

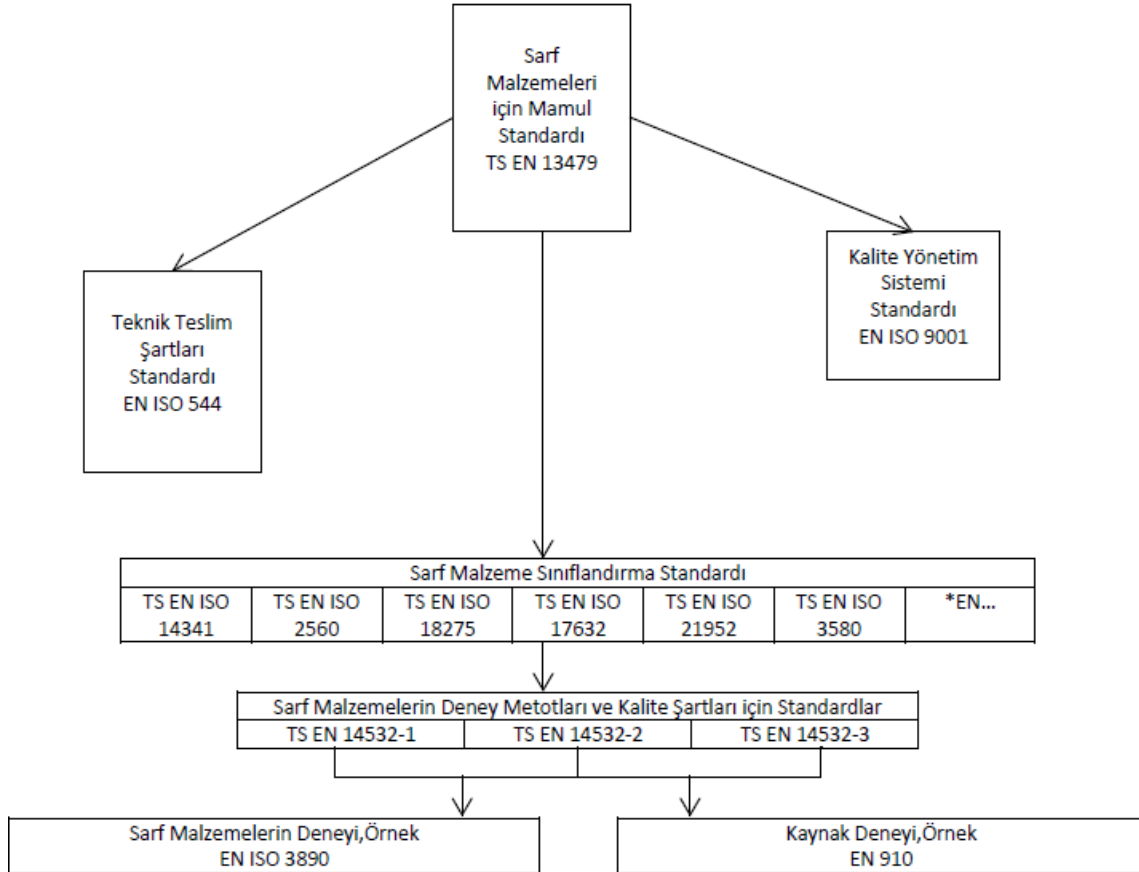
A. BELGELENDİRME PROGRAMI GİRİŞ

Bu belgelendirme programı, FQC STANDARD, EN 13479 standardına göre yapılarda kullanılan metalik malzemelerin ergitme kaynağında kullanılan tozların ve ilâve metallerin imalatı için (koruyucu gazlar gibi yardımcıları hariç) belgelendirme faaliyetlerinin nasıl yürüteceğini tanımlamak amacıyla hazırlanmıştır.

Üretilen ürünlerin CE işaretleme için ilgili uyumlulaştırılmış “Avrupa Standardı EN 13479: Kaynak sarf malzemeleri – Metalik malzemelerin ergitme kaynağında kullanılan tozlar ve ilâve metaller için genel mamul standardı” olup, ürünlerin temel özelliklerini belirleyen standartlarla ilişkisi aşağıda tablodaki gibidir:


2+ Uygunluk Onayı sistemi altında, bir Onaylı Kuruluş (FQC STANDARD) 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.



*Yapım aşamasındaki standartlar

**TS EN 12074 standardının yerini TS EN 14344 standardı almıştır. TS EN 14344 standardı yürürlükten kaldırıldığı için komite olarak ISO 9001 standardının kullanılması yeterli görülmüştür.

	EN 13479'A GÖRE KAYNAK SARF MALZEMELERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.13	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	2/11

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

EN 13479 standardı, metalik malzemelerin ergitme kaynağında kullanılan tozlar ve ilâve metaller için genel teslim şartlarını kapsar. Bu standart, koruyucu gazlar gibi yardımcıları kapsamaz. Bu standart aşağıda belirtilen uygulamalar için tatbik edilir:

- İmalâtçı mamulün karakteristiğini belirtmek için bu standardı kullanmalıdır.
- Bu standart, referans doküman olarak sözleşme amaçlı kullanılabilir.
- Bu standart ayrıca mamul uygunluğunu belirlemek için referans doküman olarak kullanılmalıdır.

Uygulama sınıfının belirlenmesi aşağıdaki standartlara göre yapılır:

- TS EN ISO 14341: Kaynak sarf malzemeleri - Alaşimsız ve ince taneli çeliklerin gazaltı metal ark kaynağı için tel elektrotlar ve kaynak metali – Sınıflandırma
- TS EN ISO 2560: Kaynak sarf malzemeleri - Alaşimsız ve ince taneli çeliklerin elle yapılan metal ark kaynağı için örtülü elektrotlar – Sınıflandırma
- TS EN ISO 18275: Kaynak sarf malzemeleri- Yüksek mukavemetli çeliklerin- Elle metal ark kaynağı için örtülü elektrotlar- Sınıflandırma
- TS EN ISO 17632: Kaynak sarf malzemeleri- Alaşimsız ve ince taneli çeliklerin gaz korumalı veya korumasız metal ark kaynağı için boru şeklindeki özlü elektrotlar- Sınıflandırma
- TS EN ISO 21952: Kaynak sarf malzemeleri - Tel elektrotlar, teller ve çubuklar ,sürünme dayanımlı çeliklerin ark kaynağı için depositler – Sınıflandırma
- TS EN ISO 3580: Kaynak sarf malzemeleri - Sürünme dirençli çeliklerin elle metal ark kaynağı için örtülü elektrotlar – Sınıflandırma
- TS EN ISO 14343: Kaynak sarf malzemeleri - Paslanmaz ve ısıya dirençli çeliklerin ergitme kaynağı için tel elektrotlar, şerit elektrotlar, teller ve çubuklar – Sınıflandırma
- VIII. Yapım aşamasındaki standartlar


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

	EN 13479'A GÖRE KAYNAK SARF MALZEMELERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.13	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	3/11

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 (Daha önce FÜK Baş Denetçisi/Teknik Uzman olarak görev yapmamış adaylar için) - Direktif Yöneticisi gözetiminde 1 tane denetim gerçekleştirmiş olma (Daha önce FÜK 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.BAŞVURU, GÖZDEN GEÇİRME ve PLANLAMA

EN 13479 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 EN 13479 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 13479 Denetim Ekibi:

1. Denetlenen ürünler/prosesler/maddeler üzerinde, uzmanlığı olan kişi/ler,

	EN 13479'A GÖRE KAYNAK SARF MALZEMELERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.13	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	4/11

2. Müşterinin üretim sistemini denetleyecek, başdenetçi, denetçi veya teknik uzmandan oluşacaktır.

EN 13479 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 13479 gereklerine göre, **EN 13479 Kontrol Listesi** doğrultusunda denetlenir. Denetim, **EN 13479 Kontrol Listesinde** belirtilen konuların incelenmesi; ilgili prosedür, talimat veya kayıtların kontrolü ve saha denetimi ile gerçekleştirilir. Denetim bulguları, **EN 13479 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 13479 Denetim Raporu**, **EN 13479 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 13479 Denetim Raporu** oluşturulur. Belgelendirme prosesinin devamı için, belgelendirmeye engel teşkil eden uygunsuzlukların giderilmesi beklenir. Denetimde belirlenen uygunsuzlukların giderildiğinin doğrulanmasından sonra, baş

	EN 13479'A GÖRE KAYNAK SARF MALZEMELERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.13	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	5/11

denetçi tarafından, Denetim Raporu ve ekleri tamamlanarak, Teknik Düzenleme Sorumlusuna iletilir.

Teknik Düzenleme Sorumlusu;

- Uygunluk Değerlendirme Başvuru Formu,
- Sözleşme,
- EN 13479 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 13479 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(TS EN ISO 13479 Ek ZA da belirtilmektedir);

İmalatçı aşağıda ifade edilenleri yerine getirir:


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

Çizelge ZA.3 – Sistem 2+ altında kaynak sarf malzemeleri uygunluk değerlendirmesinde görev bölümü

Görevler		Görevin kapsamı	Uygulanacak maddeler	
İmalatçıya düşen görevler	Fabrika imalat kontrolü (FPC)	Boyut toleransları, uzama, çekme gerilmesi, akma gerilmesi, darbe dayanımı, kimyasal bileşim, tehlikeli maddeler ile ilgili parametreler	Madde 7.3	
	İmalatçı tarafından başlangıç tip deneyi	Dayanıklılık ve tehlikeli maddeler hariç olmak üzere Çizelge ZA.1'deki ilgili bütün özellikler	Madde 7.2	
	Fabrikada alınan numunelerin deneyi	Boyut toleransları, uzama, çekme gerilmesi, akma gerilmesi, darbe dayanımı, kimyasal bileşim.	Madde 7.2	
FPC onaylanmış kuruluşa düşen görevler	FPC belgelendirmesi esasları	FPC'nin ve fabrikanın başlangıç muayenesi Sürekli izleme, değerlendirme ve FPC'nin onayı	Boyut toleranslar, uzama, çekme gerilmesi, akma gerilmesi, darbe dayanımı, kimyasal bileşim, tehlikeli maddeler ile ilgili parametreler	Madde 7.3

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

G.TAKİP DENETİMİ

	EN 13479'A GÖRE KAYNAK SARF MALZEMELERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.13	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	6/11

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.

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 13479 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

	EN 13479'A GÖRE KAYNAK SARF MALZEMELERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.13	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	7/11

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,
- 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

	EN 13479'A GÖRE KAYNAK SARF MALZEMELERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.13	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	8/11

Sertifikaların geçerlilik süresi veya geçerlilik süresi ile ilgili açıklama belge üzerinde yazılır. TS EN 13479 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)
EN ISO 14341 EN ISO 2560 EN ISO 18275 EN ISO 17632 EN ISO 21952 EN ISO 3580 EN ISO 14343	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 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 olma 	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)

S. ŞİKÂYET&İTİRAZ



EN 13479'A GÖRE KAYNAK SARF MALZEMELERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI

Doküman No	BP.13	Revizyon No	1
Tarih	25.02.2019	Sayfa	9/11

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 standardlarında 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.

V.REFERANSLAR

- EN 1990: Eurocode Eurocode: Yapı tasarım esasları
- EN 1991 Eurocode 1: Eurocode 1: Yapılar üzerinde etkiler
- EN 1993 Eurocode 3: Eurocode 3: Çelik yapıların tasarımı
- EN 1994 Eurocode 4: Eurocode 4: Çelik ve beton karma yapıların tasarımı
- EN 1998 Eurocode 8: Eurocode 8: Depreme dayanıklı yapıların tasarımı
- EN 1999 Eurocode 9: Eurocode 9: Alüminyum yapıların tasarımı
- EN 10045-1 Metalik malzemeler – Charpy vurma deneyi – Bölüm 1: Deney metodu (v- ve uçentikleri)
- EN 10164 Mamul yüzeyine dik deformasyon özellikleri iyileştirilmiş çelik mamuller – Teknik teslim şartları
- EN 13501-1 Yapı mamulleri ve yapı elemanları yangın sınıflandırması – Bölüm 1: Yangın karşısındaki davranış deneylerinden elde edilen veriler kullanılarak sınıflandırma
- EN 13501-2 Yangına dayanım deneylerinden elde edilen veriler kullanılarak sınıflandırma (havalandırma tesisatları hariç)
- EN ISO 9001 Kalite yönetim sistemleri –Şartlar (ISO 9001:2015)
- EN ISO 14731 Kaynak koordinasyonu– Görevler ve sorumluluklar (ISO 14731:2006)
- ISO 7976-1 Bina toleransları – Binaların ve binada kullanılan elemanların ölçüm metotları – Bölüm 1: Metotlar ve cihazlar
- ISO 7976-2 Bina toleransları – Binaların ve binada kullanılan elemanların ölçüm metotları – Bölüm 2: Ölçme noktaları yerlerinin belirlenmesi
- ISO 17123-1 Optics and optical instruments – Field procedures for testing geodetic and surveying instruments– Part 1: Theory

REVİZYON BİLGİLERİ

Rev. No	Revizyon Tarihi	Revizyon Açıklaması
0	-	İlk yayın.
1	xx.yy.2019	Programın bazı bölümlerinde ekleme ve değişiklikler yapıldı.

	EN 13479'A GÖRE KAYNAK SARF MALZEMELERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI			
	Doküman No	BP.13	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	10/11

--	--	--

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN
-------------------	------------------

O. ŞİKÂyet&İTİRAZ

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

EN 760 Welding consumables - Fluxes for submerged arc welding-Classification (Kaynak sarf malzemeleri- Tozaltı ark kaynağı için tozlar-Sınıflandırma)

EN 10204 Metallic products - Types of inspection documents (Metalik ürünler-Muayene ve deney belgelerinin tipleri)

EN 120742 Welding consumables - Quality requirements for manufacture, supply and distribution of consumables for welding and allied processes (Kaynak sarf malzemeleri-Kaynak ve ilgili işlemler için sarf malzemelerinin imalât,tedarik ve dağıtım için kalite şartları)

EN14532-1:2004 Welding consumables - Test methods and quality requirements-Part 1:Primary methods and conformity assessment of consumables for steel, nickel and nickel alloys

EN 14532-2 Welding consumables - Test methods and quality requirements-Part 2:Supplementary methods and conformity assessment of consumables for steel, nickel and nickel alloys

EN 14532-3:2004 Welding consumables - Test methods and quality requirements-Part 3: Conformity assessment of wire electrodes, wires and rods for welding of aluminium alloys

EN ISO 544 Welding consumables - Technical delivery conditions for welding filler materials-Type of product, dimensions, tolerances and markings(ISO 544:2003) (Kaynak sarf malzemeleri-Kaynak ilâve malzemeler için teknik teslim şartları- mamul tipi, boyutları, toleransları ve işaretleme)

U.DENETİM İÇERİĞİ

Fabrika Üretim Kontrolleri EN 13479 standardı Ek ZA'da Çizelge ZA.3'te belirtilen maddelere göre yapılır. Bu maddeler ilgili standartta Madde 7.3 Fabrika imalât kontrolü (FPC) 'na göre gerçekleştirilir.

V.TARAFSIZLIK VE GİZLİLİK



EN 13479'A GÖRE KAYNAK SARF MALZEMELERİ İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI

Doküman No	BP.13	Revizyon No	1
Tarih	25.02.2019	Sayfa	11/11



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 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 
---	---