-1 Denetim Ekibi:

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

| | | | | |
|---|---|------------|-------------|------|
|  | EN 10210-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI | | | |
| | Doküman No | BP.07 | Revizyon No | 1 |
| | Tarih | 25.02.2019 | Sayfa | 3/11 |

EN 10210-1 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 10210-1 gereklerine göre, **EN 10210-1 Kontrol Listesi** doğrultusunda denetlenir. Denetim, **EN 10210-1 Kontrol Listesinde** belirtilen konuların incelenmesi; ilgili prosedür, talimat veya kayıtların kontrolü ve saha denetimi ile gerçekleştirilir.

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.

Denetim bulguları, **EN 10210-1 Kontrol Listesi** ile kayıt altına alınır.

Kapanış toplantısı öncesinde, müşteri yetkilisi, denetim sonuçları konusunda bilgilendirilir. Sonuçlar üzerinde mutabakat sağlandıktan sonra, **EN 10210-1 Denetim Raporu**, **EN 10210-1 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 10210-1 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,



EN 10210-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI

| | | | |
|------------|------------|-------------|------|
| Doküman No | BP.07 | Revizyon No | 1 |
| Tarih | 25.02.2019 | Sayfa | 4/11 |

- 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 Genel Müdürü tarafından imzalanır.

Sertifikaların geçerlilik süresi 3 yıldır.

G.BELGELENDİRME PROGRAMI DENETİM KRİTER ve YÖNTEMİ

1. Tip ön sınaması (deneyi) (ITC/ITT)

Fabrikanın ilk denetimi ve FPC sırasında NB başlangıç tip sınamasının (ITT) üretici tarafından gerçekleştirildiğine hesaba katacaktır (EN 10210-1).

NB ITT uygulama sonuçlarının ürün tipi, materyaller ve kapsamdaki üretim süreçlerinin içeriğiyle uyumlu olduğunu kontrol edecektir. EN 10210-1'e göre sıcak haddelenmiş kaynaklı bölümler için, ITT kaynakçılık üretim süreci bazında kaynak sınamasını de dahil edecektir.

2. Fabrika ve Fabrika İmalat Kontrolünün (FPC) ön denetimi

2.1 Genel

FPC, en az sıcak haddeleme veya soğuk biçimlemeden pazarda yerini alan nihai ürüne kadar, dışarıdan sağlanan veya taşeron tarafından işetlenenler de dahil, tüm üretim hatlarını, birimlerini veya departmanlarını kapsayacaktır.


Denetim ve denetimlerin/örneklerin sayısı için FPC EN 10210-1 D Ek'indeki D.1 tablosunun gereksinimlerini göz önünde bulunduracaktır. Mekanik özelliklerin tüm denetimleri içi boş bölümden alınan örnekler üzerinde yapılmalıdır. Onaylanmış mekanik özellik test sonuçlarının ham madde sağlayıcısı tarafından (aşağıdaki paragraflara göz atınız), içi boş bölümün ITT programı veya FPC sürecindeki denetimi için bir yedek olarak kullanımına izin verilmez.

EN 10210-1 ürünlerinin imalatı için kullanılan yarı ürünler (örn. lehimsiz içi boş bölümler için külçeler (ingot) veya çelik çubuklar, ya da kaynaklı içi boş bölümler için yassı ürünler) ham madde olarak değerlendirilecektir. Üretici, nihai ürünün EN 10210-1 gereksinimlerine doğru bir şekilde uyum sağlaması için, gerektiğinde ham maddeler özelliklerini belgelendirecektir.

Tek bir FPC ile ele alınmış fabrika pek çok üretim birimleri, üretim hatları ve/veya departmanları içerebilir. Onaylı kuruluş, FPC'nin belgelendiğini doğrulamak için yayınlanan tüm kayıtlardaki birimler, hatlar ve departmanlar açısından belgelendirmenin kapsamını tanımlayacaktır. Sınama olanakları değerlendirmeye dahil edilmelidir.

Laboratuvarın kapasitesi aşağıdaki olasılıkların birine uygun olarak onaylı kuruluşa gösterilmelidir:

- Üreticinin kendi laboratuvarının performansının FPC kapsamında doğrudan kontrolü;
- Laboratuvarın ISO/IEC 17025 veya muadili gereğince akreditasyonu; akreditasyon yapılan denetimlere özel olacaktır;
- Onaylı kuruluş tarafından harici bir laboratuvar değerlendirmesi.

| | | | | |
|---|---|------------|-------------|------|
|  | EN 10210-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI | | | |
| | Doküman No | BP.07 | Revizyon No | 1 |
| | Tarih | 25.02.2019 | Sayfa | 5/11 |

EN 10210-1'e göre sıcak haddelenmiş kaynaklı bölümler için, kaynak inceleme ekipmanının yeterliliği ve personelin uzmanlığı değerlendirilecektir.

Yeni bir ITT programı başlatıldıktan sonra, üretici onaylı kuruluşu bilgilendirecektir. Eğer üretim metodu mevcut onaylı FPC ile ele alınmışsa, onaylı kuruluş ek bir değerlendirme ziyareti yapmaya gerek duymaz.

Onaylı kuruluş tüm koşullarda FPC'yi EN 10210-1'e ve bu belgeye uygun şekilde değerlendirecektir. Onaylı kuruluşun bir üreticinin kalite yönetim sistemi için bir EN ISO 9001 belgesi vermesi durumunda, o belgelendirmedeki herhangi bir bilgi FPC'yi desteklemek amacıyla kullanılabilir.

2.2 Fabrikanın ön denetimi ve FPC

Fabrikanın ön denetimi sırasında, tek bir FPC'yi kapsayan tüm birimler, hatlar ve departmanlar bireysel olarak denetlenecektir. Bu işlem onların FPC'lerinin yapılan iş çerçevesinde onaylı kuruluş tarafından onaylanmamış olması halinde dış kaynağa verilmiş veya taşeron tarafından yürütülen işlerini de kapsayacaktır.

Ön denetim fabrikanın ürün uyumluluğunu başarması için gerekli işlem ekipmanına sahip olup olmadığını kontrol edecektir.

Tüm kaynaklı içi boş bölümler (ürünler) için, lehimin kalite kontrolü üreticinin kendi belgelendirilmiş prosedürleriyle uyumlu şekilde temin edilmelidir.

Paketleme ve depo birimlerine yapılan ön ziyaretler tanıtma ve paketleme için kullanılan FPC'nin ürünün izlenebilirliğini sürdürdüğünü kesinleştirip kesinleştirmedikçe kontrol edecektir. Ürün CPD gereğince yeniden CE işaretiyle işaretlenmedikçe, o zaman nakil tersanesi, ray terminalleri ve limanlar gibi aktarım (gemi) muhafaza tesisleri belgelendirme kapsamında olmamaktadır.

2.3 FPC'nin devamlı gözetimi, değerlendirilmesi ve onaylanması

FPC'nin gözetim ziyaretleri genellikle en az yılda bir defa icra edilecektir. Gözetimin ziyaretlerinin süresi ve derecesi onaylı kuruluşun genel prosedürlerine uygun şekilde yapılabilir, veya tek bir FPC'nin kapsadığı her biri birim, hat ve departmandaki FPC'in operasyonu her üç yılda en az bir kere gözetim ziyaretini içerecektir.

Yukarıdaki "Fabrikanın ön denetimi ve FPC" başlığının son paragrafında tanımlanan aktarım (gemi) muhafaza tesislerinden ayrı olarak, bir veya daha fazla üretim biriminden, üretim hattından ve departmanından ürünleri almak ve muhafaza etmek için kullanılan paketleme ve depo birimleri, hizmet verdikleri birimler, hatlar ve departmanlar kadar sık ziyaret edilecektir. FPC işlemi EN ISO 9001 gereksinimlerini karşılayacak şekilde onaylı kuruluş tarafından belgelendirilmişse o zaman, FPC'nin kapsadığı her bir birimindeki, hattaki ve departmandaki FPC operasyonunun her üç yılda en az bir kere denetim ziyaretini kapsamı koşuluyla, denetim ziyaretlerinin boyutu ve/veya süresi azaltılabilir fakat sıklığı değiştirilemez.

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:

| | | | | |
|---|---|------------|-------------|------|
|  | EN 10210-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI | | | |
| | Doküman No | BP.07 | Revizyon No | 1 |
| | Tarih | 25.02.2019 | Sayfa | 6/11 |

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

| Görevler | Görevin İçeriği | Uygunluk Maddelerinin Değerlendirilmesi | |
|---|--|---|--------------|
| İmalatçının Sorumluluğu Altındaki Görevler | Fabrika İmalat Kontrolü | Tablo ZA.1'de tüm özellikleri ile ilgili tüm parametreler | Madde 11 D.3 |
| | İlk Tip Deneyleri | Tablo ZA.1'de tüm ilgili özellikleri | Madde 11 D.2 |
| Onaylanmış kuruluşun sorumluluğu altındaki Görevler | Fabrikanın ve FİK'in ilk muayenesi temelinde FİK belgelendirme kuruluşu tarafından FİK'in belgelendirilmesi | Tablo ZA.1'de tüm özellikleri ile ilgili tüm parametreler | Madde 11 D.3 |
| | FİK'in sürekli gözetimi, değerlendirilmesi ve onaylanması temelinde FİK belgelendirme kuruluşu tarafından FİK'in belgelendirilmesi | Tablo ZA.1'de tüm ilgili özellikleri | |

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


G.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.

| | | | | |
|---|---|------------|-------------|------|
|  | EN 10210-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI | | | |
| | Doküman No | BP.07 | Revizyon No | 1 |
| | Tarih | 25.02.2019 | Sayfa | 7/11 |

H.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 10210-1 Denetim Raporu** oluşturulur.

I.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.


J.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.

K.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,

| | | | | |
|---|---|------------|-------------|------|
|  | EN 10210-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI | | | |
| | Doküman No | BP.07 | Revizyon No | 1 |
| | Tarih | 25.02.2019 | Sayfa | 8/11 |

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.

L.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.

M.SERTİFİKA GEÇERLİLİK SÜRESİ

Sertifikaların geçerlilik süresi veya geçerlilik süresi ile ilgili açıklama belge üzerinde yazılır. TS EN 10210-1 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 10210-1 | 1-1 |

N.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

| | | | | |
|---|---|------------|-------------|------|
|  | EN 10210-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI | | | |
| | Doküman No | BP.07 | Revizyon No | 1 |
| | Tarih | 25.02.2019 | Sayfa | 9/11 |

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, 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) |

O. ŞİKÂyet&İtiraz

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

P.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.

R.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

TS EN ISO 9606-1 Kaynakçıların yeterlilik sınavı - Ergitme kaynağı - Bölüm 1: Çelikler
TS EN ISO 6892-1 Metalik malzemeler - Çekme deneyi - Bölüm 1: Ortam sıcaklığında deney metodu



EN 10210-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI

| | | | |
|------------|------------|-------------|-------|
| Doküman No | BP.07 | Revizyon No | 1 |
| Tarih | 25.02.2019 | Sayfa | 10/11 |

- TS EN 10020 Çelik tiplerinin tarifi ve sınıflandırılması
TS EN 10021 Çelik mamuller için teknik teslim şartları
TS EN 10027-1 Çeliklerin kısa gösteriliş sistemleri - Bölüm 1: Çelik adları
TS EN 10027-2 Çelikler için kısa gösterme sistemleri-Bölüm 2: Nümerik sistem
TS EN ISO 148-1 Metalik malzemeler-Charpy vurma deneyi- Bölüm 1: Deney metodu
TS 1112 EN 10052 Demir ve çelikler için ısıtma işlem terimleri sözlüğü
TS EN 10168 Çelik mamuller - Muayene dokümanı - Bilgi ve tanımlama listesi
TS EN 10204 Metalik ürünler-Muayene ve deney belgelerinin tipleri
TS EN 10210-2 Çelik profiller-Sıcak haddelenmiş içi boş alaşımsız ve ince taneli yapı çeliklerinden- Bölüm 2:Toleranslar, boyutlar ve kesit özellikleri
TS EN ISO 10893-2 Çelik boruların tahribatsız muayenesi - Bölüm 2: Kusurların tespiti için dikişsiz ve kaynaklı (tozaltı ark-kaynaklı parçalar hariç) çelik boruların otomatik girdap akımları ile muayenesi (ISO 10893-2:2011)
TS EN ISO 10893-3 Çelik boruların tahribatsız muayenesi - Bölüm 3: Boyuna ve/veya enine kusurların tespiti için dikişsiz ve kaynaklı (toz altı ark kaynaklı hariç) ferromanyetik çelik borularda otomatik tam çevre kaçak akı muayenesi
TS EN ISO 10893-11 Çelik boruların tahribatsız muayenesi - Bölüm 11: Enine ve/veya boyuna kusurların tespiti için kaynak edilmiş çelik borularda kaynak dikişinin otomatik ultrasonik muayenesi
TS EN ISO 10893-6 Çelik boruların tahribatsız muayenesi - Bölüm 6: Kusurların tespiti için kaynaklı çelik borularda kaynak dikişinin radyografik muayenesi
TS ISO 11484 Çelik mamuller-Tahribatsız muayene personeli için işverenin vasıflandırma sistemi
TSE CEN/TR 10261:2013 Demir ve çelik-Mevcut kimyasal analiz metodlarının incelenmesi
TS EN 10266 Çelik borular, bağlantı elemanları,yapısal içi boş profiller-Mamul standardlarında kullanım için sembol ve tarifler TS EN ISO 377 Çelik ve çelik mamulleri- Mekanik deneyler için numunelerin ve deney parçalarının alınması ve hazırlanması
TS EN ISO 643 Çelikler - Görünür tane büyüklüğünün mikroskopik tayini
TS 2023-1 EN ISO 2566-1 Çelikler- Uzama değerlerinin çevrimi- bölüm 1: Karbonlu ve az alaşımlı çelikler
EN ISO 9001 Kalite Yönetim Sistemi
TS EN ISO 14284 Çelik ve demir- Kimyasal bileşimin tayini için numune alma ve hazırlama
TS EN ISO 15607 Metalik malzemeler için kaynak prosedürü şartnamesi ve vasıflandırılması -Genel kurallar
TS EN ISO 15609-1 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedürü şartnamesi - Bölüm 1: Ark kaynağı
TS EN ISO 15614-1 Metalik malzemelerin kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve onayı-Kaynak prosedürü deneyi-Bölüm 1:Çeliklerin ark ve gaz kaynağı ve nikel ve nikel alaşımlarının ark kaynağı çeliklerin ark kaynağı için kaynak prosedür deneyleri
NB-CPD SG17 08 057 - FPC hollow struct. sections of steels to ENs 10210-1 & 10219-1

U.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.

V.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





EN 10210-1'E GÖRE SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI

| | | | |
|------------|------------|-------------|-------|
| Doküman No | BP.07 | Revizyon No | 1 |
| Tarih | 25.02.2019 | Sayfa | 11/11 |

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

REVIZYON 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  |
|--|--|