

TS 708 / EN 10080 BELGELENDİRME PROGRAMI

Uygunluk Değerlendirme Programları Sistemi (TAT CP)

TS 708 Çelik - Betonarme için - Donatı çeliği Belgelendirme Programı
EN 10080 Betonarme donatı çeliği - Kaynaklanabilir donatı çeliği





BU YAYIN TELİF HAKKI KORUMALI
Kopya Hakları © 2019 İstanbul, Turkey

Her hakkı saklıdır. Aksi belirtilmedikçe, bu yayının hiçbir kısmı, TÜV AUSTRIA TURK'ün yazılı izin alınmaksızın, fotokopi ve mikrofilm dahil olmak üzere elektronik veya mekanik herhangi bir şekilde veya herhangi bir şekilde çoğaltılamaz veya kullanılamaz.

TÜV AUSTRIA TURK
Barbaros Mah. Susuz Sok.
No :13/1 PK :34746
Ataşehir, İstanbul
Turkey

Tel.: +90 216 537 0811
Fax: +90 216 537 0813
infoturkey@tuv.at
www.tuvaustriaturk.com

TÜV AUSTRIA TURK Hakkında

TÜV AUSTRIA TURK, yapı malzemeleri, makine, basınçlı ekipmanlar vb teknik alanlardaki malzemelerin onayı için Sertifikasyon Programları geliştiren ve yayınlayan lider bir küresel kuruluştur.

TÜV AUSTRIA TURK Yayınları Hakkında

TÜV AUSTRIA TURK yayınlarının teknik içeriği TÜV AUSTRIA TURK tarafından sürekli olarak gözden geçirilmekte ve güncellenmektedir. Lütfen en son baskı olduğundan emin olun.

Faydalı Linkler:

TÜV AUSTRIA Hakkında – www.tuv.at/tr

TÜV AUSTRIA hakkında daha fazla bilgi almak, geniş endüstriyel servis ağındaki hizmetlerimize ulaşmak için bu link üzerinden bizlere ulaşabilirsiniz. Ayrıca projeler, değiştirilen ve geri çekilen yayınlar hakkında bilgi verir.

TÜV TIMES - <https://www.tuv.at/tr/tuev-austria-group/tuev-austria-times/>

Tüm yeni TÜV Times yayınlarında güncel kalın. Yayınlanan tüm yeni içerikler bu adreste. Çevrimiçi ve ayrıca üç ayda bir mobil uygulamalarda.



Müşteri Hizmetleri Merkezi – ifturkey@tuv.at

Bu yayında bize geri bildirimizi vermek veya daha fazla yardıma ihtiyaç duymak isterseniz, lütfen Müşteri Hizmetleri Merkezi ile iletişime geçin: ifturkey@tuv.at

İÇİNDEKİLER

| | |
|---|----|
| İÇİNDEKİLER | 2 |
| ÖNSÖZ | 3 |
| 1. Giriş | 4 |
| 1.1 Belgelendirme Programı Giriş | 4 |
| 1.2 Belgelendirme Program Komitesi | 5 |
| 1.3 Dokümantasyon | 5 |
| 2 Uygunluk Değerlendirme | 5 |
| 2.1 Uygulama Sınıflarının Belirlenmesi | 5 |
| 2.2 Üretim Tesisi ve Prosesi Gereklilikleri | 5 |
| 2.3 Kalite Yönetim Gereksinimleri | 6 |
| 2.4 Kalite Kontrol Gereklilikleri | 6 |
| 2.5 Numune İşlemleri | 8 |
| 2.5.1 Numune Belirleme (Seçim) Yöntemi | 8 |
| 3 Görev ve Sorumluluklar | 10 |
| 3.1 Denetimde Görev Alacak Personelin Nitelikleri | 10 |
| 3.2 İmalatçı ve Onaylı Kuruluş (NoBo) Görevleri | 10 |
| 3.3 Karar Vericilerin Görevleri | 11 |
| 4 Belgelendirme Süreçleri | 11 |
| 4.1 Uygunluk Değerlendirme Süreci | 11 |
| 4.2 Denetim Periyodu | 11 |
| 4.3 Gözetim Denetimleri | 11 |
| 4.4 Takip Denetimleri | 11 |
| 4.5 Transfer Denetimi | 12 |
| 4.6 Değişiklikler (Kapsam, adres, kaynak koordinasyon personeli/personelleri değişiklikleri) | 13 |
| 4.7 Askıya Alma | 14 |
| 4.8 İptal veya Geri Çekme | 15 |
| 4.9 Uygunluk Belgesi Geçerlilik Süresi | 15 |
| 4.10 Belgelendirme Şartlarında Değişiklikler | 15 |
| 5 Logo ve Marka Kullanımı | 16 |
| 6 Sonuçlara İtiraz & Şikayet | 16 |
| 7 Gizlilik, Tarafsızlık ve Bağımsızlık | 16 |
| 8 Normatif Referanslar | 16 |

ÖNSÖZ

Kapsam

Bu belge TÜV AUSTRIA TURK'ün uygunluk değerlendirme kapsamında yer alan uygulama gereksinimlerini açıklar ve değerli müşterileri için başvuru konusunda destek sağlar.

Doküman Sahibi

TÜV AUSTRIA TURK Belgelendirme Eğitim ve Gözetim Hizmetleri Ltd. Şti.

Revizyon Geçmişi

| No | Tarih | Değişiklikler Hakkında Bilgi |
|----|------------|--|
| 0 | 07.06.2019 | TS 708 / EN 10080 Belgelendirme Programı İlk yayın |
| 1 | 14.10.2019 | Transfer denetimi ve değişiklikler maddesi eklenmiştir. |
| 2 | 19.11.2019 | 305/2011 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği mevzuatına atıflar kaldırılmıştır. |

1. Giriş

1.1 Belgelendirme Programı Giriş

Bu belgelendirme programı, TÜV AUSTRIA TURK'e belgelendirme talebinde bulunan üreticinin Fabrika ve Fabrika Üretim Kontrol Sisteminin TS 708 ve EN 10080 standardına göre, değerlendirilerek Çubuk, kangal ve doğrultulmuş kangal ürünlerin uygunluğunun belgelendirilmesi faaliyetlerinin nasıl yürüteceğini tanımlamak amacıyla EN ISO/IEC 17067 Madde 6.5 Program İçeriği şartlarına göre hazırlanmıştır.

TS 708 / EN 10080 standardı, betonarme yapılarda kullanım için çubuk, kangal (çubuk, tel) ve doğrultulmuş kangal biçimlerde imal ve teslim edilen kaynaklanabilir ve kaynaklanmaz donatı çeliğinin performans özelliklerine ilişkin genel gerekleri ve tarifleri kapsar.

TS 708 / EN 10080, aşağıda verilen tiplerdeki donatı çeliklerini kapsamaz:

- ✓ Kaynaklı ön yapımlı (fabrikasyon) hasır çelik,
- ✓ Galvanizli donatı çeliği,
- ✓ Epoksi kaplanmış donatı çeliği,
- ✓ Korozyona dirençli donatı çeliği,
- ✓ Öngerme donatı çeliği (prEN10138-1 ila prEN 10138-4),
- ✓ Kesme veya kesme ve eğme gibi işlemler uygulanmış donatı çeliği,
- ✓ Yüzeyi profilli şerit çelikler,
- ✓ Kullanılmış ray ve aks çeliğinden imal edilmiş donatı çeliği.

Üretilen ürünlerin G işaretlemesi için ilgili uyumlulaştırılmış "Yapı Malzemelerinin Tabi Olacağı Kriterler Hakkında Yönetmelik" olup, ürünlerin temel özelliklerini belirleyen standartlarla ilişkisi aşağıda tablodaki gibidir:

Aşağıdaki başvuru belgeler bu belgenin uygulanması için vazgeçilmezdir. Tarihli referanslar için sadece belirtilen alıntı geçerlidir. Tarihsiz referanslar için başvuru belgenin en son baskısı (herhangi biri dahil) değişiklikler uygulanır.

- ✓ TS EN 10020 Çelik tiplerinin tarifi ve sınıflandırılması
- ✓ TS EN 10079 Çelik mamullerin tanımları
- ✓ TS EN ISO 377 Çelik ve çelik mamulleri – Mekanik deneyler için numunelerin ve deney parçalarının alınması ve hazırlanması
- ✓ TS EN ISO 7500-1 Metal malzemeler- Tek eksenli statik deney makinalarının doğrulanması-
- ✓ Bölüm 1: Çekme/basma deney makinaları- Kuvvet ölçme sisteminin doğrulanması ve kalibrasyonu
- ✓ TS EN ISO 15630-1 Çelik- Betonarme ve ön gerilmeli beton için- Deney metotları - Bölüm 1: Donatı çubukları, halatı ve teli

Bu standarda uygun çelik çubuklar, imalat işlemine bağlı olmaksızın, nihai mamulün uygunluğunu aynı seviyede teminat altına alan sürekli bir fabrika imalat kontrolü uygulanarak imal edilmelidir.

TÜV AUSTRIA TURK tarafından gerçekleştirilecek olan Fabrika imalat kontrol sistemi, TS 708 ve EN 10080 standartları Madde 8.1.2 ve Madde 8.1.3'te tanımlanan özelliklerin değerlendirmesini kapsar. TS EN ISO 9001'e uygun fabrika imalat kontrol sistemine sahip olan ve bu standardın gereklerini yerine getiren imalatçılar, bu standardın fabrika imalat kontrol gereklerini karşılamış olarak kabul edilir.

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

1.2 Belgelendirme Program Komitesi

TÜV AUSTRIA TURK, uygunluk değerlendirme faaliyetlerini TS EN ISO/IEC 17065 standardı şartlarına uygun olarak gerçekleştirmektedir. Program Komitesi aşağıdaki tarafları temsil etme yeterliğine sahip kişilerden oluşur.

- Sivil toplum örgütlerini temsilen
- Sanayicileri temsilen
- Kamuyu temsilen
- Üniversite / Akademisyen temsilcisi
- Uygunluk Değerlendirme Kuruluşu temsilcisi

Program Komite üyeleri TÜV AUSTRIA TURK Organizasyon Şemasında ve personel listesinde yer almaktadır.

1.3 Dokümantasyon

İlgili yasal mevzuat dikkate alınarak oluşturulmuş TÜV AUSTRIA TURK uygunluk değerlendirme sistem dokümantasyonu ve ekleri kullanılacaktır.

2 Uygunluk Değerlendirme

2.1 Uygulama Sınıflarının Belirlenmesi

TS 708 / EN 10080 - Çelik - Betonarme için - Donatı Çeliği standardı, metalik malzemelerin ergitme kaynağında kullanılan tozlar ve ilâve metaller için genel teslim şartlarını kapsar. Bu standard, koruyucu gazlar gibi yardımcıları kapsamaz. Bu standard aşağıda belirtilen uygulamalar için tatbik edilir:

TS 708 kapsamında betonarme yapılarda kullanım için kaynaklanabilir ve kaynaklanmaz donatı çelikleri grupları aşağıdaki gibidir.

| İmal ve teslim şekline göre: | Yüzey şekline göre: | Çelik sınıfına göre: |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none">• Çubuk• Kangal (çubuk, tel)• Doğrultulmuş kangal | <ul style="list-style-type: none">• Düz yüzeyli• Nervürlü• Profilli | <ul style="list-style-type: none">• S 220• S 420• B 420B• B 420C• B 500B• B 500C• B 500A |

- İmalâtçı mamulün karakteristiğini belirtmek için bu standardı kullanmalıdır ve TS 708 kapsamında G işaretlemesi yapmak zorundadır.

2.2 Üretim Tesisi ve Prosesi Gereklilikleri

İmalatçı TS 708'de belirtilen "Çelik üretim ve imalat işlemleri" maddesinde belirtilen şartlara uygun olarak üretmekle sorumludur.

- ✓ Çeliğin ergitme işlemi ve deoksidasyon yöntemi imalatçının belirlediği şekilde olmalıdır.

- ✓ Kangal ve çubuk mamul imalatı, imalatçının belirlediği şekilde olmalıdır. İstendiğinde müşteriye imalatla ilgili yazılı rapor verilmelidir.
- ✓ Kangal malzemelerin doğrultulması işlemi, bu maksat için imal edilmiş bir makina ile yapılmalıdır.
- ✓ İmalatı tamamlanmış mamullerin (levha veya ray gibi) yeniden haddelenmesi ile çelik donatı imalatına, bu standart kapsamında izin verilmez.¹

2.3 Kalite Yönetim Gereksinimleri

TS EN ISO 9001'e uygun fabrika imalat kontrol sistemine sahip olan ve bu standardın gereklerini yerine getiren imalatçılar, bu standardın fabrika imalat kontrol gereklerini karşılamış olarak kabul edilir. Bununla birlikte imalatçı uygulanması gereken temel prosedürler aşağıda asgari şartlarda tanımlanmıştır.

- ✓ Doküman ve kayıtların kontrolü
- ✓ Sorumluluk ve yetki tanımları
- ✓ Girdi kalite kontrol (ürüne etkisi olan girdiler)
- ✓ Ürün kalite kontrol (üretim sırasında ve/veya nihai ürün)
- ✓ Üretim proses kontrolü (iş talimatları, bakım planı vb.)
- ✓ Ölçme ve izleme cihazlarının kontrolü
- ✓ Uygun olmayan ürünün kontrolü
- ✓ Müşteri şikâyetleri yönetimi
- ✓ Düzeltici faaliyetler

2.4 Kalite Kontrol Gereklilikleri

İmalatçı kalite kontrol faaliyetlerinde görevlendirilmiş en az bir teknik personel (mühendis / tekniker / teknisyen) istihdam etmelidir.

İmalatçı kalite kontrol gerekliliklerine uygun olarak üretim yerinde zorunlu olan test ve muayeneleri örnekleme metotlarına uygun olarak gerçekleştirmelidir. Bunlar ;

- ✓ Kimyasal analiz (CEV dahil) [Firmada döküm de yapılıyorsa]
- ✓ Boyut, kütle ve toleranslar
- ✓ Yüzey geometrisi
- ✓ Bükülebilirlik tayini (Bükme ve/veya geri bükme deneyi)
- ✓ Çekme deneyi (R_m , R_e , R_m/R_e , $R_{e,act}/R_{e,nom}$ [Gerekli olduğu durumda], A_5 , A_{gt})

Ayrıca imalatçı yukarıdaki deneylere ek olarak kendi bünyesi dışında aşağıdaki test ve muayeneleri dış laboratuvarlara yaptırabilir.

- ✓ Kimyasal analiz (CEV dahil) [Firmada döküm yapılmıyorsa]
- ✓ Yorulma deneyi

İmalatçı aşağıdaki ilk tip testlerini sunmalıdır. Bu testlerin geçerlilik süreleri 5 yıldır.

¹ İlgili madde TS 708 standardından alınmıştır. EN 10080 için Madde 6 bölümünü inceleyiniz.

- ✓ Kimyasal analiz (CEV dahil) [Firmada döküm de yapılıyorsa]
- ✓ Boyut, kütle ve toleranslar
- ✓ Yüzey geometrisi
- ✓ Bükülebilirlik tayini (Bükme ve/veya geri bükme deneyi)
- ✓ Çekme deneyi (R_m , R_e , R_m/R_e , $R_{e,act}/R_{e,nom}$ [Gerekli olduğu durumda], A_5 , A_{gt})
- ✓ Kimyasal analiz (CEV dahil) [Firmada döküm yapılmıyorsa]
- ✓ Yorulma deneyi

İmalatçı kendi bünyesinde deneylerini yapmak için gerekli olan deney ekipman ve düzenekleri bünyesinde bulunmalıdır.

Kimyasal bileşimin tayini için numune alınan her partide bir analiz yapılmalıdır. Kimyasal bileşim (döküm analizi) çelik imalatçısı tarafından her dökümde belirlenmelidir.

Firma bünyesinde döküm yapılmıyor, hammadde dışarıdan temin ediliyorsa ve firmada kimyasal analiz test cihazı yoksa, her döküm için tedarikçiden temin edilecek kimyasal analiz sertifikaları / raporlarına ilaveten ayrıca imalatçı 3 ayda bir akredite laboratuvarlar veya TÜV AUSTRIA TURK tarafından onaylanmış laboratuvarlarda doğrulama amaçlı olarak kimyasal analiz testi yaptırmalıdır.

Kısa gösterilişler TS 708 / EN 10080 madde 5'e uygun olmalıdır.

TS 708 / EN 10080 madde 7. gereklerine uyulmalıdır.

Fabrika imalat kontrolü TS 708 / EN 10080 8.1 maddesine göre yapılmalıdır.

TS 708 / EN 10080 uygun olarak başlangıç tip deneyleri 8.2 maddesine göre yapılmalıdır.

Fabrika imalat kontrolünün sürekli gözetimi ve denetimi TS 708 / EN 10080 8.3 maddesine göre yapılmalıdır.

Değerlendirme, kayda geçirme ve alınacak tedbirler TS 708 / EN 10080 8.4 maddesine uygun olmalıdır.

Uzun vadeli kalite seviyesinin belirlenmesi TS 708 / EN 10080 8.5 maddesine göre yapılmalıdır.

TS 708 / EN 10080 9. deney yöntemleri maddesinin gereklerine uyulmalıdır.

İmalatçının tanıtımı (veya işaretlemesi) TS 708 / EN 10080 10. maddeye uygun olmalıdır.

Anlaşmazlık durumunda mekanik özelliklerin doğrulanması 11. maddeye göre yapılmalıdır.

Ayrıca G işaretlenmesi halinde imalatçı ürünün aşağıdaki karakteristiklerini beyan etmelidir.

- ✓ Çelik sınıfı
- ✓ Çap
- ✓ R_m -Çekme dayanımı
- ✓ R_e -Akma dayanımı
- ✓ R_m/R_e -Çekme/akma dayanımı oranı
- ✓ $R_{e,act}/R_{e,nom}$ -Gerçek akma dayanımı değeri / belirtilmiş akma dayanımı değeri oranı (Gerekli olduğunda)

- ✓ A₅, A_{gt}-Yüzdece uzama, En büyük kuvvet etkisinde yüzdece toplam uzama
- ✓ Kütle
- ✓ Bükülebilirlik (Bükme ve/veya geri bükme deneyi)
- ✓ Kimyasal analiz (CEV dâhil)
- ✓ Yorulma

2.5 Numune İşlemleri

2.5.1 Numune Belirleme (Seçim) Yöntemi

Numune seçimi aşağıdaki tabloya göre yapılmalıdır.

| NUMUNE SEÇİM TABLOSU (*Harflerin anlamları açıklamalar kısmında verilmiştir) | Kimyasal analiz (CEV dahil), boyut, kütle ve toleranslar, yüzey geometrisi, bükülebilirlik tayini (Bükme ve/veya geri bükme deneyi), çekme deneyi (R _m , R _e , R _m /R _e , R _{e,act} /R _{e,nom} [Gerekli olduğu durumda], A ₅ , A _{gt}) | | Yorulma deneyi | |
|--|---|---------|-------------------------------------|---------|
| | Mar. Mür. Kap. Değ. Std. Değ. | Gözetim | Mar. Mür. Kap. Değ. Std. Değ. | Gözetim |
| Çubuk ve Kangallar | A | C | E | G |
| Doğrultulmuş mamuller | B | D | F | H |

AÇIKLAMALAR (*):

A - Kapsama ilave edilmek istenilen her malzeme sınıfının istenilen çap aralığının üst, orta ve alt değerinden numune seçilir.

B - Bütün doğrultma ve kangal imalat işlemi ile her tip makinada (merdane veya bükme makinası) imal edilen mamullerin, TS 708 /EN 10080 Çizelge 11'e uygun olarak numuneleri hazırlanmalı ve deneyleri yapılmalıdır. Numuneler, bir kangaldan, en büyük ve en küçük çaplarda seçilir.

C - Kapsamdaki her malzeme sınıfının uygun olan bir çapından numune seçilir. Deneyler farklı imalat işlemleri ile elde edilen mamullerden rastgele alınan numuneler üzerinde yapılmalıdır. 5 yıllık bir süre içerisinde yapılan denetimlerde numuneler, en fazla sayıda çapta mamul deneye tabi tutulacak şekilde seçilmiş olmalıdır.

D - Kapsamdaki bütün doğrultma ve kangal imalat işlemi ile her tip makinada (merdane veya bükme makinası) imal edilen mamullerin, Çizelge 11'e uygun olarak numuneleri hazırlanmalı ve deneyleri yapılmalıdır. Numuneler, uygun olan bir çaptan seçilir. 5 yıllık bir süre içerisinde yapılan denetimlerde numuneler, en fazla sayıda çapta mamul deneye tabi tutulacak şekilde seçilmiş olmalıdır.

E - En çok çap sayısına sahip malzeme sınıfının bütün çaplarından numune seçilir. Buna ilaveten B 420 B, B420 C, B500B ve B500C malzeme sınıflarından kapsama ilave edilmek istenilen çap aralığının en küçük, orta ve en büyük çaplarından numune seçilir.

Not: Bütün çaplarından numune seçilecek malzeme sınıfı belirlenirken aşağıdaki şartlara uyulmalıdır: Kapsamda B 420 B, B420 C, B500B ve B500C malzeme sınıfları ile birlikte S 220, S 420 veya B500A malzeme sınıfları da varsa bütün çaplarından numune seçilecek malzeme sınıfı B 420 B, B420 C, B500B veya B500C malzeme sınıflarının en çok çapa sahip olanı olmalıdır. Kapsamda sadece S 220 ve/veya S 420 ve/veya B500A malzeme sınıfları varsa bütün çaplarından numune seçilecek malzeme sınıfı bu malzeme sınıflarının en çok çapa sahip olanı olmalıdır.

F - En çok çap sayısına sahip malzeme sınıfının bütün çaplarından numune seçilir. Buna ilaveten her bir imalat alanında doğrultma işleminin yapıldığı bir makinada imal edilmiş en büyük çaplı mamulden numune seçilir.

Not: Bütün çaplarından numune seçilecek malzeme sınıfı belirlenirken aşağıdaki şartlara uyulmalıdır: Kapsamda B 420 B, B420 C, B500B ve B500C malzeme sınıfları ile birlikte S 220, S 420 veya B500A malzeme sınıfları da varsa bütün çaplarından numune seçilecek malzeme sınıfı B 420 B, B420 C, B500B veya B500C malzeme sınıflarının en çok çapa sahip olanı olmalıdır. Kapsamda sadece S 220 ve/veya S 420 ve/veya B500A malzeme sınıfları varsa bütün çaplarından numune seçilecek malzeme sınıfı bu malzeme sınıflarının en çok çapa sahip olanı olmalıdır.

G - Herhangi bir kalite ve çap için 6 ayda bir olmak üzere yılda toplam 2 kez numune seçilir. B 420 sınıf çelikler için B veya C kalitelerden yılda en az 1 numune; B 500 sınıf çelikler için B veya C kalitelerden yılda en az 1 numune seçilmelidir. Kapsamda B 420 B, B420 C, B500B ve B500C malzeme sınıfları ile birlikte S 220, S 420 veya B500A malzeme sınıfları da varsa numune seçilecek malzeme sınıfı B 420 B, B420 C, B500B veya B500C olmalıdır. Kapsamda sadece S 220 ve/veya S 420 ve/veya B500A malzeme sınıfları varsa numune seçilecek malzeme sınıfı bu malzeme sınıflarından olmalıdır. 5 yıllık bir süre içerisinde yapılan denetimlerde numuneler, en fazla sayıda çapta mamul deneye tabi tutulacak şekilde seçilmiş olmalıdır.

H - Herhangi bir kalite ve çap için 6 ayda bir olmak üzere yılda toplam 2 kez numune seçilir. B 420 sınıf çelikler için B veya C kalitelerden yılda en az 1 numune; B 500 sınıf çelikler için B veya C kalitelerden yılda en az 1 numune seçilmelidir. Kapsamda B 420 B, B420 C, B500B ve B500C malzeme sınıfları ile birlikte S 220, S 420 veya B500A malzeme sınıfları da varsa numune seçilecek malzeme sınıfı B 420 B, B420 C, B500B veya B500C olmalıdır. Kapsamda sadece S 220 ve/veya S 420 ve/veya B500A malzeme sınıfları varsa numune seçilecek malzeme sınıfı bu malzeme sınıflarından olmalıdır. 5 yıllık bir süre içerisinde yapılan denetimlerde numuneler, en fazla sayıda çapta mamul deneye tabi tutulacak şekilde seçilmiş olmalıdır.

Çizelge 11 - Başlangıç tip deneyi olarak uygulanacak deneyin türü ve adedi ile çubuk ve kangalların sürekli gözetimi

| İşlem | Çap | Sıklık | |
|-------------------------|--|---|--|
| | | Standart özellikler ^a | Yorulma |
| Başlangıç tip deneyleri | Çap sınır değerlerinin üst, orta ve alt değeri | Çubuğun/kangalın her bir çapı için 3 döküm (çubuk, tel) | Yılda en az 1 numune (herhangi bir kalite ve çap için) |
| Sürekli gözetim | Uygun olan tek çap | Çubuğun/kangalın her bir çapı için 3 döküm (çubuk, tel) | Yılda 1 numune |

^a Standart özellikler için deneyler, Çizelge 12'de tanımlanan özelliklerin tayini için gerçekleştirilmelidir.

2

² Çizelge 11 için EN 10080'e göre ilk tip testi için her çapta 5 örnekleme yapılır ve gözetimler için yılda 5 örnek alınır

Çizelge 12 - Çubuk, kangal ve doğrultulmuş kangalın performans özelliklerinin tayini için uygulanacak deney programı

| Özellik | Çubuklar, kangallar (çubuk, tel) (döküm başına deney adedi) | Doğrultulmuş mamuller (çubuk, tel) (her bir kangal için deney adedi) |
|---|--|---|
| R_e | 10 | 3 |
| R_m/R_e | 10 | 3 |
| $R_{e,act}/R_{e,nom}$ ^a | 10 | 3 |
| A_5, A_{gt} | 10 | 3 |
| Kütle | 3 | 1 |
| Bükülebilirlik ^b | 3 | 1 |
| Kimyasal analiz (CEV dâhil) | 1 | 0 |
| ^a Gerekli olduğu durumda. | | |
| ^b Bükme ve/veya ters bükme deneyi. | | |

3

3 Görev ve Sorumluluklar

3.1 Denetimde Görev Alacak Personelin Nitelikleri

Fabrika üretim kontrolü değerlendirmesinde görev alacak baş denetçiler atandıkları ürün grubunda en az iki yılı sahada olmak üzere beş yıllık iş tecrübesine sahip olmalıdır.

Baş denetçinin mevcut iş tecrübesinin tetkikin yapıldığı ürün grubu için yeterli olmaması halinde ise aynı tecrübeyi haiz bir teknik uzman ile desteklenmesi gerekir.

3.2 İmalatçı ve Onaylı Kuruluş (NoBo) Görevleri

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:

Tablo 1 Sistem 1+

| Sistem | İmalatçı | TÜV AUSTRIA TURK |
|--------|---|---|
| 1 + | Fabrika üretim kontrolü | Malzemenin tip testine (numune alma dâhil), tip hesaplamalara, tablo halinde verilen değerlere veya açıklayıcı belgelere dayanarak malzeme tipinin tespiti, |
| | Önceden hazırlanmış test planına göre fabrikada alınan numunelerin ilave testleri | Fabrika üretim kontrolünün ve üretim tesisinin başlangıç denetimi, |
| | Performans Beyanı Hazırlamak | Fabrika üretim kontrolünün sürekli gözetimi, ölçümü ve değerlendirilmesi, |
| | | Malzemelerin piyasaya arzından önce alınmış numunelerinin denetlenmesi. Belgelere dayanarak malzeme tipinin tespiti, |
| | | Uygunluk Belgesi |

³ Çizelge 12 için EN 10080'e göre çubuk ve kangal ve doğrultulmuş mamuller için döküm başına 3 parçanın yüzey geometrisi yapılmalıdır.

3.3 Karar Vericilerin Görevleri

TÜV AUSTRIA TURK bünyesinde gerçekleştirilen uygunluk değerlendirme kapsamında ürünlerin belgelendirilmesine yönelik olarak faaliyetleri yöneten Direktif Yöneticisi/Teknik Düzenleme Sorumlusu;

- 4 yıllık üniversite teknik bölüm mezunu ve

- En az 2 yılı yapı malzemeleri uygunluk değerlendirmesi alanında olmak üzere en az 4 yıl uygunluk değerlendirmesi alanında tecrübe sahibi, iş tecrübesi olarak en az 5 yıl tecrübe sahibidir.

Direktif Yöneticisi / Teknik Düzenleme Sorumlusu, fabrika üretim kontrolleri sonucu gerçekleştirilen uygunluk değerlendirme dokümantasyonunu inceleyerek belge onayını, reddini veya genişletme ve daraltmasını onaylar.

4 Belgelendirme Süreçleri

4.1 Uygunluk Değerlendirme Süreci

TÜV AUSTRIA TURK tarafından gerçekleştirilecek olan uygunluk değerlendirme faaliyetleri PRO-CAS-001 Uygunluk Değerlendirme Prosedürüne uygun olarak gerçekleştirilmektedir.

4.2 Denetim Periyodu

TS 708 / EN 10080 uygunluk değerlendirmeleri belgelendirme kararından itibaren 12 ay içinde yapılması gereken denetim faaliyetleri ile sürdürülür. Bu süreler TÜV AUSTRIA TURK tarafından en fazla ± 2 ay kadar değişkenlik gösterebilir.

TS 708 / EN 10080 Çizelge 12'deki standart özellikler ile yorulma deneyi; herhangi bir kalite ve çap için altı ayda bir olmak üzere yılda toplam 2 kez TÜV AUSTRIA TURK tarafından yapılacaktır.

4.3 Gözetim Denetimleri

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 maddeleri gözetim denetimi kapsamında kontrol edilir. Denetim sonunda tespit edilen gözlem ve uygunsuzluklara ilişkin denetim raporu hazırlanır. Uygunsuzlukların giderilmesine yönelik düzeltme ve düzeltici faaliyetlerin takibi, şu şekilde gerçekleştirilir:

- Bir önceki denetimde tespit edilerek, doküman bazında kapatılabilecek, tavsiye niteliğindeki uygunsuzluklar eğer giderilmemiş ise; uygunsuzluğun etkisine bağlı olarak, majör uygunsuzluğa çevrilir. Bir ay sonra takip denetim gerçekleştirilir. Söz konusu uygunsuzluk kapatılmış ise ürün belgesinin geçerliliğinin devamına, kapatılmamış ise belgenin askıya alınmasına karar verilir ve kuruluşa bildirilir.
- Eğer belgelendirmeye engel bir uygunsuzluk ilk defa gözetim denetim esnasında tespit edilirse, düzeltme ve düzeltici faaliyetin gerçekleştirilmesi için müsaade edilen süre bir aydır. Bir ay sonunda gerçekleştirilen takip denetiminde uygunsuzluk kapatılmış ise belge geçerliliğinin devamına, kapatılmamış ise askıya alınacağı başvuru sahibine yazılı olarak bildirilir.

4.4 Takip Denetimleri

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

Firma takip denetimi gerektiren belgelendirme denetimi tarihini takiben 3 aylık süre verilir. Bu 3 aylık süre sonunda firmanın ek süre talebinde (sözlü ya da yazılı olabilir) bulunması durumunda,

bu talep belgelendirme müdürü-kurulu 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 Ürün Belgelendirme / Direktif Yöneticisi tarafından gönderilen takip denetimi bildirim yazısına firma tarafından takip denetim tarihi için teyit verilmez ise kuruluşun başvurusu iptal edilir.

Majör uygunsuzluk minöre dönüştürülmüş ise uygunsuzluğun 1 ay içinde firma tarafından kapatılması istenir. Bu süre içerisinde kapatılmayan uygunsuzluk kalmışsa firmanın başvurusu iptal edilir. Uygunsuzlukların baş denetçi tarafından doğrulanması sonrası denetim dosyası belgelendirme kuruluna gönderilir. Belgelendirme Müdürü-Kurulunun belgenin askıya alınması yönünde verdiği karar tarihini takiben 3 ay içerisinde firma tarafından takip denetimi için müracaat olmamışsa Belgelendirme Sözleşmesi fesih edilir ve belgesi geri alınır.

4.5 Transfer Denetimi

Transfer Denetimi, farklı bir akredite kuruluştan mevcut ve geçerliliği devam eden bir belgenin TÜV AUSTRIA TURK'ten belge düzenlenmesi amacı ve talebiyle yapılan denetimdir.

TÜV AUSTRIA TURK dışında yetkili bir kurumdan belge almış bir kuruluş, belgelendirme başvurusu yaparsa, TÜV AUSTRIA TURK aşağıda belirtilenleri kapsayan bir denetim gerçekleştirir:

1. Doküman incelemesi, önceki belgelendirmeyi yapan yetkili kurumun hazırladığı denetim raporlarının incelemesi,
2. Kuruluşun tesislerinde, kapsamı önceden verilen belgelendirmesinin uygunluğu ve geçerliliğine bağlı olan transfer denetimi.

Transfer denetimleri Akredite Kuruluşların vermiş olduğu belgeler için geçerlidir. Ancak belgeyi düzenleyen kuruluşun ticari faaliyetlerini durdurmuş olması veya akreditasyonunun iptal edilmiş olması durumunda başvuran kuruluşun transfer denetiminin gerçekleştirilmesi konusunda kararı Teknik Düzenleme Sorumlusu verir.

Transfer denetimi yapılabilmesi için belgenin halen aktif ve geçerli olması gerekir. Transfer başvurusu yapan kuruluşun son denetim tarihi transfer denetim tarihinden en fazla 12 ay önce gerçekleştirilmiş olmalıdır.

Askıda bulunan veya iptal edilen belgeler için transfer denetimleri gerçekleştirilemez, ilk belgelendirme olarak işlem görür.

Transfer denetimlerinin gerçekleştirilmeden önce Belge geçerliliği sürmekte olan firmaya daha önceki belgelendirme kuruluşu tarafından bildirilen uygunsuzlukların kapatılmış olması veya ilgili kuruluşların belgelendirme programlarında yer alan hususların yerine getirilmiş olması gerekir.

Eğer firmaya ait belgenin yeterliliği konusunda şüpheler var ve devam ediyorsa, oluşan şüphenin içeriğine bağlı olarak;

1. Yeni başvuru olarak kabul edilir veya
2. Tespit edilen sorunlu alanlarda denetim süresi artırılır.

Firma belge almaya hak kazanırsa, düzenlenecek belgenin geçerlilik süresi, mevcut geçerli belge süresi ile sınırlıdır. Belgede diğer Akredite Kuruluş tarafından ilk belgelendirme tarihi, belgelendirme tarihi ve mevcut belge geçerlilik süresi belirtilir.

Gözetim denetimlerinin süresi müşterinin belgelendirme için uygulanan süre dikkate alınarak belirlenir.

4.6 Değişiklikler (Kapsam, adres, kaynak koordinasyon personeli/personelleri değişiklikleri)

Kuruluşun Belge içeriği ile ilgili olarak temel değişiklik yapıldığı konusunda (genişletme, daraltma, unvan değişikliği, ürün ve üretim metodunda değişiklik, adres, kaynak koordinasyon personeli/personelleri, eş haklara sahip vekili, yedek vekili değişikliği) TÜV AUSTRIA TURK'ü bilgilendirmelidir. Değişikliklere yönelik bilgi verilmemesi halinde konuyla ilgili uygunsuzluk açılarak takibi yapılır. Kapsama yeni faaliyetler eklenmesi, ürün ve üretim metodu, adres, kaynak koordinatörü/koordinatörleri değişikliği durumlarında değişiklik denetimi gerçekleştirilmelidir. Böyle durumlarda periyodik denetim tarihinde değişiklik gerekebilir. Değişiklik gerekmesi durumunda hem periyodik hem de değişiklik denetimleri birlikte gerçekleştirilir.

- Kapsam genişletilmesi/daraltılması

Kuruluş, TS EN ISO/IEC 17065 standardında belirtilen ve üründe, imalat prosesinde veya eğer uygunsuz ürünün uygunluğuna etki yapan kalite sisteminde yapılmasına yönelik değişikliklerden herhangi birinin yapılması istendiğinde bu durumla ilgili TÜV AUSTRIA TURK'ü haberdar etmelidir.

TÜV AUSTRIA TURK bildirilen bu değişikliklerin daha başka araştırmaları gerektirip gerektirmediğini tayin eder ve böyle bir araştırma gerekli olduğunda bu değişikliklerin sonucunda elde edilen ürünlerin piyasaya sürülmesine TÜV AUSTRIA TURK tarafından müşteriye uygun bilgisi verilmeye kadar izin verilmez. Kuruluş değişikliklerle ilgili TÜV AUSTRIA TURK'e bilgi vermez ve denetim sırasında tespit edilir ise, uygunsuzluk açılarak takibi yapılır. Yapılan kontrollerde uygun olmayan ürünlerin tespit edilmesi halinde ürünlerin piyasaya sürülmesine TÜV AUSTRIA TURK tarafından izin verilmez. Yapılan kontrol veya deney sonuçları, ürünün gerekleri yerine getirmediğini gösterirse kuruluş tarafından gereken düzeltici önlemler alınmalı, ürünler ayrılmalı ve uygun şekilde işaretlenmelidir. Uygunsuzluk giderildikten sonra kontrol veya deneyler tekrarlanmalıdır. Ürünler, kontrol veya deneyler tamamlanmadan teslim edildiyse, müşterilere bildirimde bulunmak için kuruluşun prosedürü mevcut olmalı ve kayıtları tutulmalıdır.

Denetimler esnasında uygun olmayan ürünlerin tespit edilmesi halinde kuruluş tarafından ürünlerin ayrılması, uygunsuzlukların giderilmesi, uygunsuzlukların giderilmesinin ardından kontrollerin tekrarlanması gerekmektedir. Bu süreçte uygunsuzluğun etkileme ihtimali olan piyasada bulunan ürünlerle ilgili prosedüre uygun olarak müşteri bilgilendirilmeli ve kayıtlar tutulmalıdır.

Kapsama yeni faaliyetler eklenmesi, ürün ve üretim metodu vb. değişikliği durumlarında değişiklik denetimi gerçekleştirilmelidir. Böyle durumlarda periyodik denetim tarihinde değişiklik gerekebilir. Değişiklik gerekmesi durumunda hem periyodik hem de kapsam değişikliği denetimleri birlikte gerçekleştirilir.

Kapsam genişletilmesi durumunda, görevli denetçi gerçekleştirilen denetim/değerlendirme faaliyetleri sonucunda, Ürün Belgelendirme komitesi tarafından verilen kararın olumlu olması halinde, yeni belge numarası ile belge yenilenir ve eski belgenin iptali gerçekleştirilir.

Kuruluşun, belge kapsamının bir kısmı için belgelendirme şartlarını karşılamada devamlı veya ciddi başarısızlıklar göstermesi durumunda, belgelendirme kapsamının şartları karşılanmayan kısmı dışarıda tutulacak şekilde daraltılır. Bu tip bir daraltma belgelendirme için kullanılan standardın şartlarıyla uyumlu olarak gerçekleştirilir.

Başvuru sahibinin, belge kapsamının daraltılmasını talep etmesi durumunda veya Belgelendirme sürecinde görev alan denetçi ve uzmanın ara kontrol sonucuna bağlı olarak kapsam daraltma tekliflerinde, planlanan bir sonraki denetim esnasında kontrol edilmek kaydı ile doküman incelenerek Ürün Belgelendirme Komitesi kararına göre işlem yapılır.

Ürün Belgelendirme Komitesi tarafından verilen kararın olumlu olması halinde, yeni belge numarası ile belge yenilenir ve eski belgenin iptali gerçekleştirilir. Bu durumda hizmet teklifinde belirtilmiş olan belge ücreti talep edilir

- **Belge Sahibi Unvan Değişikliği**

Belge sahibi yeni unvana göre ticaret sicil gazetesi ve imza sirkülerini TÜV AUSTRIA TURK'e iletir. Belge sahibinin unvan değişikliği olması durumunda ürün, üretim ve fabrika üretim kontrol sistemini etkileyen bir değişiklik yok ise ilgili bilgiler esas alınarak TÜV AUSTRIA TURK kararı ile yeni belge numarası ile belge yenilenir ve eski belgenin iptali gerçekleştirilir. Bu durumda hizmet teklifinde belirtilmiş belge ücreti talep edilir.

- **Adres Değişikliği**

Üretim yeri değişikliği durumunda belge sahibinin yeni üretim yerini incelemek amaçlı değişiklik denetimi gerçekleştirilir. Yapılan incelemede Fabrika Üretim Kontrolü sisteminin yeterliliğinin tespiti halinde, Ürün Belgelendirme Komitesi'nin kararı ile yeni belge numarası ile kuruluşun belgesi ve diğer evrakları yeni üretim yeri adresine göre düzenlenir ve eski belgenin iptali gerçekleştirilir. Böyle durumlarda periyodik denetim tarihinde değişiklik gerekebilir. Değişiklik gerekmesi durumunda hem periyodik hem de adres değişikliği denetimi birlikte gerçekleştirilir.

4.7 Askıya Alma

Sertifika, bazı durumlarda belli bir süre için Belgelendirme Kurulu-Müdürü tarafından askıya alınabilir.

Askıya alma kararı Ürün Belgelendirme Müdürü / Direktif Yöneticisi yazılı olarak bildirilir. Askıya alınan belgeler TÜV AUSTRIA TURK web sitesindeki belgeli firma listesinde de açıkça belirtilir. Bu durumlara örnek olarak;

- Gözetim denetimi sırasında, ilgili belgelendirme programında belirtilen gereklilikler ile uyumlu olmayan, ancak sertifikanın hemen geri çekilmesini gerektirmeyen durumlarda,
- Sertifika veya logonun uygunsuz kullanımı (örneğin yanıltıcı yayınlar veya reklam) durumunda sertifika sahibi tarafından geri çekme işlemi ve düzeltici faaliyetler yapılmaz ise,(Logo Kullanım Prosedürü)
- Belgelendirme Kuruluşunun proses belgelendirme programının veya prosedürlerinin ihlal edilme durumu var ise,
- Firmanın sözleşme yükümlülüklerini yerine getirmemesi,
- Takip denetimlerinde majör uygunsuzlukların kapatılamamış olması,
- Denetimler sonucunda majör uygunsuzluk bulunması.

Sertifika sahibinin, sertifikanın askıya alındığı herhangi bir prosesi-ürünü sertifikalı olarak tanımlaması yasaklanır.

TÜV AUSTRIA TURK ile sertifika sahibi arasındaki karşılıklı anlaşma sonrasında üretimle ilgili olmayan nedenler veya başka nedenlerle sertifika sınırlı bir süre (en fazla 3 ay) için askıya alınabilir.

TÜV AUSTRIA TURK tarafından sertifikanın neden askıya alındığı, Ürün Belgelendirme Müdürü/ Direktif Yöneticisi tarafından sertifika sahibine yazılı olarak bildirilerek askıya alınmanın hangi koşullarda kaldırılacağı belirtilir.

Uygun koşullar sağlandığında askıya alma kararı Belgelendirme Kurulu tarafından kaldırılır ve bu karar Ürün Belgelendirme Müdürü/ Direktif Yöneticisine yazılı olarak bildirilir. Ürün Belgelendirme Müdürü / Direktif Yöneticisi TÜV AUSTRIA TURK web sitesindeki belgeli firma

listesindeki gerekli düzenlemeleri yapar veya yaptırır ve sertifika sahibini yazılı olarak bilgilendirir.

4.8 İptal veya Geri Çekme

Sertifika, bazı durumlarda Belgelendirme Müdürü / Kurulu tarafından geri çekilebilir. Geri çekme kararı Ürün Belgelendirme Müdürü / Direktif Yöneticisine yazılı olarak bildirilir. Geri çekilen belgeler TÜV AUSTRIA TURK web sitesindeki belgeyi firma listesinden çıkartılır. Aşağıdaki durumlarda, TÜV AUSTRIA TURK yazılı olarak sertifika sahibini bilgilendirerek sertifikayı geri çekme hakkına sahiptir:

- Gözetim Denetimi sonuçları ciddi bir uygunsuzluk olduğunu gösteriyorsa,
- Sertifika sahibi finansal anlaşmaya uymuyorsa,
- Sertifika anlaşmasına karşı herhangi bir aykırı durum varsa,
- Belgede adı yazan yetkili personelin değişmesi durumu varsa,
- Askıya alınma halinde sertifika sahibi tarafından yetersiz önlemler alınırsa,
- Sertifika sahibi sertifikasını uzatmak istemiyorsa,
- Eğer standart ya da kurallar değişirse ve sertifika sahibi yeni gereksinimlere uymayı garanti edemezse ya da etmezse,
- Proses durdurulur ya da sertifika sahibi iflas ederse,
- Sertifika anlaşmasında yer alan diğer hükümler gerekçesiyle.

4.9 Uygunluk Belgesi Geçerlilik Süresi

Sertifikaların geçerlilik süresi veya geçerlilik süresi ile ilgili açıklama belge üzerinde yazılır. TS 708 / EN 10080 belgesi yıllık gözetimler yapılmak şartıyla en fazla 4 yıl geçerlidir. Bu geçerlilik süresi gözetim denetimlerinin ve gerekli periyodik testlerin 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 | Süreler | Üretim Yeri İnceleme | Üretim Yerinde Numune |
|-----------------------|---------|----------------------|-----------------------|
| TS 708 EN 10080 | 1. 6 ay | X | X |
| | 2. 6.ay | - | X |
| | 3. 6.ay | X | X |
| | 4. 6.ay | - | X |
| | 5. 6.ay | X | X |
| | 6. 6.ay | - | X |
| | 7. 6.ay | X | X |
| | 8. 6.ay | - | X |

4.10 Belgelendirme Şartlarında Değişiklikler

TÜV AUSTRIA TURK, Belgelendirme standartlarında ve/veya bağlantılı olarak Belgelendirme Programlarında meydana gelen değişiklikleri kendisi tarafından organize edilen Program Komitesine bildirilir.

Program Komitesi değişiklikler hakkında sistemin nasıl yürütüleceğine karar verebileceği gibi CIRCABC üzerinden NB-CPD olarak yayınlanan tüm rehber dokümanlar alınan kararlar doğrultusunda aynen uygulanır. Bu değişiklikler karar tarihinden itibaren en geç 15 (on beş) iş

günü içinde müşterilere bildirilir. Bu değişiklikler gözetim faaliyeti gerektirirse müşteri, Ürün Belgelendirme Müdürü / Direktif Yöneticisi / Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından bilgilendirilir ve Program Komitesinin alacağı uygulama karar tarihleri dikkate alınarak müşteri ile karşılıklı belirlenen tarihte faaliyet gerçekleştirilir.

TÜV AUSTRIA TURK, belgenin yenilenmesi ile ilgili tüm kararları verme yetkisine sahiptir.

5 Logo ve Marka Kullanımı

PRO-001 Logo ve Marka Kullanım Prosedürü, müşteriler ile sözleşme imzalandıktan sonra paylaşılır ve/veya internet adresi üzerinden tüm ilgili taraflara erişimi sağlar.

Düzenli aralıklarla müşterilerin ilgili ürünlerde kullandığı logolar TÜV AUSTRIA TURK'ün iç kontrol personelleri tarafından takip edilir. Gerekli görülen takip kontrolleri, müşterinin web sitesi üzerinden paylaşmış olduğu görseller dahil olmak üzere tüm dışa dönük reklam çalışmalarından veya gerçekleştirilen düzenli gözetimler esnasında denetçiler tarafından da yapılabilir.

6 Sonuçlara İtiraz & Şikayet

Müşterilerimiz, TÜV AUSTRIA TURK tarafından alınan tüm kararlara ilişkin itirazlarını veya uygulamaya yönelik olarak şikayetlerini iletmekte serbesttirler. Uygunluk Değerlendirme faaliyetleri esnasında veya sonuçlandırılması sırasında gelebilecek şikâyet ve itirazlar PRO-010 İtiraz, Şikayet ve Anlaşmazlıklar Prosedürüne göre değerlendirilir ve sonuçlandırılır.

Baş denetçi/Denetçi veya TÜV AUSTRIA TURK çalışanı veya hizmet hakkındaki tüm şikayetler ile birlikte belgelendirme kararlarına yapılan itirazlar TÜV AUSTRIA TURK tarafından İtiraz & Şikayet Komitesi tarafından değerlendirilmek üzere komiteye sunulur. İtiraz ve şikayetin teknik mahiyetlerde olduğu durumlarda denetime katılmamış diğer bir teknik yeterlilik sahibi personelden görüş alınır.

7 Gizlilik, Tarafsızlık ve Bağımsızlık

TÜV AUSTRIA TURK, 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.

8 Normatif Referanslar

- 29 Haziran 2001 tarihli ve 4703 sayılı “Ürünlere İlişkin Teknik Mevzuatın Hazırlanması ve Uygulanmasına Dair Kanun”
- 23 Şubat 2012 tarihli ve 28213 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan “Uygunluk Değerlendirme Kuruluşları ve Onaylanmış Kuruluşlar Yönetmeliği”
- 17 Ocak 2002 tarihli ve 24643 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan “Ürünlerin Piyasa Gözetimi ve Denetimine Dair Yönetmelik”
- 23 Şubat 2012 tarihli ve 28213 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan “CE İşareti Yönetmeliği”
- Avrupa Komisyonu Kararları, Açıklayıcı Dokümanlar, Onaylanmış Kuruluşlar Grubu dokümanları,
- Konu ile ilgili yürürlükteki veya yürürlüğe konulacak Kanun, Yönetmelik, Tebliğ, Özel ve İdari Teknik Şartname, vb. hükümlerine

TÜV AUSTRIA TURK
Belgelendirme Eğitim ve
Gözetim Hizmetleri Ltd. Şti.

Head Office: Barbaros Mah. Susuz
Sok. No:13/1 Ataşehir / İstanbul /
TURKEY

Tel: + 90 216 537 08 11
infoturkey@tuv.at
www.tuvaustriaturk.com

Yasal Uyarı: Bu belge kontrol edilmekte ve elektronik olarak yayınlanmaktadır.
Mevcut belge sürümü yalnızca TÜV AUSTRIA TURK Web Sitesindeki sürümdür