	<b>EN 10088-5'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.06	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	1/9

## A.BELGELENDİRME PROGRAMI GİRİŞ

Bu belgelendirme programı, FQC, EN 10088-5 standardına göre yapı amaçlı korozyona dirençli çeliklerden yapılan çubuklar, filmaşınler, teller, profiller ve parlak mamullerin imalatı için belgelendirme faaliyetlerinin nasıl yürüteceğini tanımlamak amacıyla hazırlanmıştır.

Üretilen çelik işlerinin CE işaretlemesi için ilgili uyumlulaştırılmış "Avrupa Standardı EN 10088-5: Paslanmaz çelikler - Bölüm 5:Yapı amaçlı korozyona dirençli çeliklerden yapılan çubuklar, filmaşınler, teller, profiller ve parlak mamullerin teknik teslim şartları" olup, yapı çeliği için kullanılabilir boyut standartları TS EN 10088-5 Ek B de verilmiştir.

2+ Uygunluk Onayı sistemi altında, bir Onaylı Kuruluş (FQC-Standard) tarafından yürütülecek olan görevler, Fabrika Üretim Kontrol (FÜK) denetimi ve FÜK'nin sürekli gözetimi, değerlendirilmesi ve onayıdır. Başarılı olarak tamamlanan değerlendirmeler sonucunda, Fabrika Üretim Kontrolü için bir EC Sertifikası tanzim edilir.

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

## B.BELGELENDİRME PROGRAMI DÖKÜMANLARI

305/2011 Yapı Malzemeleri Yönetmeliğine ve ilgili yasal mevzuat dikkate alınarak oluşturulmuş FQC-Standard uygunluk değerlendirme sistem dokümantasyonu ve ekleri kullanılır.

## C.BELGELENDİRME PROGRAMININ UYGULAMA SINIFININ BELİRLENMESİ

Üretilen ürün ile alakalı sınıflandırma yapılırken, boyut ve şekil toleransları TS EN 10088-5 Ek B de atıfta bulunulan standartlara göre belirlenir.


## D.DENETİMDE GÖREV ALACAK PERSONELİN YETKİNLİĞİ

Denetimde görev alacak FÜK Baş Denetçisi/Teknik Uzman yetkinliği aşağıda tanımlanmıştır:

### Baş Denetçi/ Teknik Uzman (FÜK Fabrika Üretim Kontrolü)

(Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) Resmî Gazete Tarih: 10.07.2013 Resmî Gazete Sayısı: 28703 R50.08 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) Kapsamında Onaylanmış Kuruluş Adaylarının Akreditasyon Rehberi (17.12.2015/R1)

Şartlar	Yetkinlikler	Kriterler
Öğrenim	- 4 yıllık üniversite teknik bölüm mezunu (İlgili Mesleklerde)	Diplomanın mevcudiyeti
Eğitim	- Tercihen uzmanlık alanı ile ilgili eğitim almış olma - ISO/IEC 17065 standardı ile ilgili eğitim almış olma - ISO 9001 standardı hakkında eğitim almış olma - ISO 19011 esaslı denetim tekniklerini esas alan ve uluslararası kabul gören başarılı bir denetçi eğitim almış olma - Uluslararası Kaynak Mühendisi ya da Uluslararası Kaynak Teknisyeni veya eşdeğer bir sertifikaya (Örneğin CSWIP 3.1, AWS Welding Inspector gibi) sahip olmalıdır.	Eğitim sertifikasının mevcudiyeti
İş Tecrübesi	- FÜK Baş tetkikçisi/Teknik Uzmanlar ilgili mesleklerde uzmanlık alanları ile ilgili iş tecrübesine sahip olma	En az 2 yılı uzman olarak atandığı ürün grubu bazında saha veya laboratuvar tecrübesi olmak üzere en az 5 yıl iş tecrübesi sahibi olmalıdır.

	<b>EN 10088-5'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.06	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	2/9

Uygunluk Değerlendirme Tecrübesi	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Aday FÜK Baş tetkikçisi/Teknik Uzman olarak, en az 3 uygunluk değerlendirme faaliyetine katılmış olma (<b>Daha önce FÜK Baş Denetçisi/Teknik Uzman olarak görev yapmamış adaylar için</b>)</li> <li>- Direktif Yöneticisi gözetiminde 1 tane denetim gerçekleştirmiş olma (<b>Daha önce FÜK Baş Denetçisi/Teknik Uzman olarak görev yapmış adaylar için</b>)</li> </ul>	Uygunluk değerlendirmeye katılıma ilişkin kayıt
Beceri	<ul style="list-style-type: none"> <li>- İlgili uygunluk değerlendirme metotları hakkında bilgi sahibi olma</li> <li>- İlgili direktif ve referans standartlara hakim olma</li> <li>- Tercihen İngilizce dil bilgisine sahip olma</li> <li>- Yeterli uygunluk değerlendirme bilgisi ve uygulama yeteneğine sahip olma</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Konu ile ilgili bilgi</li> <li>- Konu ile ilgili bilgi</li> <li>- Konu ile ilgili bilgi</li> <li>- % 70 Performans (Takip eden çalışma)</li> </ul>

## E.BELGELENDİRME PROGRAMI SÜRECİ

TS EN 10088-5 Belgelendirme Süreci Başvuru sahibi şirketler için süreç, aşağıdaki aşamaları içerir:

I) Belgelendirme Başvurusu, **Belgelendirme Başvuru Formu** ile yapılır. 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.

II) Başvuru uygun bulunursa, ilgili kuruluşa **Teklif Formu ve Uygunluk Değerlendirme Sözleşmesi** ile teklif ve sözleşme verilir. Fiyat Teklifinin müşteri tarafından teyidinden sonra FQC ve müşteri tarafından imzalandıktan sonra sözleşme yürürlüğe girer.

III) Direktif Yöneticisi, **Başvuru Gözden Geçirme Formu** ile değerlendirmeyi yapacak baş denetçi ve denetçiyi görevlendirmek üzere Planlama Sorumlusuna bilgilendirme yapar. Planlama Sorumlusu denetimi planlar.

IV) Direktif Yöneticisi **CRP Denetim Planı** ve **Denetim Ekibi Bilgilendirme Formu** ile denetim ekibini ve müşteriyi planlanan denetim tarihinden en geç bir hafta önce firmaya iletir. Müşteriden sözlü veya yazılı teyit alınır.

V) 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 ve denetim gerçekleştirilir.

Toplantıda görüşülenler, **Denetim Katılım Listesi Formu'** nun ilgili kısmında kayıt altına alınır. Denetim Ekibi tarafından denetim bulguları **EN 10088-5 Kontrol Listesi** ile kayıt altına alınır.

VI) Toplantı sonucunda uygun görülmeyen uygunsuzluklar **Uygunsuzluk ve Düzeltici Faaliyet Bildirim Formu** ile kayıt altına alınır. Kuruluş yetkilisine imzalatılır ve bir nüshası müşteriye bırakılır.

VII) Başvuru sahibinin prosesi ve kalite sistemi, EN 10088-5 gereklerine göre değerlendirilir. Değerlendirme, Kontrol Listesi'nde belirtilen konuların incelenmesi; ilgili prosedür, talimat veya formların kontrolü ve saha denetimi ile yapılır. Değerlendirme bulguları, **EN 10088-5 Kontrol Listesi** ile kayıt altına alınır.

Herhangi bir sebepten dolayı, taşeron veya müşteriye ait ölçme ekipmanları da kullanılabilir. Böyle bir durumda, kullanılan tüm ölçüm ekipmanlarının kalibrasyonu, taşeron veya müşteri tarafından yaptırılmış olmalıdır. Kullanılacak ölçüm ekipmanlarının kalibrasyon sertifikaları



## EN 10088-5'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI

Doküman No	BP.06	Revizyon No	1
Tarih	25.02.2019	Sayfa	3/9

sunulamıyorsa periyodik kontrol ve muayene faaliyeti, bu ekipmanlarla gerçekleştirilemez. Taşeron veya müşteriye ait ölçme ekipmanının kullanılması durumunda, ilgili ekipmanın kalibrasyon sertifikasının bir kopyası alınarak, müşteri dosyasında saklanır.

VIII) Baş denetçi veya Baş denetçi/Denetçi, firma yetkilisini değerlendirme sonuçları konusunda bilgilendirir, Denetim Raporu'nu **EN 10088-5 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.

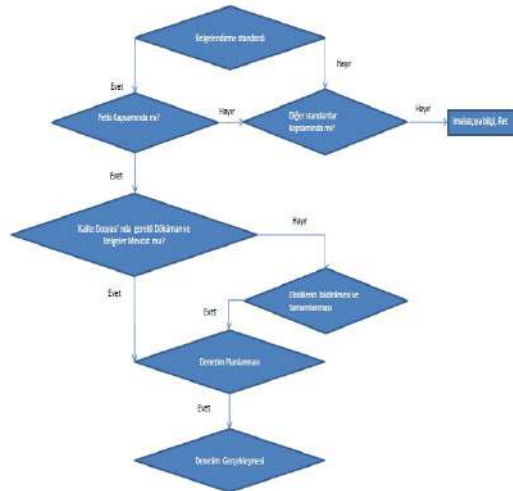
IX) Kapanış toplantısı, firma yönetiminden en az bir kişi ve belgelendirilecek proses-ürün ile ilgili yetkililerin katılımıyla yapılır. Değerlendirme sonuçları, varsa tespit edilen uygunsuzluklar, eksiklikler, öneriler ve/veya gerekmesi durumunda takip denetimi bilgisi firma yetkilisine iletilir. Toplantıda görüşülenler, **Denetim Katılım Listesi Formu'** nun ilgili kısmında kayıt altına alınır.

X) Baş denetçi veya Baş denetçi/Denetçi tarafından sunulan Ürün Belgelendirme Başvuru Formu, Teklif ve Sözleşme, Kontrol Listesi, Ürün Belgelendirme Denetim Planı, Denetim Raporu ve Açılış-Kapanış Toplantı Tutanağının Belgelendirme Komitesi değerlendirilmesinin ardından, firmanın TS EN 10088-5 şartlarını yerine getirdiği kararına varılırsa müşteri ilgili belgelendirmeye "uygun" olarak kabul edilir. Belgelendirme Komitesi **Değerlendirme ve Karar Formu** ile karar altına alınır. Bu karar, Direktif Yöneticisi tarafından müşteriye yazılı olarak bildirilir. Direktif Yöneticisi standarda uygun olarak sertifikayı hazırlar. Sertifikaların geçerlilik süresi veya geçerlilik süresi ile ilgili açıklama belge üzerinde yazılır. EN 10088-5 belgesinin geçerlilik süresi, en fazla 3 yıl geçerlilik süresiyle verilir.

XI) Sertifika, FQC Genel Müdürü tarafından imzalanır,


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

İş Akışı:



### F.BELGELENDİRME PROGRAMI DENETİM PERİYODU

Tetkikler, başlangıç değerlendirilmesinden sonra her yıl yapılır.

	<b>EN 10088-5'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.06	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	4/9

### G.BELGELENDİRME PROGRAMI İMALATÇI ve ONAYLI KURULUŞ GÖREVLERİ

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:

Çizelge ZA.3 – Korozyona dirençli çelik mamullerin Sistem 2+'ya göre uygunluk değerlendirilmesine ilişkin görevlerin sınırları

Görevler		Görevin içeriği	Uygunluk maddelerinin değerlendirilmesi
İmalâtçı için görevler	Fabrika imalât kontrolü (FİK)	Çizelge ZA.1'deki bütün karakteristiklere ilişkin parametreler	8.3
	İmalâtçı tarafından yapılacak başlangıç tip deneyleri	Boyut ve şekil toleransları; uzama, çekme dayanımı, akma dayanımı; darbe dayanımı; kaynak edilebilirlik (muhtemelen)	8.2
	Fabrikada alınan numunelerin deneye tâbi tutulması	Çizelge ZA.1'in ilgili bütün karakteristikleri	8.2
	Fabrikanın ve FİK'in ilk muayenesi temelinde FİK belgelendirme kuruluşu tarafından FİK'in belgelendirilmesi	Çizelge ZA.1'deki bütün özelliklere, özellikle de Boyut ve şekil toleransları; uzama, çekme dayanımı, akma dayanımı; darbe dayanımı; kaynak edilebilirlik; süneklik.	8.3
	FİK'in sürekli gözetimi, değerlendirilmesi ve onaylanması temelinde FİK belgelendirme kuruluşu tarafından FİK'in belgelendirilmesi	Çizelge ZA.1'deki bütün özelliklere, özellikle de Boyut ve şekil toleransları; uzama, çekme dayanımı, akma dayanımı; darbe dayanımı; kaynak edilebilirlik; süneklik.	8.3


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

### H.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 Genel Müdür 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 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. Genel Müdür 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.

	<b>EN 10088-5'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.06	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	5/9

### **I.BELGELENDİRME PROGRAMI GÖZETİM**

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:

I) 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.

II) 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.

### **J.BELGELENDİRME PROGRAMI KAPSAM GENİŞLETME**

Sertifika sahibi, yeni ürünler ilave ederek sertifika kapsamının genişletilmesini talep edebilir. Kapsam genişletilmesi için FQC'ye başvuru formu kullanarak başvurabilir. Bu form ilgili standardın gereklilikleri göz önünde bulundurularak 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 Direktif Yöneticisi müşteri yazılı olarak bilgilendirilir.

### **K.BELGELENDİRME PROGRAMI 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.


### **L.BELGELENDİRME PROGRAMI ASKIYA ALMA**

Sertifika, bazı durumlarda belli bir süre için FQC tarafından askıya alınabilir.

Askıya alma kararı Direktif Yöneticisi yazılı olarak bildirilir. Bu durumlara örnek olarak;

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



	<b>EN 10088-5'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.06	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	6/9

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

FQC tarafından sertifikanın neden askıya alındığı, 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 Direktif Yöneticisine yazılı olarak bildirilir. Direktif Yöneticisi sertifika sahibini yazılı olarak bilgilendirir.

### **M. İPTAL / GERİ ÇEKME**

Sertifika, bazı durumlarda Ürün Belgelendirme Kurulu tarafından geri çekilebilir. Geri çekme kararı Direktif Yöneticisine yazılı olarak bildirilir.. Aşağıdaki durumlarda, FQC yazılı olarak sertifika sahibini bilgilendirerek sertifikayı geri çekme hakkına sahiptir:

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

### **N. SERTİFİKA GEÇERLİLİK SÜRESİ**

Sertifikaların geçerlilik süresi veya geçerlilik süresi ile ilgili açıklama belge üzerinde yazılır. TS EN 10088-5 belgesi yıllık gözetimler yapılmak şartıyla en fazla 3 yıl geçerlidir. Bu geçerlilik süresi gözetim denetimlerinin başarılı olarak yapılması halinde geçerlidir. Geçerlilik süresi dolan belgeler için süreç değerlendirme Başvuru Formu ile yeniden başlatılır.


Tetkikler, başlangıç değerlendirilmesinden sonra iki denetim arası 12 ayı aşmayacak şekilde düzenli olarak her yıl tekrarlanır.

Uygulama Standartları	ITT sonrası imalatçının FÜK'ün tetkik aralıkları(yıl)
EN 10088-5	1-1

### **O. KARAR VERİCİNİN YETKİNLİĞİ**

#### **Direktif Yöneticisi**

(Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) Resmî Gazete Tarih: 10.07.2013 Resmî Gazete Sayısı: 28703)

	<b>EN 10088-5'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.06	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	7/9

**R50.08 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) Kapsamında Onaylanmış Kuruluş Adaylarının Akreditasyon Rehberi (17.12.2015/R1)**

Şartlar	Yetkinlikler	Kriterler
Öğrenim	4 yıllık üniversite teknik bölüm mezunu	Diplomanın mevcudiyeti
Eğitim	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tercihen uzmanlık alanı ile ilgili eğitim almış olma</li> <li>- ISO/IEC 17065 standardı ile ilgili eğitim almış olma</li> <li>- ISO 9001 standardı hakkında eğitim almış olma</li> <li>- ISO 19011 esaslı denetim tekniklerini esas alan ve uluslararası kabul gören başarılı bir denetçi eğitim almış olma</li> <li>- Uluslararası Kaynak Mühendisi ya da Uluslararası Kaynak Teknisyeni veya eşdeğer bir sertifikaya (Örneğin CSWIP 3.1, AWS Welding Inspector gibi) sahip olmalıdır.</li> </ul>	Eğitim sertifikasının mevcudiyeti
İş Tecrübesi	Uzmanlık alanı ile ilgili iş tecrübesine sahip olma	En az 2 yılı yapı malzemeleri uygunluk değerlendirmesi alanında olmak üzere en az 4 yıl uygunluk değerlendirmesi alanında tecrübe sahibi, İş tecrübesi olarak en az 5 yıl tecrübe sahibi olmalıdır.
Uygunluk Değerlendirme Tecrübesi	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Aday FÜK Baş Denetçi/Teknik Uzman olarak, en az 3 uygunluk değerlendirme faaliyetine katılmış olma</li> <li>- FÜK Baş Denetçi/Teknik Uzman olarak, deneyimli bir Teknik Uzman gözetimi altında, en az 1 uygunluk değerlendirme faaliyetine katılmış olmak</li> </ul>	Uygunluk değerlendirmeye katılıma ilişkin kayıt
Beceri	<ul style="list-style-type: none"> <li>- İlgili uygunluk değerlendirme metotları hakkında bilgi sahibi olma</li> <li>- İlgili direktif ve referans standartlara hakim olma</li> <li>- Tercihen İngilizce dil bilgisine sahip olma</li> <li>- Yeterli uygunluk değerlendirme bilgisi ve uygulama yeteneğine sahip olma</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Konu ile ilgili bilgi</li> <li>- Konu ile ilgili bilgi</li> <li>- Konu ile ilgili bilgi</li> <li>- % 70 Performans (Takip eden çalışma)</li> </ul>

## P. ŞİKÂYET&İTİRAZ


Uygunluk değerlendirme faaliyetleri esnasında veya sonuçlandırılması sırasında gelebilecek şikâyetler ve itirazlar, Şikâyet ve İtiraz Prosedürüne göre değerlendirilir ve sonuçlandırılır.

## R.ŞARTLARDA DEĞİŞİKLİK OLDUĞUNDA BELGELİ KURULUŞLARA UYGULANCAK METOD

FQC, 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 Direktif Yöneticisi tarafından ilgili müşteriler bilgilendirilir ve Program Komitesinin alacağı uygulama karar tarihleri dikkate alınarak müşteri ile karşılıklı belirlenen tarihte faaliyet gerçekleştirilir. FQC, belgenin yenilenmesi ile ilgili tüm kararları verme yetkisine sahiptir.

## T.REFERANSLAR

EN 10002-5 Metallic materials - Tensile testing - Part 5: Method of test at elevated temperature

	<b>EN 10088-5'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI</b>			
	Doküman No	BP.06	Revizyon No	1
	Tarih	25.02.2019	Sayfa	8/9

- EN 10021 General technical delivery requirements for steel products (Çelik mamuller için teknik teslim şartları)
- EN 10027-1 Designation systems for steels - Part 1: Steel names (Çeliklerin kısa gösteriliş sistemleri – Bölüm 1: Çelik adları)
- EN 10027-2 Designation systems for steels - Part 2: Numerical system (Çelikler için kısa gösterme sistemleri - Bölüm 2: Numerik sistem)
- EN 10045-1 Metallic materials - Charpy impact test - Part 1: Test method
- EN 10052: 1993 Vocabulary of heat treatment terms for ferrous products (Demir ve çelikler için ısıtım işlem terimleri sözlüğü)
- EN 10079: 2007 Definition of steel products (Çelik mamullerin tanımları)
- EN 10088-1: 2005 Stainless steels - Part 1: List of stainless steels (Paslanmaz çelikler - Bölüm 1: Paslanmaz çeliklerin listesi)
- EN 10088-3 Stainless steels – Part 3: Technical delivery conditions for semi-finished products, bars, rods, wire, sections and bright products of corrosion resisting steels for general purposes (Paslanmaz çelikler-Bölüm 3: Genel amaçlı korozyona dirençli çeliklerden yapılan yarı mamuller, çubuklar, filmaşınlar, teller, profiller ve parlak mamullerin teknik teslim şartları)
- EN 10163-3 Delivery requirements for surface condition of hot-rolled steel plates, wide flats and sections – Part 3: Sections (Çelik yassı mamuller, sıcak haddelenmiş levha, geniş yassılar ve profiller için teslim şartları - Bölüm 2: Profiller)
- EN 10168: 2004 Steel products - Inspection documents - List of information and description (Çelik mamuller - Muayene dokümanı - Bilgi ve tanımlama listesi)
- EN 10204 Metallic products - Types of inspection documents (Metalik mamuller - Muayene dokümanlarının tipleri)
- EN 10221 Surface quality classes for hot-rolled bars and rods - Technical delivery conditions (Sıcak haddelenmiş çubukların yüzey kalitelerinin sınıflandırılması-Teknik teslim şartları)
- CEN/TR 10261 Iron and steel - Review of available methods of chemical analysis (Demir ve çelik-Mevcut kimyasal analiz metotlarının incelenmesi)
- EN 10306 Iron and steel - Ultrasonic testing of H beams with parallel flanges and IPE beams (Demir ve çelik- Paralel flanşlı H kirişlerinin ve IPE kirişlerinin ultrasonik deneyleri)
- EN 10088-5:2009 5
- EN 10308 Nondestructive testing - Ultrasonic testing of steel bars (Tahribatsız muayene-Çelik çubukların ultrasonik muayenesi)
- EN ISO 377 Steel and steel products - Location and preparation of samples and test pieces for mechanical testing (ISO 377:1997) (Çelik ve çelik mamulleri- Mekanik deneyler için numunelerin ve deney parçalarının alınması ve hazırlanması)
- EN ISO 3651-2 Determination of resistance to intergranular corrosion of stainless steels - Part 2: Ferritic, austenitic and ferritic-austenitic (duplex) stainless steels - Corrosion test in media containing sulphuric acid (ISO 3651-2: 1998) (Paslanmaz çeliklerin taneler arası korozyona dayanımının tayini- Bölüm 2: Ferritik östenitik ve ferritik- östenitik (Dupleks) çelikler- Sülfirik asit içeren ortamlarda korozyon deneyi)
- EN ISO 6506-1 Metallic materials - Brinell hardness test - Part 1: Test method (ISO 6506-1: 2005) (Metalik malzemeler - Brinell sertlik deneyi - Bölüm 1: Deney metodu)
- EN ISO 9001 Quality management systems - Requirements (ISO 9001:2015) (Kalite yönetim sistemleri – Şartlar)

## U.TARAFSIZLIK VE GİZLİLİK

FQC, uygunluk değerlendirme faaliyetlerinin tümünde tarafsızlığını, bağımsızlığı ve gizlilik politikasını sürdürmeyi taahhüt eder. Tarafsızlığı Koruma Komite ile yapılan yıllık değerlendirme toplantıları ile birlikte gerçekleştirdiği risk analizleri ile tarafsızlığı zedeleyecek tüm riskler için önlemleri alır. Uygunluk değerlendirme faaliyetleri ile elde edilen tüm tarafların bilgisi gizli olarak kabul edilir.





**EN 10088-5'E GÖRE SICAK ve SOĞUK HADDELENMİŞ  
YAPISAL PASLANMAZ ÇELİKLERİN İMALATI İÇİN  
BELGELENDİRME PROGRAMI**



Doküman No	BP.06	Revizyon No	1
Tarih	25.02.2019	Sayfa	9/9

**V.MARKA ve LOGO KULLANIMI**

Logo ve Belge Kullanım Prosedürü müşteri ile sözleşme imzalandıktan sonra ilgili taraf ile paylaşılır ve/veya internet adresi üzerinden erişimi sağlanır. Düzenli aralıklarla müşterilerin ilgili ürünlerde kullandığı logolar takip edilir. Takip müşterinin web sitesi üzerinden olduğu gibi düzenli gözetimler esnasında denetçiler tarafından yapılabilir.

**REVİZYON BİLGİLERİ**

Rev. No	Revizyon Tarihi	Revizyon Açıklaması
0	-	İlk yayın.
1	25.02.2019	Programın bazı bölümlerinde ekleme ve değişiklikler yapıldı.

Hazırlayan YÖNETİM TEMSİLCİSİ 	Onaylayan GENEL MÜDÜR 
---	---