

TÜV AUSTRIA TURK

EN 10219-1 Belgelendirme Programı

305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliğine uygun
olarak hazırlanmıştır.

Rev.03

27.10.2016



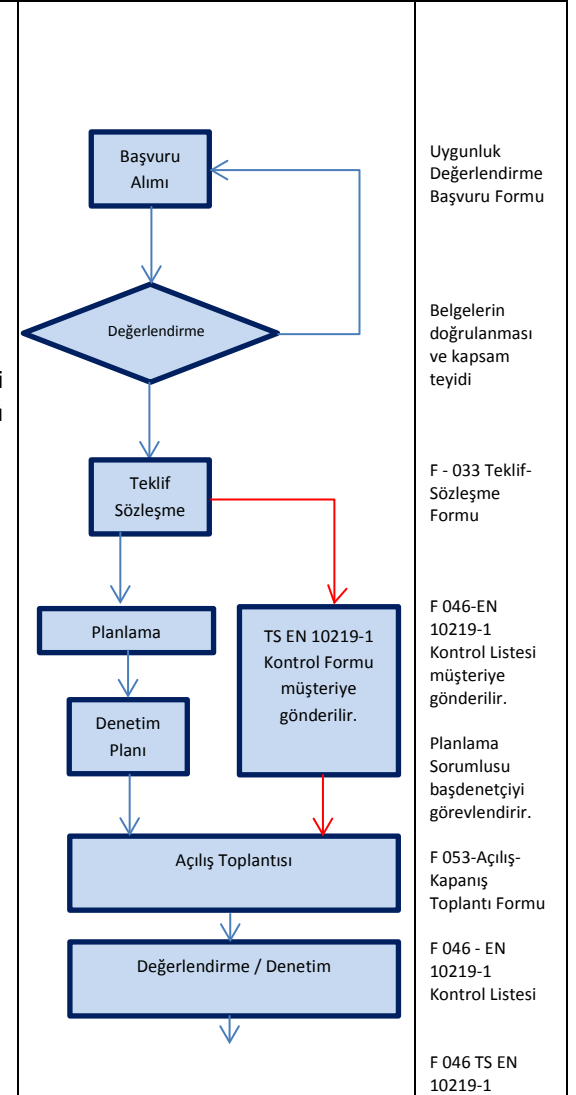
BELGELENDİRME PROGRAMININ KODU ADI	M 08 TS EN 10219-1'e Göre Alaşimsız, İnce Taneli Çeliklerden Soğuk Şekillendirilerek Kaynak Edilmiş Yapısal Çelik Boruların İmalatı için Belgeleme Programı
BELGELENDİRME PROGRAMI GİRİŞ	<p>Bu belgeleme programı, TÜV Austria Turk, TS EN 10219-1 standardına göre soğuk şekillendirilerek kaynak edilmiş yapılarda kullanılan daire, kare veya dikdörtgen kesitli borular ile soğuk şekillendirmenin ardından ısıtılma işlemine tabi tutulmamış yapı borularının imalatı için belgeleme faaliyetlerinin nasıl yürüteceğini tanımlamak amacıyla EN ISO/IEC 17067 Madde 6.5 Program İçeriği şartlarına göre hazırlanmıştır.</p> <p>Üretilen çelik işlerinin CE işaretlemesi için ilgili uyumlaştırılmış "Avrupa Standardı EN 10219-1: Yapısal çelik borular – Dikişli, alaşimsız, 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, Alaşimsız, İnce Taneli Çeliklerden Soğuk Şekillendirilerek Kaynak Edilmiş - Bölüm 2: Toleranslar, Boyutlar Ve Kesit Özellikleri" standardında verilmiştir.</p> <p>2+ Uygunluk Onayı sistemi altında, bir Onaylı Kurum (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.</p> <p>Belgeleme Program İçeriği EN ISO/IEC 17067 Madde 5'te belirtilen fonksiyonlardan I,II,III,IV ve V şartlarını yerine getirir.</p>
PROGRAM KOMİTESİ	<p>Program Komitesi aşağıdaki tarafları temsil etme yeterliğine sahip, 305/2011 Yapı Malzemeleri Yönetmeliğine (CPR) hakkında bilgi sahibi olan kişilerden oluşur.</p> <ul style="list-style-type: none">- Sivil toplum örgütlerini temsilen- Sanayicileri temsilen- Kamuyu temsilen- Üniversite / Akademisyen temsilcisi- Uygunluk Değerlendirme Kuruluşu temsilcisi <p>Program Komite üyeleri TÜV Austria Turk Organizasyon Şemasında ve personel listesinde yer almaktadır.</p>
BELGELENDİRME PROGRAMI DOKÜMANLARI	305/2011 Yapı Malzemeleri Yönetmeliğine ve ilgili yasal mevzuat dikkate alınarak oluşturulmuş TÜV Austria Turk uygunluk değerlendirme sistem dokümantasyonu ve ekleri kullanılacaktır.
BELGELENDİRME PROGRAMININ UYGULAMA SINIFININ BELİRLENMESİ	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none">- 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.
DENETİMDE GÖREV ALACAK PERSONELİN NİTELİKLERİ	<p>TÜRKAK R50.08 305/2011/EU(AB) Yapı Malzemeleri Regülasyonu (Yönetmeliği) Kapsamında Onaylanmış Kuruluş Adaylarının Akreditasyonu Rehberi uygulanır.</p> <p>FÜK Baş tetkikçilerinin ilgili mesleklerde (denetim ekibi tarafından belirlenir) en az 2 yılı uzman olarak atandığı ürün grubu bazında saha veya laboratuvar tecrübesi olmak üzere en az 5 yıl iş tecrübesi sahibi olmalıdır.</p>

BELGELENDİRME PROGRAMI SÜRECİ

TS EN 10219-1 Belgelendirme Süreci

Başvuru sahibi şirketler için süreç, aşağıdaki aşamaları içerir:

- Belgelendirme Başvurusu, "F 032– Başvuru Formu" ile yapılır. Proses-Ürün Belgelendirme Müdürü/ Direktif Yöneticisi, yapılan başvuruyu gözden geçirir ve müracaat edenin prosesini, müracaat formunda kapsanan standartlara ve belgelendirme programlarında belirlenen belgelendirme kriterlerine göre değerlendirir. Başvuru kapsamına giren şartlar ve kriterler başvuru formunda verilen bilgiler müşteri ile teyitleşerek netleştirilir. **Başvuru formundaki maddeler netleştirilmeden bir sonraki adıma geçilmez.**
- Başvuru uygun bulunursa, ilgili kuruluşa "F - 033 Teklif-Sözleşme Formu" ile teklif verilir. Fiyat Teklifinin müşteri tarafından teyidinden sonra "F - 033 Teklif-Sözleşme Formu" müşteri tarafından imzalandıktan sonra sözleşme hükmü taşımaktadır.
- Proses-Ürün Belgelendirme Müdürü / Direktif Yöneticisi, değerlendirmeyi yapacak baş denetçi ve denetçiyi görevlendirmek üzere Planlama Sorumlusuna bilgilendirme yapar. (e-mail, F 032– Başvuru Formunun iletilmesi)
- Proses-Ürün Belgelendirme Müdürü / Direktif Yöneticisi tarafından "F 046 – TS EN 10219-1 Kontrol Listesi" müşteriye gönderilir ve listede belirtilen maddelerin doldurulup gönderilmesi istenir.
- Proses-Ürün Belgelendirme Müdürü/ Direktif Yöneticisi "F 036- Denetim Planı Formu" 'na uygun olarak hazırlanmış Denetim Planını planlanan denetim tarihinden en geç bir hafta önce firmaya iletir. Müşteriden sözlü veya yazılı teyit alınır.
- Denetim günü firma yönetiminden en az bir kişi ve belgelendirilecek proses-ürün ile ilgili yetkililerin katılımıyla yapılan açılış toplantısında, denetim planı ile ilgili açıklamalarda bulunulur ve değerlendirme ile ilgili bilgiler aktarılır. Toplantıda görüşülenler, "F 053-Açılış-Kapanış Toplantı Formu"nın ilgili kısmında kayıt altına alınır.
- Başvuru sahibinin prosesi ve kalite sistemi, TS EN 10219-1 ve TS EN 10219-2 gereklerine göre değerlendirilir. Değerlendirme, Kontrol Listesi'nde belirtilen konuların incelenmesi; ilgili prosedür, talimat veya formların kontrolü ve saha denetimi ile yapılır. Değerlendirme bulguları, "F 046 -TS EN 10219-1 Kontrol Listesi" ile kayıt altına alınır.



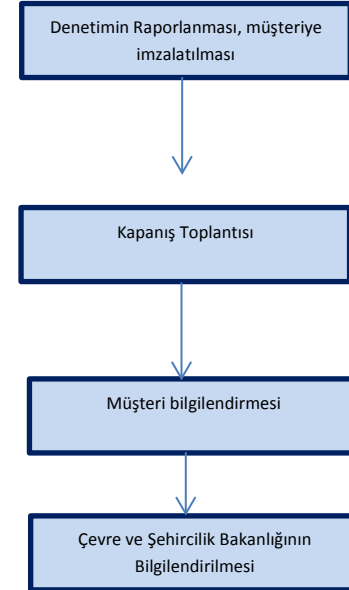
h) Baş denetçi veya Baş denetçi/Denetçi, firma yetkilisini değerlendirme sonuçları konusunda bilgilendirir, Denetim Raporu'nu "F 046 -TS EN 10219-1 Kontrol Listesi Formu"na göre hazırlar ve rapor firma yetkilisi tarafından da imzalanır. Denetim sırasında tespit edilen uygunsuzluklar, gözlemler ve planlanan düzeltici faaliyet tarihleri denetim raporlarına kaydedilir. Belgelendirme sürecinin devamı için belgelendirmeyi engelleyecek uygunsuzlukların giderilmesi beklenir.

i) Kapanış toplantısı, firma yönetiminden en az bir kişi ve belgelendirilecek proses-ürün ile ilgili yetkililerin katılımıyla yapılır. Değerlendirme sonuçları, varsa tespit edilen uygunsuzluklar, eksiklikler, öneriler ve/veya gerekmesi durumunda takip denetimi bilgisi firma yetkilisine iletilir. Toplantıda görüşülenler, "F 053-Açılış-Kapanış Toplantı Formu" nın ilgili kısmında kayıt altına alınır.

J) Baş denetçi veya Baş denetçi/Denetçi tarafından sunulan Ürün Belgelendirme Başvuru Formu, Ürün Belgelendirme Çıkar Çatışması Analiz Formu, Teklif-Sözleşme, Kontrol Listesi, Ürün Belgelendirme Denetim Planı, Denetim Raporu ve Açılış-Kapanış Toplantı Tutanağının Belgelendirme Kurulunca değerlendirilmesinin ardından, firmanın TS EN 10219-1 şartlarını yerine getirdiği kararına varılırsa müşteri ilgili belgelendirmeye "uygun" olarak kabul edilir. Belgelendirme Kurulunun Denetim Raporunu imzalaması belgelendirmeye karar verdiğinin kanıtıdır. Bu karar, Proses-Ürün Belgelendirme Müdürü/ Direktif Yöneticisi tarafından müşteriye yazılı olarak bildirilir. Proses-Ürün Belgelendirme Müdürü/ Direktif Yöneticisi standarda uygun olarak sertifikayı hazırlar. Sertifikaların geçerlilik süresi veya geçerlilik süresi ile ilgili açıklama belge üzerinde yazılır. TS EN 10219-1 belgesinin geçerlilik süresi, en fazla 3 yıl geçerlilik süresiyle verilir.

k) Sertifika, TÜV Austria Turk Proses-Ürün Belgelendirme Müdürü tarafından imzalanır, web sitesinde (www.tuvaustriaturk.com) sorgulanmak üzere veri tabanına işlenir.

l) 305/2011 CPR Yapı Malzemeleri Regülasyonuna göre; reddedilen, kısıtlanan(kapsamının daraltılması), askıya alınan, kapsamı genişletilen veya iptal edilen belgeler hakkında bakanlık bilgilendirilir.



Kontrol Listesi

F 053-Açılış-
Kapanış
Toplantı Formu

Letter / Yazı

Letter / Yazı

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 kaynaklılık üretim süreci bazında kaynak sınamasını de dahil edecektir.

2. Fabrika ve Fabrika İmalat Kontrolü'nün (FPC) ön denetimi

2.1 Genel

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

Denetim ve denetimlerin/örneklerin sayısı için FPC EN 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.

Sinama olanakları değerlendirmeye dahil edilmelidir.

Laboratuvarın kapasitesi aşağıdaki olasılıkların birine uygun olarak onaylı kuruluşa gösterilmelidir:

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

EN 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.

2.2 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.

2.3 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 kapsamı koşuluyla, denetim ziyaretlerinin boyutu ve/veya süresi azaltılabilir fakat sıklığı değiştirilemez.

**BELGELENDİRME
PROGRAMI
DENETİM
PERİYODU**

Tetkikler, başlangıç değerlendirilmesinden sonra her yıl yapılır.

**BELGELENDİRME
PROGRAMI
İMALATÇI ve
ONAYLI
KURULUŞ (TÜV)
GÖREVLERİ**

Sistem 2+ : Yapı malzemesine ilişkin temel karakteristiklerin performansının beyanı imalatçı tarafından aşağıdaki unsurlara (TS EN 10219-1 Ek ZA da belirtilen) dayandırılır;

-İmalatçı aşağıda ifade edilenleri yerine getirir:

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

Çizelge ZA.3 – Çizelge ZA.1a ve Çizelge ZA.1b'de yer alan metal astarlar, baca bağlantı boruları ve bağlantı parçalarının uygunluk değerlendirmesine ilişkin görevlerin sınırları

Görevler		Görevin içeriği	Uygunluk Maddelerinin değerlendirilmesi
İmalatçının görevleri	Fabrika imalat kontrolü (FİK)	Çizelge ZA.1'deki bütün karakteristiklere ilişkin parametreler	Madde 11 Madde D.3
	Başlangıç tip deneyleri	Çizelge ZA.1'in ilgili bütün karakteristikleri	Madde 11 Madde D.2
Onaylanmış kuruluşlar için görevler	FİK'in belgelendirilmesi	- Fabrikanın ve FİK'in ilk muayenesi	Çizelge ZA.1'deki bütün karakteristiklere ilişkin parametreler 10.4 Numune alma için Ek A'ya atıfla
		- FİK'in sürekli gözetimi, değerlendirilmesi ve onaylanması	Çizelge ZA.1'deki bütün karakteristiklere ilişkin parametreler Madde 11 Madde D.3

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

**BELGELENDİRME
PROGRAMI
TAKİP DENETİM**

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 Proses-Ürün

	<p>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 Proses-Ürün Belgelendirme Müdürü / Direktif Yöneticisi tarafından gönderilen takip denetimi bildirim yazısına firma tarafından takip denetim tarihi için teyit verilmez ise kuruluşun başvurusu iptal edilir.</p> <p>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. Proses-Ürün 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.</p>
BELGELENDİRME PROGRAMI GÖZETİM EN ISO/IEC 17067 6.5.7	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ 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.
BELGELENDİRME PROGRAMI KAPSAM GENİŞLETME EN ISO/IEC 17067	<p>Sertifika sahibi, yeni ürünler 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 Proses-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 müşteri yazılı olarak bilgilendirilir.</p>
BELGELENDİRME PROGRAMI KAPSAM DARALTMA	<p>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.</p>
BELGELENDİRME PROGRAMI ASKIYA ALMA	<p>Sertifika, bazı durumlarda belli bir süre için Belgelendirme Kurulu-Müdürü tarafından askıya alınabilir. Askıya alma kararı Proses-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;</p> <ul style="list-style-type: none">✓ 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,(Marka&Logo Kullanım Prosedürü)✓ Belgelendirme Kuruluşunun belgelendirme programının veya prosedürlerinin, firma tarafından ihlal

	<p>edilme durumu var ise,</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Firmanın sözleşme yükümlülüklerini yerine getirmemesi,✓ Takip denetimlerinde majör uygunsuzlukların kapatılamamış olması,✓ Denetimler sonucunda majör uygunsuzluk bulunması. <p>Sertifika sahibinin, sertifikanın askıya alındığı herhangi bir prosesi-ürünü sertifikalı olarak tanımlaması yasaklanır.</p> <p>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.</p> <p>TÜV Austria Turk tarafından sertifikanın neden askıya alındığı, Proses-Ürün Belgelendirme Müdürü/ Direktif Yöneticisi tarafından sertifika sahibine yazılı olarak bildirilerek askıya alınmanın hangi koşullarda kaldırılacağı belirtilir.</p> <p>Uygun koşullar sağlandığında askıya alma kararı Belgelendirme Kurulu tarafından kaldırılır ve bu karar Proses-Ürün Belgelendirme Müdürü/ Direktif Yöneticisine yazılı olarak bildirilir. Proses-Ürün Belgelendirme Müdürü / Direktif Yöneticisi TÜV Austria Turk web sitesindeki belgeli firma listesindeki gerekli düzenlemeleri yapar veya yaptırır ve sertifika sahibini yazılı olarak bilgilendirir.</p>				
BELGELENDİRME PROGRAMI İPTAL / GERİ ÇEKME	<p>Sertifika, bazı durumlarda Proses-Ürün Belgelendirme Müdürü / Kurulu tarafından geri çekilebilir. Geri çekme kararı Proses-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:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ 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.				
UYGUNLUK BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	<p>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.</p> <p>Tetkikler, başlangıç değerlendirilmesinden sonra iki denetim arası 12 ayı aşmayacak şekilde düzenli olarak her yıl tekrarlanır.</p> <table border="1"><thead><tr><th>Uygulama Standardları</th><th>ITT sonrası imalatçının FÜK'ün tetkik aralıkları(yıl)</th></tr></thead><tbody><tr><td>TS EN 10219-1</td><td>1-1</td></tr></tbody></table>	Uygulama Standardları	ITT sonrası imalatçının FÜK'ün tetkik aralıkları(yıl)	TS EN 10219-1	1-1
Uygulama Standardları	ITT sonrası imalatçının FÜK'ün tetkik aralıkları(yıl)				
TS EN 10219-1	1-1				
PROGRAMIN KARAR VERİCİSİNİN NİTELİKLERİ	<p>TÜRKAK R50.08 305/2011/EU(AB) Yapı Malzemeleri Regülasyonu (Yönetmeliği) Kapsamında Onaylanmış Kuruluş Adaylarının Akreditasyonu Rehberi uygulanır.</p> <p>TÜRKAK R50.08 305/2011/EU(AB) Yapı Malzemeleri Regülasyonu (Yönetmeliği) Kapsamında Onaylanmış Kuruluş Adaylarının Akreditasyonu Rehberi uygulanır. TÜV AUSTRIA TURK' ün , Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) alanında gerçekleştirilen faaliyetlerini yöneten Direktif Yöneticisi;</p> <ul style="list-style-type: none">- 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.				
SONUÇLARA İTİRAZ & ŞİKAYET <small>EN ISO/IEC 17067 6.5.5</small>	<p>Uygunluk Değerlendirme faaliyetleri esnasında veya sonuçlandırılması sırasında gelebilecek şikâyet ve itirazlar itirazlar, Şikâyetler ve Uyuşmazlıklar Prosedürüne göre değerlendirilir ve sonuçlandırılır. Baş denetçi/Denetçi veya TÜV Austria Turk çalışanı veya hizmet hakkındaki tüm şikâyetler ile birlikte belgelendirme kararlarına yapılan itirazlar İtiraz & Şikâyet Komitesi tarafından değerlendirilmek üzere</p>				

	komiteye sunulur. İtiraz ve şikayetin teknik mahiyetlerde olduğu durumlarda denetime katılmamış diğer bir teknik yeterlilik sahibi personelden görüş alınır.
ŞARTLARDA DEĞİŞİKLİK OLDUĞUNDA BELGELİ KURULUŞLARA UYGULANCAK METOD	TÜV Austria Turk, Belgelendirme standartlarında ve/veya bağlantılı olarak Belgelendirme Programlarında meydana gelen değişiklikler Program Komitesine bildirilir. Program Komitesi değişiklikler hakkında sistemin nasıl yürütüleceğine karar verir. 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 tarafından ilgili müşteriler 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.
TARAFSIZLIK VE GİZLİLİK	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.
MARKA ve LOGO KULLANIMI EN ISO/IEC 17067 6.5.6	Logo ve Belge Kullanım Prosedürü müşteri ile sözleşme imzalandıktan sonra ilgili taraf ile paylaşılır ve/veya internet adresi üzerinden erişimi sağlanır. Düzenli aralıklarla müşterilerin ilgili ürünlerde kullandığı logolar takip edilir. Takip müşterinin web sitesi üzerinden olduğu gibi düzenli gözetimler esnasında denetçiler tarafından yapılabilir.

**NORMATİF
REFERANSLAR**

TS EN ISO 9606-1 Kaynakçıların yeterlilik sınavı - Ergitme kaynağı - Bölüm 1: Çelikler
TS EN ISO 6892-1 Metalik malzemeler - Çekme deneyi - Bölüm 1: Ortam sıcaklığında deney metodu
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 ısı 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 10219-1 Çelik borular-Dikişli, alaşimsız 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 metotlarının incelenmesi
TS EN 10266 Çelik borular, bağlantı elemanları,yapısal içi boş profiller-Mamul standardlarında kullanım için sembol ve tarifler
TS EN ISO 377 Çelik ve çelik mamulleri- Mekanik deneyler için numunelerin ve deney parçalarının alınması ve hazırlanması
TS EN ISO 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

Revizyon Takip

Rev.00	<i>TS EN 10219-1 Belgelendirme Programı İlk yayın 14.08.2015</i>
Rev.01	<i>Şartlarda değişiklik olduğunda Program Komitesi kararı ile uygulama değiştirilir. 10.06.2016</i>
Rev.02	<i>Normatif referanslar, karar vericilerin ve denetçilerin nitelikleri, denetim yöntem ve kriterleri belgelendirme programına eklendi. 29.06.2016</i>
Rev.03	<i>Başvuru değerlendirme süreci revize edildi. Kapsam daraltma maddesi eklendi. 27.10.2016</i>

Program Komitesi Onayı

M. Koray EFE		27.10.2016
Bülent ÜNLÜKALYCI		27.10.2016
Ramazan KAPLAN		27.10.2016
Hakan ATEŞ		27.10.2016
Hakan ÇAKIR		27.10.2016
Esin OKTAY		27.10.2016