



Yapı Malzemeleri Yönetmeliği – Fabrika Üretim Kontrolü Belgelendirme Programı

03.02.2024.Rev10

1 GENEL AMAÇ

Bureau Veritas Gözetim Hizmetleri Yapı malzemeleri yönetmeliğine (AB) 305/2011, TS EN 17065, TS EN 17067 standartına göre bu program hazırlamıştır. Bureau Veritas Gözetim Hizmetleri bundan sonra BVGH olarak tanımlanacaktır.

Bu belgelendirme programı BVGH 'a ait olup başka kişi, kurum veya kuruluşlarca belgelendirme programı olarak kullanılamaz. Başvuru sahipleri ve BVGH'in kendisi programın gerekliliklerini yerine getireceğini kabul eder.

Aşağıdaki belgelendirme süreçlerinin tamamı www.bureauveritas.com.tr üzerinden ulaşılabilen I&F-TQR-GP-001_TR iç yönetmeliği içerisinde belirtilmiştir. Bu yönetmelik sözleşmelerin ayrılmaz bir parçasıdır.

- Sertifika, logo, marka ve belgelendirme programı kullanımı
- Başvuru ve başvurunun gözden geçirilmesi
- Belgeyi devam ettirme ve ara denetimler
- Uygunsuz ürün belgenin askıya alınması ve geri çekilmesi
- BVGH'in taşeron kullanımını
- Bildirim yükümlülüğü
- Denetim sırasında ortaya çıkan uygunsuzluklarla ilgili açıklamalar
- Başvuru sahibi ile sözleşme içeriği ve her iki taraf için sorumluluklar
- Belge kazanımı, sürdürülmesi, kapsam genişletilmesi ya da daraltılması, askıya alınması, geri çekilmesi ile ilgili genel şartlar
- Müşteri şikayetleri kayıtlarının doğrulanması
- Ürün testleri ve diğer dış kaynaklı faaliyetlerin testleri
- Belgelendirme programı sahibine şikayet ve itirazlar

2 Belgelendirmenin Onaylanması

Bir ürünün gerekli kritik güvenlik seviyesine bağlı olarak (Örn; Genellikle yapısal ürünler kritik, dekoratif ürünler kritik değildir.) CE markalanmasında, değişik seviyelerde belgelendirme gerçekleştirilebilir. Kritik önemdeki ürünler için üçüncü taraf bir kuruluş tarafından test, gözetim ve belgelendirme gerekecektir. Kritik olmayan ürünler için CE markalama üçüncü taraf bir kuruluş olmaksızın sadece imalatçının deklarasyonu yeterli olacaktır.

Belgelendirme seviyesi ürün grupları Avrupa Komisyonu (EC) tarafından belirlenir. Bununla ilgili olarak 6 seviye belirlenmiştir. Belgelendirmenin her bir seviyesi için üretici, fabrika üretim kontrolü (FPC), başlangıç tip testi ve bir imalatçı uygunluk beyanı oluşturmalıdır.

Belgelendirme seviyeleri 1+, 1, 2+, 3 ve 4 şeklindedir. En yüksek seviye 1+, en düşük seviye ise 4'tür. Bu seviyelerle ilgili süreç ve kişilerin sorumlulukları Tablo 1 de gösterilmiştir.

Fabrikanın ilk denetimi, fabrika imalat kontrol denetimi (FPC) ve devamlı gözetim, FPC'nin değerlendirilmesi ve onaylaması 2+ altındaki sistem seviyelerinde Atanmış Kuruluş (BVGH) tarafından yürütülmelidir. Bu süreç uygun olarak sonuçlandırıldığında fabrika imalat kontrol (FPC) sertifikası yayımlanmaktadır.

Sistem 2+ altındaki fabrika devamlı gözetime tabi değildir.

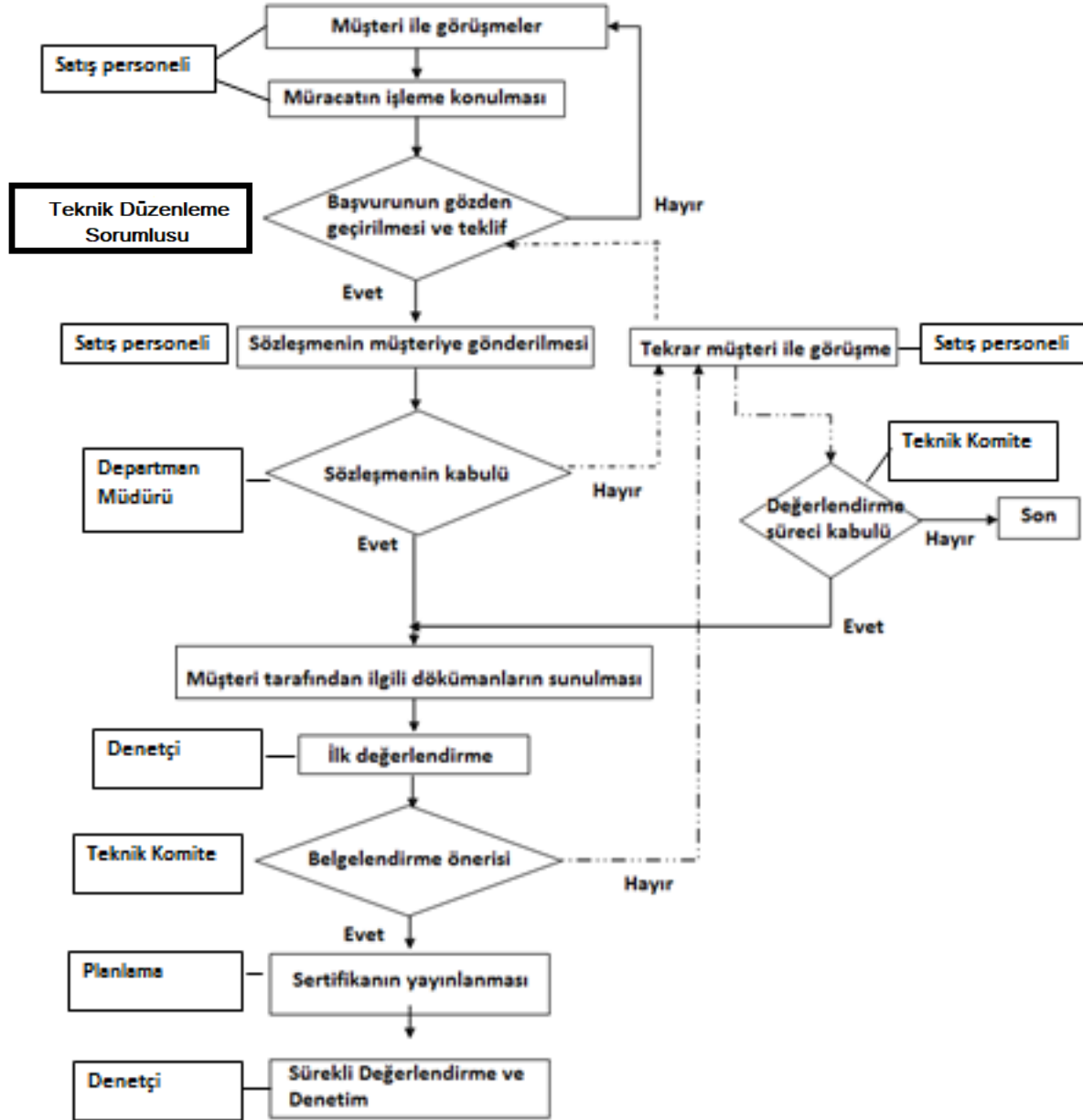
Tablo 1

İmalatçının Görevleri	1+	1	2+	3	4
Fabrika İmalat Kontrolü (FPC)	✓	✓	✓	✓	✓
Belirlenen test planına göre fabrikadan alınan numunelerde ek testlerin yapılması	✓	✓	✓		
Başlangıç Tip Testi			✓		✓
Atanmış Kuruluşun Görevleri	1+	1	2+	3	4
Başlangıç Tip Testi	✓	✓		✓	
FPC'nin Belgelendirilmesi	✓	✓	✓		
FPC'nin gözetimi	✓	✓	✓		
Numune Testlerinin Denetimi	✓				



BUREAU
VERITAS

3 FABRİKA ÜRETİM KONTROLÜ PROSEDÜRÜ FABRİKA ÜRETİM KONTROLÜ UYGUNLUK BELGESİ VERİLMESİNİN AKIŞ ŞEMASI



Bu program BVGH tarafından idare edilir. Denetimler BVGH dış denetçileri tarafından da gerçekleştirilebilir. Fakat bu denetçiler bu belgelendirme programı kapsamında ve BVGH'in sorumluluğunda denetimlerini gerçekleştirirler.

4 Belge Sahibi Firmalara Faydası

- İlgili imalat standardına göre açık ve bağımsız doğrulama
- Tanımlanmış faaliyet kapsamı içinde üretim kapasitesi ve personelin bağımsız yeterlilik onayı
- Konusunda tescilli uzman BVGH Denetçileri tarafından fabrika kalite yönetimini ve fabrika yeterliliğinin değerlendirilmesi.
- Artan ulusal ve uluslararası iş potansiyeli ile uluslararası kabul görmüş olan standart üretim şartlarına uygunluğu göstermek.
- ISO 9001'e göre kalite yönetim sistemini sertifikalandırmak istemeyen firmalar kendi kaynak kalite yönetim sistemlerini ve FPC lerini gerekliliklere göre yetkinliğini kanıtlar.
- Bu yeterlilik firmanın www.bureauveritas.com.tr adresinde yayımlanan belgeli firmalar listesinde kayıtlı olmasını sağlar.

5 Belge Sahibi Firmaların Müşterilerine Faydası

- Konusunda uzman ve bağımsız bir değerlendirme
- İmalatçı kapasitesinin yetkin kişiler tarafından derinlemesine değerlendirilmesi
- Tutarlı değerlendirme
- Bilgi ve verilerin en iyi şekilde sunulması

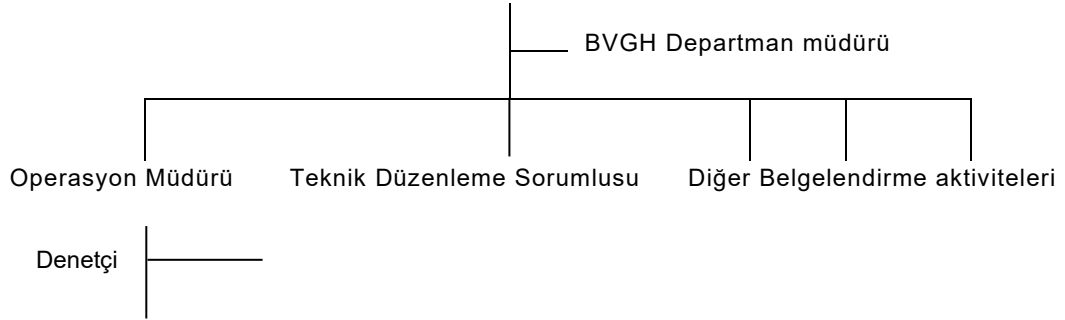
6 ORGANİZASYON YAPISI

BVGH'in sertifikalandırma yönetim tablosu aşağıdadır;

Denetçi yeterlilikleri EA-6/02 dokümanının gerekliliklerine ek olarak ilgili ürün grubuna göre deneyimi içerir. Aday denetçiler bu belgelendirme programının gerekliliklerini tam olarak yerine getirmek için oryantasyon toplantılarına katılırlar. Bu toplantılar aşağıdaki müfredatı içerirler:

- BVGH genel organizasyon ve prosedürler
- Yapı Malzemeleri Yönetmeliği kapsamında standartların bilgilendirmesi
- EN ISO 3834 ve ISO 9001 karşılaştırması
- EN ISO 3834, Bölüm 1, 2, 3, 4, 5 ve 6 nın gözden geçirilmesi
- EN 17065 ve ISO/IEC 17021 ile bağlantı
- BVGH ve EA nin EN ISO 3834 değerlendirmeleri
- EN ISO 3834 e göre İmalatçı denetimi ve belgelendirmesi için prosedürler
- Denetçi ve teknik uzmanların değerlendirilmesi ve tescili için prosedürler
- Denetim soru listeleri
- Kaynak koordinasyon personelinin değerlendirilmesi prosedürü

Belgelendirme Yönetim Tablosu



7 Başvuru ve Başvurunun Değerlendirilmesi

Aday firmalar, kendilerine BVGH Satış Temsilcisi tarafından sağlanan BVTUR-IND-F-070 Yapı malzemeleri EN 1090-1:2009+A1:2011 Belgelendirme için Başvuru Formu Yapı Malzemeleri Belgelendirme için Başvuru Formu eksiksiz doldurur ve firma yetkilisinin imzası ve kaşesi ile birlikte BVGH'ne başvuruda bulunur. BVGH'ne iletilen başvuru formu, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından incelenir ve aynı başvuru formunun son sayfasında BVGH'nin değerlendirmesi için ayrılan "Başvurunun Değerlendirilmesi" bölümü doldurulur. Başvurunun değerlendirilmesi bölümündeki soruların hepsi "Evet" olarak işaretlenmiş veya 7. soru için "gerekçeli karar" belirtilmiş ise başvuru kapsamındaki hizmet için teklif verilmesinde herhangi bir engel yoktur. Başvurunun değerlendirilmesi bölümündeki soruların en az bir tanesi "Hayır" olarak işaretlenmiş ise başvuru reddedilecektir. Başvurunun gözden geçirilmesinin olumlu ya da olumsuz sonuçlanması durumlarında müşteri durum hakkında bilgilendirilir. Başvurunun olumlu sonuçlanması durumunda denetimin kaç adam/gün süreceği başvuru formunda belirtilerek başvuru sahibine iletilir.

8 Belgelendirme Programı İşleyişi

Başvuruları olumlu sonuçlanan ve ilgili kapsamda sözleşme imzalanan firmaların denetimleri, onaylanmış denetçiler tarafından gerçekleştirilir. Denetçiler kaynak konusunda yeterli deneyim ve bilgi birikimine sahip kişilerdir. Denetimlerin sağlıklı ve doğru sonuçlanmasını sağlarlar. Denetçilerin atanması Operasyon Müdürü tarafından yapılır. Denetçinin Teknik Müdür'e denetim sonucunu raporlamasını takiben, Teknik Müdür tarafından belgelendirme süreci başlatılır.

9 Sertifikalandırma Adımları

Sözleşme yapılan firmalar için süreç aşağıdaki adımları içerir;

- a) Kalite sistem dokümanları ve diğer sertifikaların başvuru formuyla beraber BVGH'ne sunulması. Başvuru formu www.bureauveritas.com.tr adresinden ulaşılabilen BVTUR-IND-F-070 Rev08 formudur. Buradaki bilgilerin tamamı başvuru sahibi tarafından BVGH'a sağlanmalıdır.
- b) Denetçi tarafından başvuru sahibinin doküman incelemesi, ön değerlendirmenin yapılarak firmanın kalite sistem durumu ve kapsamın belirlenmesi. İncelenecek dokümanlar: İmalat sahalarının sayısı, organizasyon şeması, imalatı gerçekleştirilen ürünlerin teknik özellikleri, kaynak koordinatörlerinin CV'leri, sertifikalı kaynak prosedürü listesi, sertifikalı kaynakçı listesi (EN 1090-1:2009+A1:2011 kapsamında), kalite planı, kalite el kitabı, kaynak prosesi yönetim prosedürlerinin (EN 1090-1:2009+A1:2011 kapsamında) ve doldurulmuş ön değerlendirme soru listesi.
- c) Ön değerlendirme tamamlandıktan sonra değerlendirme sonucunun başvuru yapan şirkete bildirim yapılması
- d) Denetimin planlanması
- e) Değerlendirmenin denetçi/denetçiler tarafından yürütülmesi. Değerlendirme sürecinde kaynak koordinasyon personeli ve ilgili kişilerle görüşülerek üretim yeterliliğinin doğrulanması.

10 BAŞVURU YAPAN FİRMANIN BVGH TARAFINDAN SERTİFİKALANDIRILMASI

a) Kayıtlar

Denetçi ilgili bütün bilgiyi teknik müdüre sunmalıdır. Bilgiler aşağıdakileri içermelidir;

- Fabrika Üretim Kontrolü
- Çelik Yapıların Uygulama Sınıfı (EN 1090-1:2009+A1:2011)
- Yapısal Tasarım Süreci
- Belirleme ve sınıflandırma
- Mevcut ürün yelpazesi
- Maksimum taşıma kapasitesi ve boyutları
- Ürün Değerlendirme (Başlangıç Tip Testi)
- TS EN ISO 3834 (EN 1090-1:2009+A1:2011)
- Kaynak Koordinasyon Personeli (EN 1090-1:2009+A1:2011)
- Kaynaklılılık/ Kaynak Prosesleri
- Malzemeler ve Kalınlık aralıkları
- Ekipmanlar (Örn: Kaynak, şekillendirme, işleme ve kesim tesisleri)
- Taşeron kullanımı ve kontrolü
- Taşeronluk (imalatla ilgili olarak)
- Tahribatsız Malzeme Muayenesi uygulama kapasitesi
- Isıl işlem tesisleri

- Personel
- Üretimde kullanılan bileşenler
- Bileşen Özellikleri
- Uygun olmayan ürünler
- Markalama
- Eğitim İmkanları
- Nakliye kapasitesi

b) Sertifikalandırma

İlk değerlendirme sürecinde sahada yapılacak muayeneler aşağıdaki konuları kapsamaktadır;

- İlk belgelendirme sırasında FPC ye ait prosesler, departmanlar, taşeronlar, hatlar ayrı ayrı olarak kontrol edilir. Eğer imalatçının kullandığı taşeronlar ilgili kapsamda bir onaylanmış kuruluş tarafından FPC sertifikalandırılmışsa bu kontroller gerçekleştirilebilir.
 - BVGH ITT prosedür sonuçlarını, imalat kapsamı ile tutarlı olup olmadığını kontrol eder.
 - İmalatçının personel, ekipman, yer gibi yeterli kaynaklara sahip olmadığını kontrol edilir.
 - Paketleme ve dopolama alanları takip edilebilirlik ve her ürünün net bir şekilde tanımlandığı markalamaları kontrol edilir.
 - Taşeron, taşeron değerlendirme ve belgelendirme talebinde buldukları standart gerekliliklerine uyumu: Çalışan sayısına göre denetim süresi uzayabilir ve farklı lokasyonlarda bulunan tüm imalatlar incelenir. Belgelendirme talebinde buldukları standart gerekliliklerinin tüm farklı sahalarda ve taşeronların tamamında uyulması.
 - Performans beyanlarının ITT içeriği ile karşılaştırmalı uygunluk kontrolleri
 - Performans beyanlarının 305/2011/AB Ek-3 e göre yapıldığının kontrolleri
 - Fabrika imalat kontrol (FPC) sorumlusu ve organizasyondaki yeri
 - Kaynak Koordinasyon, FPC Sorumlusu, kalite bölümünde çalışanların tecrübelerinin, standart bilgilerinin sorgulanması
 - CE markalama beyanname yöntemi
 - İmalatçının imalat sırasında yaptırdığı testler BVGH tarafından denetlenir. Burada üç ayrı yöntem izlenir.
- 1- Testler imalatçının kendi laboratuvarı tarafından dahili olarak yapılır. Bu durumda imalatçı FPC kapsamı içerisinde bulunan laboratuvar aktivitelerinin performansından nasıl emin olduğunu BVGH'a sunar
 - 2- FPC kapsamı içerisinde bulunan testler, bu kapsamlarda EN ISO/IEC 17025 e göre akredite bağımsız bir laboratuvar tarafından yapılır. Bu durumda BVGH herhangi bir inceleme yapmaz.
 - 3- Taşeron olarak bir harici laboratuvar kullanılır. Bu durumda bu laboratuvar BVGH tarafından FPC kapsamı içerisinde bulunan laboratuvar aktivitelerinin performansını inceler. Denetim adam/gün sayısı laboratuvarın lokasyonuna göre artabilir.

- Yapısal dizayn aktiviteleri; Initial Type Testing (ITT) , Başvuru sahibini dizayn yapıyorsa; ilgili eurocode lar referans kontrolleri, dizayn yazılımları, dizayn prosedürleri
- İmalat Kalite planı gereklilikleri
- İmalatçı yeni bir ITT oluşturduğunda BVGH ı bilgilendirmelidir. BVGH imalatçının bu yeni ürünün üretimi için yeterli olup olmadığını imalatçının FPC sini gözden geçirirerek tespit eder. Eğer varolan FPC yeni ürünü kapsıyor ise yeni bir saha değerlendirmesine gerek yoktur. Eğer ürün ITC ile geliştirildi ise bu gereklilik uygulanmaz.
- İmalatçının yönetim sistemi ISO 9001 ya da EN 3834 e göre sertifikalandırılmış ise ve BVGH EN 1090-1:2009+A1:2011 in gerekliliklerinin yerine getirildiğine dair tatmin oluyorsa, bu dokümanları FPC belglendirmesi için destek olarak kullanabilir.
- Kaynaklı imalat sırasında EN 3834 gerekliliklerine ek olarak ürün üretim sınıfına göre (EXC) kaynaklanan malzemeler ve kaynak sarf malzemeleri kontrol edilir. Kaynak koordinasyon personelinin bu konudaki bilgisi ve bu işlemi nasıl yürüttüğü sorgulanır. (EN 1090-1:2009+A1:2011)
- Kaynakçılar, kaynak operatörleri ve NDT personeli yetkinlikleri, WPQR dan türetilen WPSlerin uygunluğu, (EN 1090-1:2009+A1:2011)
- Kaynak ağzı hazırlama, kaynaklama, kaynak, kaynak sonrası ısıl işlem için uygun ekipmanların bulunup bulunmadığı, EN 1090-1:2009+A1:2011)
- İlgili standart imalat sürecinde ısıl işlem belirtiyorsa uygun ekipmanların bulunup bulunmadığı ve gerekliliklerinin yerine getirdiğini kontrolü,
- Kaynaklı imalatın kalitesinin gözlenip gözlenmediği, (EN 1090-1:2009+A1:2011)
- Çelik yapılar seri olarak üretilmediği için ürün kalitesinin tespiti için alınan örneklemeler EN 1090-1:2009+A1:2011 tablo 1 e göre yapılır. Fiziksel test kullanılan yeni ürünler geliştirildi ise istatistiksel örnekleme de yapılabilir.
- Üretim sırasında kullanılacak örnekleme prosedürü EN 1090-1:2009+A1:2011 Tablo 2 de belirtilir.
- BVGH İmalatçının uygunluk beyanını desteklemek için bileşen tanımlamalarını ve şartnamelerini kontrol eder.
- Hazırlama ve birşeltirme: Kesme ve şekil verme, delik delme, sıcak soğuk şekil verme, alevle doğrultma, termal kesme prosedürleri
- Korozyondan korunma: İlgili prosedür, uygulanan yöntemlerin kontrolü, imalatta kullanılan boya ile ilgili gereklilikler
- Kalibrasyon ve doğrulama uygulamaları gereklilikleri
- İmalatta kullanılan ana malzeme, hammadde ve sarf malzemeler ile ilgili gereklilikler ve bu malzemelerin depolanması ile ilgili yöntemler
- İmalat kategorilerinin gerekliliklerinin sağlanıp sağlanmadığı(EXC)
- Fabrika imalat kontrollerinin bir parçası olarak ürün test sıklığı

- İzin verilen sapma aralıkları, tolerans değerlerinin uygulama kontrolü
- Kaynaklanabilirlik
- Yük taşıma kapasitesi
- Yorulma Dayanımı
- Alev direnci
- Uygunsuz ürünler: Markalama, sorumlular, tamir prosedürleri, yeniden değerlendirme
- Dayanıklılık
- Radyoaktivite yayımı
- Cadmium yayımı
- Yanığına karşı tepeki
- Kalite Yönetim Dökümantasyonu ve ilgili check list'in kontrol edilmesi,
- Saha ziyareti sırasında, dökümantasyon kontrolü esnasında alınan bilgiler eşliğinde, "izlenebilirlik" aşamalarının kontrolü, kayıt alınıp alınmadığının tespiti
- Sahaya gelmiş olan ürünlerin (levha, profil, boru, sarf malzeme gibi), kabul/şartlı kabul/iade uygulamalarının sorgulanması,
- Standardın belirttiği ve imalatta uygulanan her prosesin sahada görülmesinin sağlanması,(kesme, bükme, doğrultma, delik delme vb.)
- Eğer imalat sırasında kaynak kullanılmıyor ise imalatçıya verilen sertifikada bu net bir şekilde belirtilir. Eğer imalay kaynak içeriyor ise imalat sırasında kullanılan kaynak yöntemleri sertifikada belirtilir.

Üretim süreçlerindeki olası riskler değerlendirilmeli ve bu risklere karşı uygun önlemler alınmalıdır.

Ürün Belgelendirme Programı Uygunluk Değerlendirme Faaliyetleri

Malzeme Değerlendirmesi:

Giriş kalite kontrolde kabul edilen ve sahada stoklanan malzemelere I.S. EN 1090-2:2018 Tablo 1 de belirtilen metalik malzemeler için EN 10204 malzeme sertifika kontrolü, ölçüsel kontrol ve grade kontrolü yapılır.

Kaynak Sarf Malzeme Kontrolü:

I.S. EN 1090-2:2018 Madde 2.1.3'e göre kaynak sarf malzemeleri kontrol edilir.

Kaynaklanmış Parça Muayeneleri:

Sahada mevcut kaynaklı imalatın tahribatsız muayene testleri I.S. EN 1090-2:2018 Madde 2.4'de belirtilen standartlara göre ve EN 1090-2 Tablo L.2, EN 1090-3 Table K.2 ve EN 1090-2 Table 24 de belirtilen oranlara göre spot olarak kontrol edilir.

İzlenebilirlik Kontrolü I.S. EN 1090-2:2018 Madde 5.2 ye göre izlenebilirlik kontrolü yapılır.

İmalat Hazırlık ve Montaj aşamalarının kontrolü I.S. EN 1090-2:2018 Madde 6'ya göre yapılır.

Kaynak Kalitesi Değerlendirmesi: İmalat sahasında Kaynak planlarının kontrolü,kaynak prosedürlerinin incelenmesi,kaynakçıların sertifikalarının incelenmesi,kaynak koordinasyon personelinin değerlendirilmesi,mevcut kaynak uygulamalarının ilgili WPS ler ile karşılaştırılması I.S. EN 1090-2:2018 Madde 7'ye göre gerçekleştirilir.

Mekanik Bağlama Uygulamalarının Kontrolleri: I.S. EN 1090-2:2018 Madde 8'e göre gerçekleştirilir.

Yüzey Kaplama İşlemleri Kontrolleri: I.S. EN 1090-2:2018 Madde 9'a göre gerçekleştirilir.

Geometrik Toleranslar Kontrolleri: I.S. EN 1090-2:2018 Madde 11'e göre gerçekleştirilir.

Ara denetimler;

- Ara denetimler I&F-TQR-GP-001_TR yönetmeliğinde belirtilen sıklığa göre yapılır. Bunun dışında
 - EN 1090-1:2009+A1:2011 B.4 referans olarak alınır.
 - FPC sisteminde bulunan her birim, hat, departman, 5 yılda en az 1 defa ara denetimlerde gözden geçirilir.
 - Aşağıdaki sebeplerden ötürü ayrı ara denetim talep edilebilir
 - 1-Yeni ya da değişmiş olması zorunlu tesisler
 - 2-Kaynak koordinasyon personelinin değişmesi
 - 3-Yeni kaynak yöntemleri, Ana malzeme ve WPQR lar
 - 4- Yeni olması zorunlu ekipmanlar
- BVGH yukarıdaki maddelerden birinin gerçekleşip imalatçının BVGH a haber vermediğini farkedirse yeni bir ara denetim zorunludur.

Belgelendirme gerekliliklerini sağlayan firmanın sertifikası BVGH tarafından yayımlanır.

Sertifika içeriğinde başvuru ve değerlendirme gerçekleştirilen standart, BVGH Onaylanmış Kuruluş numarası XXXX, ilgili yönetmelik 305/2011/AB imalat uygulama alanı (ürün tanımı), imalatçı isim ve adresi, sertifika numarası, geçerlilik tarihi, EN 1090-1:2009+A1:2011 uygulama standardı olanlarda imalat kategorisi (EXC), beyanname yöntemi, ana malzeme ve kaynak proses kapsamı bulunur.

Bu belgelendirme programı kapsamı altında belge almaya hak kazanan başvuru sahipleri I&F-TQR-GP-001_TR de belirtiliği şekilde logo ve marka kullanma hakkına sahiptir.

Belgelendirme programının uygulanabilmesi için aşağıdaki kaynaklar sağlanır.: Ref: I&F-TQR-GP-001_TR

- Yetkin denetçiler
- Karar alıcı veya alıcıların oluşturduğu teknik komite
- Tarafsızlık komitesi

c) Sertifikalandırılan Firmaların Gözetimi

Belgelendirilmesi yapılmış firmanın uygunluğunun devamını kontrol etmek amacıyla 3 yıllık belge geçerlilik döneminde ilgili standarda uygun olarak BVGH denetçileri tarafından Fabrika Üretim Kontrolü sisteminin değerlendirilmesi gerçekleştirilecektir. İlk periyodik denetim belgenin verildiği tarihten sonra 10.ay – 12. ay içinde, 2. Periyodik denetim 22. Ay – 24. ay içinde gerçekleştirilir.

Belgelendirme sürecinin tamamı www.bureauveritas.com.tr üzerinden ulaşılabilen I&F-TQR-GP-001_TR iç yönetmeliği içerisinde belirtilmiştir. Bu yönetmelik sözleşmelerin ayrılmaz bir parçasıdır.

d) Yeniden Belgelendirme

İlk belgelendirme süreçleri aynı şekilde tekrarlanır.

11 DEĞİŞİKLERİN BİLDİRİLMESİ

Sertifikalandırılmış firma belgelendirilmiş tesislerinde, yeterliliğinde herhangi bir azalma, sertifika kapsamında belirtilen ürünler üzerinde değişiklik olduğu zaman hemen teknik müdüre bildirimde bulunmalıdır. Kaynak koordinasyon personeli değişiminde de bildirimde bulunulmalıdır. Yapılacak yeni atamalar belgelendirmenin yeterliliği için tekrar gözden geçirilecektir.

Yeterliliğin veya kapasitenin arttırımı aradenetim aralıklarında bildirilebilir ve doğrulanana kadar geçici veri olarak tanımlanır.

12 TARAFSIZLIK

Her ne kadar kapsamlar farklı olsa da aynı müşteriye sağlanan farklı kapsamlarda ki hizmetler tarafsızlık açısından bir tehdit oluşturabilir. BVGH üzerinde muayene,ürün belgelendirme ve personel belgelendirme faaliyetleri yürütülmektedir.

Aynı müşteriler için ürün belgelendirme faaliyetleri diğer faaliyetler için risk teşkil edebilir veya tam tersi olabilir.Bu sebeple;

Bir müşteri için ürün belgelendirme faaliyetleri kapsamında çalışan teknik uzmanlar, aynı müşteri için personel belgelendirme faaliyetlerinde ve A tipi Muayene faaliyetlerinde bulunamaz.

13 DAHA FAZLA BİLGİ İÇİN

Bureau Veritas Gözetim Hizmetleri Ltd. Sti.
Esas Maltepe Ofispark
Altayçeşme Mah. Çamlı Sok. No: 21, Kat: 8
Aydınevler Sanayi Cad. No: 3
34843 Maltepe / İstanbul / Türkiye
Telefon: +90 216 518 40 50
Fax: + 90 216 518 39 00
Web: www.bureauveritas.com.tr

Ek 1

Koordinasyon Personelinin Teknik Bilgi Seviyesi – Karbonlu Yapı Çelikleri

EXC	Çelikler (Çelik Grupları)	Referans Standartlar	Kalınlık (mm)		
			t ≤ 25 ^a	25 < t ≤ 50 ^b	t ≥ 50
EXC2	S235 ila S355 (1.1, 1.2, 1.4)	TS EN 10025-2, TS EN 10025-3, TS EN 10025-4 TS EN 10025-5, TS EN 10149-2, TS EN 10149-3 TS EN 10210-1, TS EN 10219-1	B	S	C ^c
	S420 ila S700 (1.3, 2, 30)	TS EN 10025-3, TS EN 10025-4, TS EN 10025-6 TS EN 10149-2, TS EN 10149-3 TS EN 10210-1, TS EN 10219-1	S	C ^d	C
EXC3	S235 ila S355 (1.1, 1.2, 1.4)	TS EN 10025-2, TS EN 10025-3, TS EN 10025-4 TS EN 10025-5, TS EN 10149-2, TS EN 10149-3 TS EN 10210-1, TS EN 10219-1	S	C	C
	S420 ila S700 (1.3, 2, 30)	TS EN 10025-3, TS EN 10025-4, TS EN 10025-6 TS EN 10149-2, TS EN 10149-3 TS EN 10210-1, TS EN 10219-1	C	C	C
EXC4	Hepsi	Hepsi	C	C	C

^a Kolon taban plakası ve uç plakası ≤ 50mm
^b Kolon taban plakası ve uç plakası ≤ 75mm
^c Tipi S275 (dahil)'e kadar olan çelikler için, S bilgi seviyesi yeterlidir.
^d N, NL, M ve ML çelikleri için, S bilgi seviyesi yeterlidir.

Koordinasyon Personelinin Teknik Bilgi Seviyesi – Paslanmaz Çelikler

EXC	Çelikler (Çelik grupları)	Referans Standartlar	Kalınlık (mm)		
			t ≤ 25	25 < t ≤ 50	t ≥ 50
EXC2	Östenitik(8) Ferritik (7.1)	TS EN 10088-2:2005, Tablo 3 TS EN 10088-3:2005, Tablo 4 TS EN 10296-2:2005, Tablo 1 TS EN 10297-2:2005, Tablo 2	B	S	C
	Östenitik - Ferritik (10)	TS EN 10088-2:2005, Tablo 4 TS EN 10088-3:2005, Tablo 5 TS EN 10296-2:2005, Tablo 1 TS EN 10297-2:2005, Tablo 3	S	C	C
EXC3	Östenitik(8) Ferritik (7.1)	TS EN 10088-2:2005, Tablo 3 TS EN 10088-3:2005, Tablo 4 TS EN 10296-2:2005, Tablo 1 TS EN 10297-2:2005, Tablo 2	S	C	C
	Östenitik - Ferritik (10)	TS EN 10088-2:2005, Tablo 4 TS EN 10088-3:2005, Tablo 5 TS EN 10296-2:2005, Tablo 1 TS EN 10297-2:2005, Tablo 3	C	C	C
EXC4	Hepsi	Hepsi	C	C	C

Koordinasyon Personelinin Teknik Bilgi Seviyesi – Alüminyum

EXC	Ana Malzeme	Kaynak Sarf Malzemesi Tipleri			
		Tip 3,		Tip 5	
		Nominal Kalınlıkları (mm) $t \leq 12^{a=}$	Malzeme $t > 12$	Nominal Kalınlıkları (mm) $t \leq 12^{a=}$	Malzeme $t > 12$
EXC2	3XXX, 5,XXX	B	S	B	S
	Diğer			S	
EXC3	3XXX, 5,XXX	S	S	S	C
	Diğer		C	C	
EXC4	Hepsi	C	C	C	C

B= Temel Bilgi Seviyesi (TS EN ISO 14731'ye göre)

S = Özel Bilgi Seviyesi (TS EN ISO 14731'ye göre)

C = Kapsamlı Bilgi Seviyesi (TS EN ISO 14731'ye göre)