

EN 10219-1 BELGELENDİRME PROGRAMI

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

Alaşımız, İnce Taneli Çeliklerden Soğuk Şekillendirilerek Kaynak Edilmiş
Yapısal Çelik Boruların İmalatı İçin Belgelendirme Programı





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 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 Transfer Denetimi	9
4.6 Değişiklikler (Kapsam, adres, kaynak koordinasyon personeli/personelleri değişiklikleri)	10
4.7 Askıya Alma	11
4.8 İptal veya Geri Çekme	12
4.9 Uygunluk Belgesi Geçerlilik Süresi	12
4.10 Belgelendirme Şartlarında Değişiklikler	12
5 Logo ve Marka Kullanımı	12
6 Sonuçlara İtiraz & Şikayet	13
7 Gizlilik, Tarafsızlık ve Bağımsızlık	13
8 Normatif Referanslar	13

ÖNSÖZ

Kapsam

Bu belge TÜV AUSTRIA TURK'ün uygunluk değerlendirme kapsamında yer alan EN 10219-1 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 10219-1 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.
5	14.10.2019	Transfer Denetimi ve Değişiklikler maddesi eklenmiştir.
6	19.11.2019	Gözetim süreleri yeniden tanımlanmıştır.

1. Giriş

1.1 Belgelendirme Programı Giriş

Bu belgelendirme programı, TÜV AUSTRIA TURK tarafından TS EN 10219-1 standardına göre soğuk şekillendirilerek kaynak edilmiş yapılarda kullanılan daire, kare veya dikdörtgen kesitli borular ile soğuk şekillendirmenin ardından ısı işleme tabi tutulmamış yapı borularının 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 10219-1: Yapısal çelik borular – Dikişli, alaşımsız, ince taneli çeliklerden soğuk şekillendirilerek kaynak edilmiş – Bölüm 1: Teknik teslim şartları” olup, toleranslar, boyutlar ve kesit özellikleri “TS EN 10219-2: Yapısal Çelik Borular - Dikişli, Alaşımsız, İnce Taneli Çeliklerden Soğuk Şekillendirilerek Kaynak Edilmiş - Bölüm 2: Toleranslar, Boyutlar Ve Kesit Özellikleri” standardında verilmiştir.

Sistem 2+ Uygunluk Onayı sistemi altında, bir onaylanmış kuruluş (TÜV AUSTRIA TURK) 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.

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 10219-1 Ek D).

NB ITT uygulama sonuçlarının ürün tipi, materyaller ve kapsamdaki üretim süreçlerinin içeriğiyle uyumlu olduğunu kontrol edecektir. EN 10219-1'e göre soğuk biçimlenmiş kaynaklı bölümler için, ITT kaynakçılık üretim süreci bazında kaynak sınamasını da 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 10219-1'in 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 10219-1 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 10219-1 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 10219-1'e göre soğuk biçimlenmiş 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 10219-1'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 taşeron tarafından yürütülen işlerini de kapsayacaktır.

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

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

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

2.1.2.3 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 kapsamaması koşuluyla, denetim ziyaretlerinin boyutu ve/veya süresi azaltılabilir fakat sıklığı değiştirilemez.

2.2 Uygulama Sınıflarının Belirlenmesi

TS EN 10219-1 standardı madde 4 te boruların imalatında kullanılan çelikler tarif edilmektedir.

TS EN 10219-2 standardında belirtildiği üzere

soğuk şekillendirilerek kaynak edilmiş, et kalınlığı 40 mm'ye kadar olan aşağıdaki ölçü aralığında imal edilmiş; daire, kare ve dikdörtgen kesitli çelik boruları kapsar:

- Daire kesitli: Dış çapı 2500 mm'ye kadar olanlar.
- Kare kesitli: Dış ölçüleri 500 mm X 500 mm'ye kadar olanlar.
- Dikdörtgen kesitli: Dış ölçüleri 500 mm X 300 mm'ye kadar olanlar.

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 2+1

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

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.

¹ Bu tablo 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Regülasyonu Ek-5'te bulunan listenin ilk maddesinden uyarlanmıştır.

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

Tetkikler, başlangıç değerlendirilmesinden sonra düzenli olarak her yıl tekrarlanır. Bu süre müşteri şartlarına uygun olarak en fazla ± 2 ay kadar değişkenlik gösterebilir.

Uygulama Standardları	ITT sonrası imalatçının FÜK'ün tetkik aralıkları(yıl)
TS EN 10219-1	1-1-1-1

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 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)

Kuruluş 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 uygunsa 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 verilinceye 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 getirmede 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 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 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 EN 10219-1 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.

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 sağlanır.

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 işlemi 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 10219-1 Çelik borular-Dikişli, alaşımsız ince taneli çeliklerden soğuk şekillendirilerek kaynak edilmiş bölüm 1: Teknik teslim şartları
- 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
- 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 Demir ve çelik-Mevcut kimyasal analiz metodlarının 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 6433 Teknik resim-Parça numaraları
- TS 2023-1 EN ISO 2566-1 Çelikler- Uzama değerlerinin çevrimi- bölüm 1: Karbonlu ve az alaşımlı çelikler
- TS EN ISO 9001 Kalite yönetim sistemleri – Şartlar
- 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