

EN 10210-1 BELGELENDİRME PROGRAMI

305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği
98/214/EC Komisyon Kararı Uygunluk Değerlendirme Programları Sistemi
(TAT CP)

Sıcak Haddelenmiş Yapı Çelikleri İmalatı için Belgelendirme Programı





BU YAYIN TELİF HAKKI KORUMALI
Kopya Hakları © 2018 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 Kriter ve Yöntemleri.....	5
2.1.1 1. Tip ön sınaması (deneyi) (ITC/ITT)	5
2.1.2 Fabrika ve Fabrika İmalat Kontrolü'nün (FPC) ön denetimi	5
2.2 Uygulama Sınıflarının Belirlenmesi	6
3 Görev ve Sorumluluklar	7
3.1 Denetimde Görev Alacak Personelin Nitelikleri.....	7
3.2 İmalatçı Ve Onaylı Kuruluş (NoBo) Görevleri	7
3.3 Karar Vericilerin Görevleri.....	7
4 Belgelendirme Süreçleri.....	8
4.1 Uygunluk Değerlendirme Süreci	8
4.2 Denetim Periyodu	8
4.3 Gözetim Denetimleri	8
4.4 Takip Denetimleri.....	8
4.5 Kapsam Genişletme.....	9
4.6 Kapsam Daraltma	9
4.7 Askıya Alma.....	9
4.8 İptal veya Geri Çekme	10
4.9 Uygunluk Belgesi Geçerlilik Süresi.....	10
4.10 Belgelendirme Şartlarında Değişiklikler	10
5 Logo ve Marka Kullanımı	10
6 Sonuçlara İtiraz & Şikayet.....	11
7 Gizlilik, Tarafsızlık ve Bağımsızlık	11
8 Normatif Referanslar	11

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	14.08.2015	TS EN 10210-1 Belgelendirme Programı İlk yayın
1	10.06.2016	Şartlarda değişiklik olduğunda Program Komitesi kararı ile uygulama değiştirilir.
2	29.06.2016	Normatif referanslar, karar vericilerin ve denetçilerin nitelikleri, denetim yöntem ve kriterleri belgelendirme programına eklendi.
3	27.10.2016	Başvuru değerlendirme süreci revize edildi. Kapsam daraltma maddesi eklendi.
4	25.05.2018	Kodlama ve uygulama süreçlerinde değişiklik eklendi.

1. Giriş

1.1 Belgelendirme Programı Giriş

Bu belgelendirme programı, TÜV Austria Turk, 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 ısıtılarak şekillenen veya olmayan; soğuk şekil verilen sonunda eşdeğer metalürjik değer elde etmek için ısıtılarak şekillendirilmiş) mamullerin imalatı için belgelendirme faaliyetlerinin nasıl yürüteceğini tanımlamak amacıyla EN ISO/IEC 17067 Madde 6.5 Program İçeriği şartlarına göre hazırlanmıştır.

Üretilen çelik işlerinin CE işaretlemesi için ilgili uyumlulaştırılmış "Avrupa Standardı EN 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 Kurum (TÜV Austria Turk) tarafından yürütülecek olan görevler, Fabrika Üretim Kontrol (FÜK) denetimi ve FÜK'ün sürekli gözetimi, değerlendirilmesi ve onayıdır. Başarılı olarak tamamlanan değerlendirmeler sonucunda, Fabrika Üretim Kontrolü için bir EC Sertifikası tanzim edilir.

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 harmonize standartlar üzerinden gerçekleştirmektedir. Program Komitesi aşağıdaki tarafları temsil etme yeterliğine sahip, 305/2011 Yapı Malzemeleri Yönetmeliğine (CPR) hakkında bilgi sahibi olan 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

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

2 Uygunluk Değerlendirme

2.1 Uygulama Kriter ve Yöntemleri

2.1.1 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.

2.1.2 Fabrika ve Fabrika İmalat Kontrolü'nün (FPC) ön denetimi

2.1.2.1 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 değerlendirilmesi.

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.

2.1.2.2 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 taşıyon 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, o zaman nakil tersanesi, ray terminalleri ve limanlar gibi aktarım (gemi) muhafaza tesisleri belgelendirme kapsamında olmamaktadır.

2.1.2.3 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 birimdeki, hattaki ve departmandaki FPC operasyonunun her üç yılda en az bir kere denetim ziyaretini kapsaması koşuluyla, denetim ziyaretlerinin boyutu ve/süresi azaltılabilir fakat sıklığı değiştirilemez.

2.2 Uygulama Sınıflarının Belirlenmesi

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.

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 alarak fabrika üretim kontrolü uygunluk belgesini verir:

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	

3.3 Karar Vericilerin Görevleri

TÜV AUSTRIA TURK bünyesinde gerçekleştirilen uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında, 305/2011/EU(AB) Yapı Malzemeleri Regülasyonu (Yönetmeliği) 98/214/EC Komisyon Kararında yer alan ürünlerin belgelendirilmesine yönelik olarak

- TÜRKAK R50.08 305/2011/EU(AB) Yapı Malzemeleri Regülasyonu (Yönetmeliği) Kapsamında Onaylanmış Kuruluş Adaylarının Akreditasyonu Rehberi
- Çevre ve Şehircilik Bakanlığı tarafından yürütülen Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) kapsamında Onaylanmış Kuruluşların Görevlendirilmesine ve Denetlenmesine Dair Tebliğ (Tebliğ No: MHG/2013-09)

dokümanları uygulanır.

TÜV AUSTRIA TURK' ün, Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) 98/214/EC Komisyon Kararı alanında gerçekleştirilen faaliyetlerini 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

EN 10210-1 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.

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 PÜRÜN 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 kapatılamayan 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 Kapsam Genişletme

Sertifika sahibi, yeni ürünler veya yeni kaynak yöntemi veya malzeme kaliteleri, vb. ilave ederek sertifika kapsamının genişletilmesini talep edebilir. Kapsam genişletilmesi için TÜV Austria Turk'e başvuru formu kullanarak başvurabilir. Bu form ilgili standardın gereklilikleri göz önünde bulundurularak Ürün Belgelendirme Müdürü / Direktif Yöneticisi tarafından değerlendirilir ve faaliyete karar verilir. Bu aşamada Ürün Belgelendirme Prosedürünün ilgili maddeleri uygulanır. Kapsam genişletilmesine karar verilirse eski sertifika geri çağırılır ve iptal edilir. Yeni sertifika hazırlanır. Kapsam genişletilmesinin kabul edilmediği durumlarda Proses-Ürün Belgelendirme Müdürü/ Direktif Yöneticisi üretici yazılı olarak bilgilendirilir.

4.6 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 üreticiye karşılayabildiği kısımlar dahilinde olacak şekilde kapsam daraltması önerilebilir. Üreticinin kabul etmesi halinde sertifika, kabul edilen kapsamlar olacak şekilde tekrardan düzenlenir. Üretici, kapsam daraltmayı kabul etmemesi halinde süreç önce belgenin askıya alınması, uygunsuzlukların kapatılmaması halinde iptal/geri çekme şeklinde devam eder.

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 kapatılmamış 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 belgeli 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 alınır,
- 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 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

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”
- Temmuz 2013 tarihli ve 28703 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan “Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB)”
- Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) kapsamında Onaylanmış Kuruluşların Görevlendirilmesine ve Denetlenmesine Dair Tebliğ (Tebliğ No: MHG/2013-09)
- 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
- 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
- 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 metotlarının incelenmesi
- TS EN 10266 Çelik borular, bağlantı elemanları,yapısal içi boş profiller-Mamul standartlarında 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 mikrografik 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

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