

YAPI MALZEMELERİ YÖNETMELİĞİNE GÖRE FABRİKA ÜRETİM KONTROL SİSTEMİ VE ÜRÜN UYGUNLUĞU DEĞERLENDİRME PROGRAMI

A) DOKUMAN ONAYLARI

No	Açıklama	Aksiyon	Onaylayan	Tarih
1	Doküman onaylandı	Onay	Nurgül Çınar	16.09.2024

B) REVİZYON GEÇMİŞİ

No	Tanım	Sebeup	Onay Tarihi	Yayın Tarihi
36	Türkak kapsam genişletme denetim süreci sırasında hazırlanan talimat bilgileri prosedüre eklenmiştir. Denetim süresini etkileyen faktörlere laboratuvar ve test ile ilgili madde eklenmiştir.	Prosedüre talimat bilgileri işlenmiştir. 2024-398 no'lu DÖF'e istinaden denetim süresinin etkileyen faktörlere eklemeye yapılmıştır.	16.09.2024	16.09.2024
35	DF20221019 numaralı DÖF'e istinaden EN ISO/IEC 17067 gereklilik tablosu değiştirilmiştir. PR.CPR.06 YAPI MALZEMELERİ YÖNETMELİĞİNE GÖRE ÜRÜN UYGUNLUĞU DEĞERLENDİRME PROGRAMI PROSEDÜRÜ ile birleştirilerek ilgili eklemeler yapılmıştır. 2023-246 numaralı DÖF'e istinaden dış kaynaklı proses detaylandırılmıştır. 2023-247 numaralı DÖF'e istinaden taşeron belirleme kuralları bölümünde birime özel kriterler çıkarılarak PR.26 Taşeron Uygulamaları Prosedürü atfı bırakılmıştır.	DF20221019 numaralı DÖF'e istinaden gerekli değişiklikler yapıp, PR.CPR.06 prosedürü ile birleştirilmiştir. 2023-246 numaralı DÖF'e istinaden dış kaynaklı proses konusunda eklemeler yapılmıştır. 2023-247 numaralı DÖF'e istinaden taşeron belirleme kuralları bölümünde değişiklik yapılmıştır.	24.04.2024	24.04.2024
34	Prosedüre, IQMemo'ya taşınırken, DF20221019 numaralı uygunsuzluğa istinaden EA2/17 ek gereksinimleri ve denetim süresi belirleme kriterleri eklenmiştir.	EA2/17 ek gereksinimleri ve denetim süresi belirleme kriterlerinin eklenmesi.	28.03.2023	28.03.2023

5. Amaç ve Kapsam

Bu prosedürün amacı, SZUTEST' in kalite el kitabında belirtilen kapsamlarda yapı malzemeleri ürün uygunluğu değerlendirme faaliyetleri esaslarının 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliğine ve TS EN ISO/IEC 17065 standarına göre tanımlanmasıdır.

305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Madde 4 e) bendinde tanımlanan firmalardan ve imalatçılardan gelen başvurulara göre uygunluk değerlendirme süreçlerinin ve 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Ek 5 Madde 1.2 ' Performans Değişmezliğinin Değerlendirilmesi ve Doğrulanması Sistemlerinden Sistem 1 ve Sistem 2+'ya göre yapılacak olan ürün uygunluğunun değerlendirilmesi ile ilgili süreçlerin nasıl işletileceği bu prosedür aracılığıyla tanımlanır.

6. Tanımlar

Uygunluk Değerlendirmesi: Ürünün, ilgili teknik düzenlemeye uygunluğunun belirlenmesi amacıyla gerçekleştirilen tüm işlemleri

Uygunluk Belgesi: Uygunluk değerlendirme işleminin olumlu sonuçlanması halinde düzenlenen yazılı doküman.

Sözleşme: Bu talimat kapsamında belge verilmek üzere yeterli görülen yapı malzemelerinin üretimini gerçekleştiren kuruluş için belge kullanma hakkının şartlarını düzenleyen Yapı Malzemeleri üreticisi ile SZUTEST arasında imzalanan anlaşmayı ifade eder.

Yapı: Karada ve suda, kalıcı veya geçici, resmi ve özel, yeraltı ve yerüstü inşaatı ile bunların ilave, değişiklik ve onarımlarını içine alan sabit ve hareketli tesisleri,

Yapı malzemeleri: Bina ve diğer inşaat mühendisliği işlerini içermek üzere tüm yapı işlerinde kalıcı olarak kullanılmak amacıyla üretilen bütün malzemeleri,

Yapı işi: Hem bina hem de diğer inşaat mühendisliği işlerini içermek üzere tüm yapı işlerini,

Standart: Üzerinde mutabakat sağlanmış olan, kabul edilmiş bir kuruluş tarafından onaylanan, mevcut şartlar altında en uygun seviyede bir düzen kurulmasını amaçlayan, ortak ve tekrar eden kullanımlar için ürünün özellikleri, işleme ve üretim yöntemleri, bunların ilgili terminoloji, sembol, ambalajlama, işaretleme, etiketleme ve uygunluk değerlendirmesi işlemleri hususlarından biri veya birkaçını belirten ve uyulması ihtiyari olan düzenlemeyi,

Üretici: Yapı malzemesini üreten, islah eden, adını, ticari markasını veya ayırt edici işaretini koymak suretiyle kendini üretici olarak tanıtan gerçek veya tüzel kişi; üreticinin Türkiye dışında olması halinde, üretici tarafından yetkilendirilen temsilciyi ve/veya ithalatçıyı; ayrıca, tedarik zincirinde yer alan ve faaliyetleri yapı malzemesinin güvenilirliğine ilişkin özelliklerini etkileyen gerçek veya tüzel kişiyi,

Dağıtıcı: Yapı malzemesi tedarik zincirinde yer alan ve faaliyetleri yapı malzemesinin güvenilirliğine ilişkin özelliklerini etkilemeyen gerçek veya tüzel kişiyi,

Piyasaya arz: Yapı malzemesinin, tedarik veya kullanım amacıyla, bedelli veya bedelsiz olarak piyasada yer alması için yapılan faaliyeti,

Teknik şartname: Standartlar ile Avrupa teknik onayları,

Uyumlaştırılmış standart: Avrupa Birliği Resmi Gazetesi' nin C serisinde yayımlanan 305/2011/AB Direktifi kapsamında uyumlaştırılmış standartlara paralel olarak hazırlanan standart numaraları, bu Yönetmeliğin uygulanmasını teminen Bakanlık tarafından Resmi Gazete'de yayımlanan Türk Standartlarını,

Uygunluk Değerlendirme Faaliyeti: Tetkik yapma, uygunluk belgesi verilmesi doğrultusunda tavsiyede bulunma ve üreticinin fabrika veya başka bir yerde kalite kontrol çalışmalarını, malzeme seçimini ve değerlendirmesini denetleme gibi belirli fonksiyonları belli bir kriter çerçevesinde yerine getirebilen işlemleri,

Deney: Verilen bir ürün, proses veya hizmetin belirlenmiş bir prosedüre göre bir veya birden fazla karakteristiğinin tayin edilmesi amacıyla yapılan teknik çalışmayı,

Performansın değişmezliğinin değerlendirilmesi ve doğrulanması sistemleri: 305/2011/AB Yapı malzemeleri yönetmeliği V. Ekinde belirtilen ürün performansın değişmezliğinin değerlendirilmesi ve doğrulanması sistemlerini

Performans değişmezliğinin değerlendirilmesi ve doğrulanması (PDDD): Yapı malzemelerinin temel karakteristiklerle ilişkili performanslarının değişmezliğinin değerlendirilmesini ve teyit edilmesini

Ürün Belgelendirme Sistemi: Üçüncü taraf tarafından gerçekleştirilen ürün uygunluğunu değerlendirme kuralları, prosedürleri ve yönetimi (Referans ISO IEC 17067)

Ürün Belgelendirme Programı: Belirlenmiş olan aynı gerekliliklerle, prosedürlerle ve kurallarla ilişkili ürünlerin belgelendirme sistemi Bkz: (Referans ISO IEC 17067)

Ürün Belgelendirme Programında Uygunluk Değerlendirme Fonksiyonları ve Faaliyetleri		PDDD Sistemleri	
		Sistem 1	Sistem 2+
I. Seçim	Başvurunun değerlendirilmesi, ilgili normatif dokümanların belirlenmesi ve sözleşme imzalanması, numune seçimi	x	x

II. Özelliklerin Değerlendirilmesi	Fabrika Üretim Kontrol Denetimi	x	x
	Teste tabi tutulacak ürünün seçilmesi	x	
III. Gözden Geçirme	Elde edilen uygunluk kanıtlarının incelenmesi	x	x
IV. Belgelendirme Kararı	Belgenin verilmesi ve sürdürülmesi, kapsamının genişletilmesi, belgenin askıya alınması veya geri çekilmesi kararının verilmesi	x	x
V. Sertifikasyon	Belgenin verilmesi	x	x
	Bir ürün yığını için belgenin verilmesi	x	x
	Bir ürün tipi için belgenin verilmesi	x	x
	Bir ürün yığını için belge ve CE işareti kullanım hakkının verilmesi	x	x
	Onaylanmış Kuruluş Kimlik numarasının kullanım hakkının verilmesi	x	x
VI. Gözetim	Fabrika Üretim Kontrol Gözetim Denetimi	x	x

Komisyon: Avrupa Komisyonunu,

Bakanlık: Çevre, Şehircilik ve İklim Değişikliği Bakanlığı' nı ifade eder.

Performans değişmezliğinin değerlendirilmesi ve doğrulanması (PDDD): Yapı malzemelerinin temel karakteristiklerle ilişkili performanslarının değişmezliğinin değerlendirilmesini ve teyit edilmesi

Teknik Düzenleme Sorumlusu (TDS): SZUTEST tarafından yürütülecek PDDD faaliyetlerinin Yönetmeliğe uygun olarak gerçekleştirilmesini sağlayan personel.

Denetçi: Onaylanmış kuruluş tarafından yürütülecek PDDD faaliyetleri kapsamında planlanan denetimleri gerçekleştiren ve raporlayan personel.

Teknik uzman: PDDD faaliyetleri kapsamında gerçekleştirilecek denetimlerde denetçiye uzmanlık alanındaki teknik konuda destek veren personel.

Departman Müdürü: Yapı ve Ekipman Güvenliği Departman Müdürü.

Birim Yöneticisi: Yapı Malzemeleri Biriminin faaliyetlerinden sorumlu kişi.

Planlama Koordinatörü: Direktif yöneticisinin görevlendirmeleri doğrultusunda hazırlık ve planlama işlerini gerçekleştiren personel.

Olağanüstü olay veya koşullar: Genellikle, mücbir sebep veya doğal afet olarak adlandırılan ve organizasyonun kontrolünün dışında olan bir durumdur. Örneğin; savaş, grev, isyan, siyasi istikrarsızlık, jeopolitik gerginlik, terörizm, suç, salgın (epidemik veya pandemik), sel, deprem, kötü niyetli bilgisayar korsanlığı, diğer doğal veya insan eliyle gerçekleşen felaketlerdir.

Uzaktan Denetim: Elektronik vasıtalar ile üretici/dağıtıcı firmanın sanal veya fiziki sahalarının denetlenmesi (web tabanlı seminer, web ortamındaki toplantılar, telekonferanslar, telefon görüşmeleri, çevrim içi ses ve görüntü hizmetleri, kuruluşun veri işleme faaliyetine, yönetim sistemine ve veri tabanına uzaktan erişim).

7. Sorumluluklar

Bu prosedürün uygulanmasından Departman Müdürü, Teknik Düzenleme Sorumlusu (TDS), Birim Yöneticisi, Planlama Koordinatörü, Kalite Koordinatörü, Teknik Uzman ve Denetçiler sorumludur.

8. Yöntem

8.1. Belgelendirme Denetiminin Planlanması ve Gerçekleştirilmesi

8.1.1. SZUTEST kapsamında yer alan yapı malzemelerinde denetim, TS EN ISO/IEC 17065 standardına uygun ve 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği temel esasları, EA2/17 Onaylanmış Kuruluş Olma Amaçlı Akreditasyona ilişkin EA Dokümanı ek gereksinimleri ve uyumlaştırılmış standartlara göre yapılır.

Tablo 1 : EA2/17 Ek Gereksinimleri

Basılmış nüshalar kontrolsüz kopyadır. / Printed copies are uncontrolled copies.

PDDD-Sistem	Tanım	EN ISO/IEC 17065
1	ürün tipinin belirlenmesi, fabrika üretim kontrolünün ilk denetimi, fabrika üretim kontrolünün sürekli gözetimi	* 1 + t + pk
2+	fabrika üretim kontrolünün ilk denetimi, fabrika üretim kontrolünün sürekli gözetimi	* 1 + pk

1 : Akreditasyon için kullanılan olası Uyumlaştırılmış Standartlar.
t: Test gerekliyse, EN ISO/IEC 17025'in uygulanabilir ek gereksinimleri. Bu amaçla, EN ISO/IEC 17025:2017'deki madde 6 ve 7'nin (Madde 7.9 hariç) uygulanabilir gerekliliklerinin karşılandığı gösterilmelidir.
pk: Ürün bilgisine dayalı olarak, gerektiğinde ürün gereksinimleri ile ilgili profesyonel yargılarda bulunma becerisi. Bu amaçla, EN ISO/IEC 17020:2012'deki 6.1.2, 6.1.3 ve 6.1.6 ile 6.1.10 maddelerinin karşılanması gösterilmelidir.

Fabrika Üretim Kontrol Denetiminin yapılması kararı alınan firmalar için denetçiler belirlenmesi ve denetim planlaması TDS tarafından yapılır. Uygunluk değerlendirme başvurusunun dağıtıcıdan gelmesi durumunda dahi üretim yerinde saha denetimi bu prosedürde tarif edilen kurallara göre gerçekleştirilir. Ürün uygunluğu değerlendirilmesi sürecine (Sistem 1) ürün testlerinin gerçekleştirilmesi ve sonuçların değerlendirilmesi aşaması da dahil edilir.

8.1.2. Numune Alma ve Fabrika Üretim Kontrol Denetimi

8.1.2.1. Fabrika Üretim Kontrol denetimi yapılabilir kararı alındığında, TDS; Denetim süresi 1 Fabrika Üretim Kontrol Denetimi için, 1,0 adam/gün olacak şekilde FR.CPR.14 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Denetçi ve Teknik Uzman Havuzu'ndan uygun personeli atayarak denetim ekibini belirler FR.25 Tetkik Ekibi/Belgelendirme Komitesi atama formu ile Birim Yöneticisi ve/veya denetim ekibine iletir. Ancak aşağıda belirtilen hususlar denetim süresinde değişikliğe (arttırım/azaltım) sebep olabilir.

Farklı lisanların konuşulması ve tercüman kullanımı

Farklı lokasyonların mevcudiyet,

Dış kaynaklı proseslerin varlığı

Aşağıdaki durumlarda denetçi denetim süresini azaltabilir:

Benzer proseslerin mevcudiyeti

Firmanın ikiden fazla belgelendirme döngüsü tamamlanmış olması

Firmanın kalite yönetim sisteminin olgunluğunun olması

Firmanın ilk tip testlerini kendi laboratuvarında gerçekleştirmesi (Sistem 2+ için)

Tetkik ekibinden denetçi atamalarına gelebilecek itiraz olması durumunda gerekçeler FR.25 Tetkik Ekibi/Belgelendirme Komitesi Atama Formuna not edilerek, TDS tarafından yeni bir tetkik ekibi atanır. Tetkik ekibinin denetçi atamalarına itiraz etmemesi halinde Birim Yöneticisi, tetkik ekibi ve firma ile iletişime geçerek; denetçi tarafından hazırlanan FR.26 Denetim Planını denetimden en az 3 gün önce firmaya gönderir. Firmadan tetkik ekibinin onayını ister, onay verilmemesi durumunda gerekçeleri ile birlikte durumu TDS'ye iletir. TDS gerekçeleri dikkate alarak tetkik ekibini değiştirebilir. Gizlilik ve Tarafsızlık Sözleşmesi hükümlerine aykırı bir durum olduğunda denetim ekibi kesinlikle değiştirilmelidir. Planlanan denetim ile ilgili bilgiler FR.CPR.25 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Planlama Takvimi dokümanına kaydedilir.

8.1.2.2 Denetim Planının ve ekibinin onaylanmasının ardından belirlenen tarihte firmada ilgili ürün belgelendirme talimatına uygun olarak Fabrika Üretim Kontrol denetimi gerçekleştirilir. Ürün uygunluğu değerlendirme (Sistem 1) söz konusu ise ve belgelendirme denetiminde numune alma işlemi de gerçekleştirilir. Numune seçiminin ardından, ISO/IEC 17025 standardına göre akredite olan ve taşeron sözleşmesi yapılmış bir laboratuvara ilk tip testleri yaptırılır. Gözetim denetimlerinde, eğer standart açısından aksi bir durum bulunmuyorsa, firmanın kendi laboratuvarında yaptığı testler kabul edilir.

8.1.2.3. Denetime firma yetkilileri ve denetim ekibinin katıldığı açılış toplantısı ile başlanır. Açılış toplantısında denetimin amacı, kapsamı, kullanılacak metot ve prosedürler ile denetim planı ve FR.27 Açılış Kapanış Toplantı Tutanağında belirtilen konular görüşülür.

8.1.2.4. Denetimin gerçekleştirilmesi; kuruluş kalite sisteminin, ürünün ve teknik dokümantasyonun 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği temel esasları, uyumlaştırılmış standartlara göre kabul edilebilir bir şekilde uygulanıp uygulanmadığının teyidi için karşılıklı görüşmeler, dokümanların ve kayıtların örnekleme metoduyla incelenmesi, ilgili bölümlerde çalışmaların ve şartların standart ve yönetmelik rehberliğinde gözlemlenmesi suretiyle yapılır. İlgili bulgu ve kanıtlar ilgili standarda göre hazırlanmış olan fabrika üretim kontrol sistemi denetim raporu ile kayıt altına alınır.

8.1.2.5. Denetim ekibinin bir FÜK denetçisi ve bir teknik uzmandan oluşması durumunda denetçi ilgili kontrol listesinin teknik şartnamede tanımlanmış üretim, ürün kontrol ve laboratuvar ile ilgili maddelerinin teknik uzman tarafından incelenmesini ve raporlanması faaliyetini talep eder, denetim sonunda denetçi toplantısında bu maddeler ile ilgili görüşlerini ve değerlendirme sonucunu denetçiye yazılı ve sözlü olarak raporlar.

ISO 9001'e uygun bir FÜK sistemi olan ve ilgili uyumlaştırılmış standardın gereklerini sağlayan imalatçıların Direktifin FÜK gereklerini yerine getirmiş olduğu kabul edilse dahi FÜK denetimi gerçekleştirilip raporlanır.

8.1.2.6 Deneylerin Değerlendirilmesi (Sistem 2+):

Fabrika İmalat Kontrol denetimini gerçekleştiren denetim ekibi, imalatçının belgelendirmeye tabii olan ve fabrika imalat kontrol sistemine bir girdi sağlayan ürün tip testlerini

değerlendirir. Değerlendirme; test sonuçlarının incelenmesi, proses kontrol çıktıları ile uyum içerisinde olması, ölçüm ve/veya testin gerçekleştirildiği cihaz ve ekipmanların düzenli kalibrasyonları, test metodunun doğruluğu ve personelin testleri gerçekleştirme yeterliliğinin incelenmesi şeklinde gerçekleştirilir.

Başlangıç tip testlerinin değerlendirilmesi 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Madde 8 f) bendi gereğince en az 1 temel karakteristiğinin performansının belirlenmesi çerçevesinde incelenir.

Testlerin dış kaynaklı laboratuvarlarda gerçekleştirilmesi durumunda başlangıç tip testleri değerlendirme ve kabulü aşağıdaki şartlara bağlı olarak gerçekleştirilir.

1- Tip testlerinin gerçekleştirildiği laboratuvarın ilgili metotta ISO/IEC 17025 standardına göre akredite edilmiş olması,

2- Dış kaynaklı laboratuvar ISO/IEC 17025 standardına göre akredite edilmemiş bir laboratuvar ise:

A) Resmi bir kurumun laboratuvarı (T.C. Bakanlıklarına bağlı laboratuvarlar, Kosgeb Laboratuvarları, Türk Standartları Enstitüsü Laboratuvarları, Devlet Su İşleri Kurumu Laboratuvarları, Karayolları Genel Müdürlüğü Laboratuvarları vb.) olması halinde sunulan tip test raporları (bir şüphe durumunun oluşmaması) koşuluyla,

B) SZUTEST tarafından, hali hazırda Fabrika Üretim Kontrol sistemi değerlendirilmesi kapsamında,

1 -) Ölçüm ve/veya test cihazlarının kalibrasyonlarını,

2 -) Test metodunun doğruluğunu,

3 -) Ölçümü ve/veya testi gerçekleştiren personelin yeterliliğini,

Temel olarak değerlendirilen bir üretici laboratuvarında gerçekleştirilmesi koşuluyla,

C) Fabrika Üretim Kontrol Sistemi değerlendirilmekte olan kuruluşun, taşeron laboratuvarı,

1 -) Ölçüm ve/veya test cihazlarının kalibrasyonlarını,

2 -) Test metodunun doğruluğunu,

3 -) Ölçümü ve/veya testi gerçekleştiren personelin yeterliliğini,

Temel olarak gerçekleştirmiş olduğu değerlendirme sonuçlarını ve kanıtlarını sunabilmesi,

Yukarıdaki şartların sağlanması ve kanıtlarının sunulabilmesi durumunda test raporları kabul edilir.

Sistem 2+ kapsamında gerçekleştirilen ürün uygunluğu değerlendirme faaliyetleri için oluşturulan talimatlar aşağıdaki gibidir:

Standart	Talimat
EN 10025	TL.CPR.07 EN 10025 SICAK HADDELENMİŞ YAPI ÇELİKLERİ UYGUNLUK DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 13108-1	TL.CPR.08 EN 13108-1 BİTÜMLÜ KARIŞIMLAR - ASFALT BETONUNUN UYGUNLUĞUNU DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 13108-2	TL.CPR.09 EN 13108-2 BİTÜMLÜ KARIŞIMLAR - İNCE TABAKA HALİNDE UYGULAMAYA UYGUN ASFALT ÇİMENTOLARININ UYGUNLUĞUNU DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 13108-3	TL.CPR.10 EN 13108-3 BİTÜMLÜ KARIŞIMLAR - YUMUŞAK ASFALT UYGUNLUK DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 13108-4	TL.CPR.11 EN 13108-4 BİTÜMLÜ KARIŞIMLAR - SICAK SİLİNDİRLENEN ASFALTIN UYGUNLUK DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 13108-7	TL.CPR.12 EN 13108-7 BİTÜMLÜ KARIŞIMLAR _ GÖZENKLİ ASFALTIN UYGUNLUK DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 13108	TL.CPR.13 EN 13108 BİTÜMLÜ KARIŞIMLAR - TAŞ MASTİK ASFALTIN UYGUNLUK DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 13108	TL.CPR.14 EN 13108 BİTÜMLÜ KARIŞIMLAR - MASTİK ASFALTIN UYGUNLUK DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 14023	TL.CPR.15 EN 14023 BİTÜMLER VE BİTÜMLÜ BAĞLAYICILAR- POLİMER MODİFİYE BİTÜMLERİN UYGUNLUĞUNU DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 13924	TL.CPR.16 EN 13924 BİTÜMLER VE BİTÜMLÜ BAĞLAYICILAR- SERT DÖŞEME TİPİ BİTÜMLERİN UYGUNLUĞUNU DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 12591	TL.CPR.17 EN 12591 BİTÜMLER VE BİTÜMLÜ BAĞLAYICILAR-KAPLAMA SINIFI BİTÜMLERİN UYGUNLUĞUNU DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 13808	TL.CPR.18 EN 13808 BİTÜMLER VE BİTÜMLÜ BAĞLAYICILAR-KATYONİK BİTÜMLÜ EMÜLSİYONLARIN UYGUNLUĞUNU DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 15322	TL.CPR.19 EN 15322 BİTÜMLER VE BİTÜMLÜ BAĞLAYICILAR- KAT-BEK VE FLAKSLANMIŞ BİTÜMLÜ BAĞLAYICILARIN UYGUNLUĞUNU DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 10210	TL.CPR.20 EN 10210 ÇELİK PROFİLLER -SICAK HADDELENMİŞ İÇİ BOŞ ALAŞIMSIZ VE İNCE TANEİLİ YAPI ÇELİKLERİ UYGUNLUK DEĞERLENDİRME TALİMATI

EN 10219	TL.CPR.21 EN 10219 YAPISAL ÇELİK BORULAR - UYGUNLUK DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 15088	TL.CPR.22 EN 15088 ALÜMİNYUM VE ALÜMİNYUM ALAŞIMLARI- UYGUNLUK DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 13479	TL.CPR.23 EN 13479 KAYNAK SARF MALZEMELERİ- METALİK MALZEMELERİN ERGİTME KAYNAĞINDA KULLANILAN TOZLAR UYGUNLUK DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 14399	TL.CPR.24 EN 14399 ÖN GERİLMELİ YÜKSEK DAYANIMLI YAPISAL ÇİVATALAMA TAKIMI UYGUNLUK DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN15048	TL.CPR.25 EN15048 ÖN GERİLMESİZ YAPISAL ÇİVATA BİRLEŞİMLERİ UYGUNLUK DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 1090-1	TL.CPR.27 EN 1090-1 YAPISAL ÇELİK VE YAPISAL ALÜMİNYUM UYGULAMALARI UYGUNLUK DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 1504-2	TL.CPR.30 EN 1504 Serisi Beton Yapılar - Koruma ve Tamir İçin Mamul ve Sistemler Talimatı
EN 1504-3	
EN 1504-4	
EN 1504-5	
EN 1504-6	
EN 1504-7	
EN 13707	TL.CPR.31 EN 13707 - EN 13969 - EN 13967 - EN 13956 SU YALITIM MEMBRANLARI UYGUNLUK DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 13969	
EN 13967	
EN 13956	
EN 998-2	TL.CPR.33 EN 998-2 Kağıt Harcı Talimatı
EN 934-2	TL.CPR.34 EN 934 Kimyasal Katkıları Talimatı
EN 934-3	
EN 934-4	
EN 934-5	

8.1.2.7. Tip Testlerinin Gerçekleştirilmesi ve Sonuçların Değerlendirilmesi (Sistem 1):

Belgelendirmeye tabii ürünün tipleri ve kodları belirlendikten sonra teste tabii tutulacak numuneler Denetçi veya Teknik Uzman tarafından ilgili standardın öngördüğü şekilde hazırlanan TL.CPR.28 Numune Alma Talimatına göre alınır. Bu işlem; EN 331 standardı kapsamındaki ürünler için FR.CPR.29 Numune Kayıt Formu, EN 40-5 ve EN 40-6 standartları kapsamındaki ürünler için ise FR.CPR.43 EN 40-5 EN 40-6 - Aydınlatma Direkleri İçin Numune Kayıt Formu aracılığıyla kayıt altına alır. Uyumlaştırılmış standarda uygun şekilde hazırlanan numuneler FR.CPR.29 Numune Kayıt Formu veya FR.CPR.43 EN 40-5 EN 40-6 - Aydınlatma Direkleri İçin Numune Kayıt Formu ile birlikte SZUTEST'e veya taşeron laboratuvara gönderilir. Numunenin taşeron laboratuvara direkt firma tarafından gönderilmesi durumunda taşeron laboratuvar ile numune teslimi konusunda teyitleşilir.

Ürünün tip testleri uyumlaştırılmış standartta anlatılan metodlara uygun şekilde gerçekleştirilir ve raporlanır. SZUTEST testlerin uygun metodlara göre gerçekleştirildiğini testi gerçekleştiren laboratuvarın akreditasyonunu sorgulayarak garanti altına alır.

Sistem 1 kapsamında gerçekleştirilen ürün uygunluğu değerlendirme faaliyetleri için oluşturulan talimatlar aşağıdaki gibidir:

Standart	Talimat
EN 331	TL.CPR.29 EN 331 BİNA GAZ TESİSATI İÇİN VANALAR UYGUNLUĞUNU DEĞERLENDİRME TALİMATI
EN 40-5	TL.CPR.33 EN 40-5 EN 40-6 Aydınlatma Direkleri Talimatı
EN 40-6	

Ürün daha önce ilgili standartta yetkilendirilmiş başka bir onaylanmış kuruluş tarafından belgelendirilmiş, ürün tip testleri EN ISO/IEC 17025 akreditasyonuna sahip laboratuvarlar tarafından test edilip raporlar (rapor tarihi; en geç denetim tarihinden 5 yıl öncesine kadar olan) yayınlanmış ise, bu raporların içeriği ve sonuçları denetim ekibinde yer alan teknik uzman tarafından ürün standardına göre incelenir, uygun ise kabul edilir. Ayrıca bu test raporlarının kabulü konusunda testleri gerçekleştiren laboratuvar ile SZUTEST arasında imzalanmış taşeron sözleşmesi şartı aranacaktır.

Test raporları onaylı şekilde fabrika üretim kontrol sistemi denetim ekibine gönderilir. Raporlar denetimde görev alan Teknik Uzman tarafından incelenir. İnceleme ürünün uyumlaştırılmış standardına göre hazırlanmış olan ürün belgelendirme talimatına uygun olarak gerçekleştirilir ve FR.CPR.30 Ürün Değerlendirme Raporu aracılığıyla kayıt altına alınır. Ürün test sonuçlarının standardın gerekliliklerini karşılayıp karşılamadığının kararı her durumda teknik uzman tarafından verilir.

Test sonuçlarının standardın gerekliliklerini karşılamadığında, durum teknik uzmanın FR.CPR.30 Ürün Değerlendirme Raporu ile yazılı olarak firmaya bildirilir. Ürün test raporlarında belirtilen değerlerin standardın gerekliliklerini karşılamadığı durumlarda belgelendirme işlemine devam edilemez. Belgelendirme sürecinin devam etmesi ürünün test sonuçlarının standart gerekliliklerini karşıyor olmasına bağlıdır. Teknik uzmanın test raporlarına uygunluk vermesinin ardından inceleme kayıtları firma iş dosyasına eklenir.

Değerlendirme dosyası tamamlandıktan sonra PR.CPR.05 Sertifika İşlemleri Prosedürüne göre işlemlere devam edilir.

8.1.2.8 Denetimin tamamlanmasına müteakip denetim ekibi kendi arasında yaptığı toplantıda denetim bulgularını gözden geçirerek firma doküman ve uygulamalarının standart şartlarından sapmaları var ise sınıflandırarak, FR.29 Uygunluk Raporu ile kayıt altına alır. Denetim ekibi, uygunsuzlukları Majör (Büyük) ve Minör (Küçük) olmak üzere iki sınıfa değerlendirebilir:

- Majör (Büyük) Uygunluk; Sistemin genelini sürekli uygulanmasını etkileyebilecek ve/veya müşteriye sunulan hizmet ya da ürünün istenilen şartlarda karşılanmasını olumsuz etkileyen Standard ya da yönetmelik şartlarından herhangi birinin veya alt başlıklarının yeterli olarak tanımlanmaması ve/veya sistematik olarak uygulanmaması durumudur.
- Minör (Küçük) Uygunluk; Yönetmelik ve standart şartlarından ve/veya firma dokümantasyon şartlarından, sistemin genelini etkilemeyen ve sistematik olmayan sapmalardır.
- Gözlem; Denetim sırasında görülen ve objektif delillerle kanıtlanabilen durumdur. Önlem alınmaması durumunda, uygunsuzluğa dönüşebilecek tespitlerde bu tanımlamanın içerisinde yer alır ve gözlemler denetim raporunda belirtilir.

8.1.2.9. Denetçi toplantısının ardından, firma yönetim temsilcisi, üst yönetimi ve ilgili bölüm sorumlularının katılımıyla kapanış toplantısı düzenlenir. Kapanış toplantısında denetimin olumlu ve olumsuz sonuçları, varsa uygunsuzluklar ve takip denetimi ile ilgili açıklama ve açılış ve kapanış toplantı tutanağı formunda belirtilen konular görüşülür.

8.1.2.10. Denetim ekibinin hazırladığı rapor ve tavsiye kararı son karar olmayıp belgelendirme komitesi için görüş niteliğinde olduğu baş denetçi tarafından bildirilir.

8.1.2.11. Denetimde tespit edilen uygunsuzluklara yönelik olarak firmanın gerçekleştireceği düzeltici faaliyet planlarını firma 10 gün içinde FR.29 Uygunluk Raporu ile SZUTEST'e bildirmekle yükümlüdür. Ekip lideri uygunsuzluğun kök nedeninin doğru olarak belirlenmiş olduğunu, formda belirtilen faaliyetin, uygunsuzluğu gidermeye ve tekrarını engellemeye yeterli olduğunu ve verilen sürelerle uyduğunu kontrol ederek, doğrular ve onaylar. Firma eğer uygunsuzluğun kapatılmasına yönelik faaliyet planını değil, faaliyeti gerçekleştirip kanıtları ile birlikte iletir ise, ekip lideri uygunsuzluğun kök nedeninin doğru olarak belirlenmiş olduğunu, formda belirtilen faaliyetin, uygunsuzluğu gidermeye ve tekrarını engellemeye yeterli olduğunu ve verilen sürelerle uyduğunu kontrol ederek, doğrular ve onaylar.

Ancak firma tarafından, düzeltici faaliyet planında veya düzeltici faaliyette, uygunsuzluğun tekrarının önlenmesi için yeterli olmadığına anlaşılmaması durumunda ekip lideri tarafından FR.29 Uygunluk Raporu yeniden gözden geçirilmek üzere, gerekçesi belirtilerek onaylanmadan firmaya iade edilir.

8.1.2.12. Uygunlukların kapatılmasına yönelik düzeltme ve düzeltici faaliyetlerin gerçekleştirilmesi için izin verilen azami süre uygunsuzluğun büyüklüğüne bakılmaksızın, uygunsuzluğun yazıldığı tarihten itibaren en fazla 60 gündür. Belirlenen sürede uygunsuzlukları gideremeyen firmaların başvurusu geçersiz sayılır, durum firmaya yazılı olarak bildirilir. Uygunlukların takibi FR.CPR.25 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Planlama Takvimi doğrultusunda gerçekleştirilir. Denetim ekibi kararını uygunluk formu ile kayıt altına alır ve denetim evraklarını belgelendirme kararı için belgelendirme komitesine sunulmak üzere SZUTEST'e iletir. Belgelendirme komitesinin incelemesi sonucu denetim ekibinin kararı uygun görülür ise belgelendirme yapılabilir.

8.1.2.13. **Majör uygunluklar ile ilgili denetim ekibi tarafından takip denetiminin gerekli olduğuna dair karar alınabilir.** Fakat uygunluk majör bile olsa takip denetimi gerekliliği bazı durumlarda (doküman ile düzeltmesi yapılabilecek uygunsuzluklar olması) kaldırılabilir. Minör uygunluklarla ilgili denetim ekibi tarafından takip denetimi gerekli görülmemişse gerçekleştirilen düzeltici faaliyet kanıtları firma tarafından belirtilen sürede baş denetçiye gönderilir.

Müşteriden gelen tüm kayıtlar onaylı şekilde kabul edilecektir. Yetkili kişiye ya da firmaya ait imza/kaşe, elektronik imza ya da benzer şekilde onaylanmamış olan kayıtlar kabul edilmeyecektir.

Müşteri belgelendirmeye konu olan alanda ürettiği ürünler ile ilgili şikayetlerin kaydını tutmak, şikayete konu olan ürünler ile ilgili tespit edilen kusurlar var ise uygun tedbirleri almak ve alınan tedbirler ile dokümanete etmekle yükümlüdür. SZUTEST FÜK Denetçisi Denetim Raporunda-kontrol listesinde bu durum ile ilgili bulgularını Uygun Olmayan Ürünler - Düzeltici faaliyetler kısmında belirtir.

8.1.2.14. Firma tarafından talep edilmesi halinde, denetimin tamamlanmasının ardından denetçi tarafından denetim raporu **firma ile paylaşılabilir.**

8.1.2.15. Uygunlukların giderilip giderilmediğinin takibi denetçinin sorumluluğundadır. Denetim dosyası tamamlandıktan sonra PR.CPR.05 Sertifika İşlemleri Prosedürü' ne göre işlem yapılır.

8.2. Takip Denetimleri

8.2.1. Firma belgesinin askıya alınması maddesinde belirtilen sebepler, belgelendirme, gözetim, değişiklik ve olağandışı denetimler esnasında ortaya çıkan majör uygunlukların ve yerinde inceleme yapılması gereken minör uygunlukların giderilmiş, bunlara ilişkin düzeltici faaliyetlerin etkin bir şekilde uygulanmakta olduğunun belirlenmesi amacıyla gerçekleştirilir.

8.2.2. Fabrika Üretim Kontrol denetimi sonrasında takip denetimi gerçekleştiriliyorsa denetim, tam denetim olarak gerçekleştirilebilir. Takip denetimleri, aksini gerektiren bir durum olmaması halinde (hastalık, ölüm, tarafsızlığı etkileyebilecek şartlar vb.) asıl denetimi gerçekleştiren denetim ekibi tarafından gerçekleştirilir.

8.2.3. Takip denetim faaliyeti FR.29 Uygunluk raporunda belirlenen düzeltmelerin yapılmasının ardından firma ile ortak planlanan bir tarihte yapılır. Fabrika Üretim Kontrol denetiminden sonra takip denetimi için firmaya verilen sürede firma hazırlıklarını tamamlayamaz ve/veya takip denetimi sırasında uygunsuzlukları giderdiğini kanıtlayamaz ise firmanın başvurusu iptal edilir. Belge geçerlilik süresinin dolmasına 30 günden daha kısa süre kala gerçekleştirilen denetimlerde uygunluk kapatma süresi belge geçerlilik süresinin en az 7 gün öncesine kadar verilir. Bu süre komitenin toplanması ve incelemelerini tamamlayabilmesi için gereklidir. Bu süre içerisinde kapatılmayan uygunluk kalmışsa firmanın başvurusu iptal edilir. Uygunlukların denetçi tarafından doğrulanması sonrası denetim dosyası belgelendirme komitesine gönderilerek PR.CPR.05 Sertifika İşlemleri Prosedürü' ne göre faaliyet gerçekleştirilir.

8.3. Gözetim Denetimleri

8.3.1. SZUTEST' in belgelendirdiği firmanın belgelendirme şartları ile uygunluğunu sürdürdüğünü doğrulamak için gerçekleştirdiği periyodik denetimlerdir. Gözetim denetimleri belge yayın tarihi referans alınarak en fazla 12 aylık periyotlarda gerçekleştirilir. EN 1090-1 standardı kapsamında gözetimler TL.CPR.27 EN 1090-1 Yapısal Çelik ve Yapısal Alüminyum Uygulamaları Uygunluk Değerlendirme Talimatı madde 3.3.4 te tarif edildiği şekilde gerçekleştirilir.

8.3.2. Gözetim denetimlerinde aşağıdaki hususları içermelidir.

- a) Bir önceki denetimde tespit edilen uygunsuzluklara yönelik gerçekleştirilen faaliyetlerin doğrulanması
- b) Şikayetler
- c) Sürekli iyileştirmeyi amaçlayan planlanmış faaliyetlerin ilerlemesi
- d) Değişikliklerin gözden geçirilmesi
- e) İşaretlerin kullanımı veya belgelendirmeye yapılan diğer atıflar
- f) Teknik dokümantasyon içeriğinde değişiklik olup olmadığı

g) Standarda spesifik şartların incelenmesi,

h) Proses ve hizmet şartlarının sürekliliğinin sağlandığının kontrolü

8.3.3. Gözetim denetim periyodun firmanın isteği üzerine 12 aydan daha kısa süreli olarak belirlenebilir.

8.3.4. Mücbir sebepler nedeniyle, firmalardan gelen gözetim denetimi erteleme talepleri TDS tarafından değerlendirmeye alınır. Eğer karar olumlu ise, erteleme talebinin sebebine göre firmaya tanınan süre firmaya yazılı olarak bildirilir. Karar olumsuz ise, sebebiyle beraber yine yazılı olarak firmaya iletilir.

8.3.5. Gözetim denetimleri ile ilgili TDS veya Planlama Koordinatörü firmayla sözleşmede belirtilen gözetim periyodunu referans olarak belge geçerlilik süresi dolmadan en az 3 ay önce gözetim denetimiyle ilgili irtibata geçer.

8.3.6. TDS denetim süresi belirleme kurallarına uygun olarak denetim sürelerini ve uygun denetim ekibini belirler ve FR.25 Tetkik Ekibi/Belgelendirme Komitesi Atama Formu ile Planlama Koordinatörü ve/veya Denetim Ekibine iletir. Gözetim denetimlerini yapacak tetkik ekibi ataması yapılırken denetim ekibinden en az bir kişinin ilgili ürün alanında atanmış bir teknik uzman ya da denetçi olması gerekir.

Tetkik ekibinden denetçi atamalarına gelebilecek itiraz olması durumunda gerekçeler FR.25 Tetkik Ekibi Atama Formuna not edilerek, TDS tarafından yeni bir tetkik ekibi atanır. Tetkik ekibinin denetçi atamalarına itiraz etmemesi halinde TDS tetkik ekibi ve firma ile iletişime geçerek baş denetçi tarafından hazırlanan FR.26 Denetim Planını en az 3 gün önce firmaya gönderir. Firmadan tetkik ekibinin onayını ister, onay verilmemesi durumunda gerekçeleri ile birlikte durumu TDS'ye iletir. TDS gerekçeleri dikkate alarak tetkik ekibini değiştirebilir.

8.3.7. Denetimin gerçekleştirilmesi, raporlanması ve uygunsuzlukların kapatılması ve takibi belgelendirme denetiminde olduğu gibi gerçekleştirilir.

8.3.8. Bir önceki denetimde tespit edilmiş ve yerinde doğrulama yapılmadan kapatılmış uygunsuzlukların yerinde doğrulaması, CE işareti, marka ve sertifika kullanımının kontrolü, gözetim denetimi sırasında gerçekleştirilir. Yerinde doğrulama sonucu önceki denetimden kalan (kapatılmamış) uygunsuzluk bulunursa denetim ekibi tarafından FR.29 Uygunsuzluk Raporunda majör uygunsuzluk olarak değerlendirilir ve firma uygunsuzlukla ilgili takip denetimine bırakılır.

8.3.9. Belgenin sürdürülmesi ile ilgili son karar belgelendirme denetiminde olduğu gibi yine komiteye aittir. Uygunsuzlukların belirtilen tarihlerden önce kapatılmaması durumunda firmanın belgesi askıya alınır. Firmaya durum yazı ile bildirilir. Baş denetçinin onayı ile denetim ekibi, minor uygunsuzlukların kapatıldığının doğrulanmasını bir sonraki gözetim denetimine bırakabilir. Denetim raporunda düzeltici faaliyetlerin bir sonraki gözetimde görüleceği belirtilir. Bu durumda firma düzeltici faaliyet planını denetim ekibine gönderir.

Tüm uygunsuzlukları belirtilen tarihlerden önce kapatan firmaların belgelerinin geçerliliklerinin devamına belgelendirme komitesi tarafından karar verilir.

Gözetim denetimlerinde uygunsuzluk tespit edilirse ve denetçi minör uygunsuzlukların bir sonraki denetimde doğrulanmasına karar vermediyse, uygunsuzlukların (major, minör ayrımı yapılmaksızın) düzeltici faaliyet planlarını firma 10 gün içinde FR.29 Uygunsuzluk Raporu ile SZUTEST'e bildirmekle yükümlüdür. Ekip lideri uygunsuzluğun kök nedeninin doğru olarak belirlenmiş olduğunu, formda belirtilen faaliyetin, uygunsuzluğu gidermeye ve tekrarını engellemeye yeterli olduğunu ve verilen sürelerle uyduğunu kontrol ederek, doğrular ve onaylar. Ancak firma tarafından tarif edilen faaliyetin uygunsuzluğunun tekrarının önlemesi için yeterli olmadığını anlaşılması durumunda ekip lideri tarafından FR.29 Uygunsuzluk Raporu yeniden gözden geçirilmek üzere, gerekçesi belirtilerek onaylanmadan firmaya iade edilir.

8.3.10. Uygunsuzlukların kapatılmasına yönelik düzeltme ve düzeltici faaliyetlerin gerçekleştirilmesi için izin verilen azami süre uygunsuzluğun büyüklüğüne bakılmaksızın, uygunsuzluğun yazıldığı tarihten itibaren en fazla 60 gündür. Uygunsuzlukların takibi FR.CPR.25 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Planlama Takvimi doğrultusunda gerçekleştirilir. Belge geçerlilik süresinin dolmasına 60 günden daha kısa süre kala gerçekleştirilen denetimlerde uygunsuzluk kapatma süresi belge geçerlilik süresinin en az 7 gün öncesine kadar verilir. Bu süre komitenin toplanması ve incelemelerini tamamlayabilmesi için gereklidir.

8.3.11. Gözetim Denetimi sonrası komite tarafından FR.79 Gözetim Denetimi Karar Tutanağı tutulur.

8.4. Özel Denetimler:

8.4.1. Değişiklik denetimleri

8.4.1.1. Firma Unvanının Değişmesi, Firma Ürün Kapsamının Değişmesi, Firma Adresi ve Şubelerinin Değişmesi gibi değişikliklerin kontrolü amacıyla gerçekleştirilebilen denetimlerdir.

8.4.1.2. Değişiklik talepleri firmalardan belgelendirme değişikliği formu ile yazılı alınır, TDS tarafından doküman incelemesi ya da saha denetimi yapıp yapılmayacağı kararı verilir ve form üzerine not edilir. Saha denetiminin gerekli olup olmadığı, talep edilen yeni kapsam ile sahibi olunan kapsamın içeriğine bağlı olarak TDS tarafından belirlenir. Talep edilen kapsama göre saha koşullarının denetlenmesi gerekli görülür ise saha denetimi yapılması kararı alınır. Kapsam değişikliği ve adres değişikliği denetimlerinde doküman incelemesinin yanında, kapsama ve üretim yerine bağlı olarak gereken sürede saha denetimi gerçekleştirilir ve ilgili denetim raporu ile kayıt altına alınır.

8.4.1.3. Belgelendirme komitesi tarafından dokümanlar ve denetim raporu uygun görüldüğü takdirde değişiklik yapılarak belgelendirme değişikliği formuna not edilir. Yeni belge düzenlenerek firmaya teslim edilir. Belgelendirme değişikliği uygun görülmemişse firmaya yazı ile bildirilir. Belge değişikliklerinde firmanın mevcut belge geçerlilik süresi değişmez.

8.4.2. Kısa İhbar Denetimleri

8.4.2.1. Firmaya yönelik objektif deliller içeren şikâyetler söz konusu olduğunda, Bakanlık tarafından gerçekleştirilen Piyasa Gözetim ve denetimlerinde uygunsuzluk tespit edildiği durumda, TDS programda olmadığı halde firmayla iletişime geçerek olağandışı bir denetim gerçekleştirme kararı alabilir. Bu tür denetimlerde firmanın mevcut durumu değiştirmesine imkân vermeyecek bir süre önce (en fazla 1 gün önce) firmaya haber verilir ve denetim gerçekleştirilir.

8.4.2.2 - Denetimlerde

- Şikâyet konusu

- Önceki gözetim ziyaretlerinin sonuçları,

- Düzeltici önlemleri izleme ihtiyacı,

- Uygun yerlerde, sistemin onaylanmasıyla ilgili özel koşullar,

- İmalat sürecinin, ölçütlerin veya tekniklerinin organizasyonunda önemli değişiklikler incelenir.

8.4.2.3. Denetimi gerçekleştirecek denetim ekibi atanırken TDS, denetim ekibi ile firma arasında tarafsızlığı etkileyebilecek bir ilişki doğmasına engel olacak görevlendirme sıklığını gözetir ve FR.35 (Tarafsızlık) Risk Analizi Formu'nu dikkate alır. Atanan denetim ekibinin, şikâyet konusunu yorumlayabilecek yeterlilikte olması gerekmektedir. Şikâyet konusu bir önceki denetim ekibi ile ilgili ise farklı bir ekip görevlendirilir.

8.4.2.4. Firmanın denetimi kabul etmemesi halinde belgesi TDS'nin onayı ile askıya alınır ve durum firmaya yazı ile bildirilir. SZUTEST, bu kararı alabileceğini firmaya hizmet öncesi imzalanan sözleşmede belirtmiştir.

Belgenin askıya alındığı durumlarda, konu ilgili bakanlık ve piyasa gözetimi ve denetimi yapan yetkili kuruluşa ve ilgili teknik düzenlemede öngörülmesi halinde Avrupa Birliği üyesi ülkelerin yetkili organlarına iletilir. Talep edilmesi halinde değerlendirme prosedürleri ile ilgili bilgileri komisyona sunulur.

8.4.3. Uzaktan Denetim

TÜRKAK'ın uzaktan denetimlere izin veren P706 Prosedürünün pasife alınması sebebiyle 15.09.2022 tarihinden itibaren uzaktan denetimler planlanmamaktadır.

Uzaktan denetime TÜRKAK tarafından izin verildiği takdirde süreç aşağıda bahsedildiği şekilde gerçekleştirilecektir:

"NB-CPR/ALL/20/172" rehber dokümanında tanımlandığı şekilde, denetimin olağanüstü haller sebebiyle fiziken gerçekleştirilemediği durumlarda uygulanacak prensipler aşağıdaki şekildedir. Belge sahibi olan imalatçıların, belge geçerlilik sürelerinin devamının sağlanması için ilave PDDD yöntemleri kullanılabilir. Bu yöntemlerin uygulanabilmesi için, FR.CPR.35 Uzaktan Denetim Kapsamında Gerçekleştirilecek Denetimler İçin Bilgi ve Değerlendirme Formu firmaya iletilerek doldurulması istenir. Bu form ile uzaktan denetim riskleri değerlendirmesi için gerekçeler firmadan temin edilmiş olmaktadır. İlgili form TDS veya Birim Yöneticisi tarafından değerlendirilerek, uzaktan denetim tekniklerinin uygulanabilir olup olmadığına karar verilir.

Bu yöntemler kısaca,

Firma dokümantasyonunun önceden istenerek değerlendirilmesi,

Bir önceki denetimden bu yana gerçekleştirilen imalatlara ilişkin güncel FÜK kayıtlarının değerlendirilmesi

Çevrimiçi tekniklerle üretici temsilcisi ile karşılıklı soru - cevap şeklinde bilgiler alınması

İmalatçının seçilmiş (kilit) kişileriyle telefon görüşmeleri şeklindedir.

İlave PDDD teknikleri ile gerçekleştirilen denetimler senelik gözetim denetiminin yerine geçmez fakat üreticinin belgesinin devam ettirilmesi için bir dayanak olarak kullanılabilir.

Bu şekilde gerçekleştirilen denetimler FR.CPR.25 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Planlama Takvimi içerisinde "Mavi" renk ile işaretlenir ve kayıt altına alınır.

8.4.3.1. Uzaktan denetim teknikleri, her durumda saha denetiminin sağladığı çıktıları sağlayamaz. Bu sebeple SZUTEST' in öncelikli yaklaşımı denetimlerin yerinde gerçekleştirilmesidir. Müteakip belgelendirme/belge yenileme tarihleri ve denetim tarihi arasındaki süre 15 ayı geçemez. Ancak olağanüstü olay ve koşullardan kaynaklı olarak SZUTEST yerinde denetimin uygulanabilir olmadığına karar verirse, yerinde denetim ile aynı amaca ulaşmak için uzaktan denetim tekniğini kullanabilir.

8.4.3.2. Uzaktan denetim tekniklerinin uygulanabilme seviyesi; kuruluşun yapısına, SZUTEST ile işbirliğinin seviyesine, kuruluş faaliyetlerinin riskine, belgelendirme tecrübesine, şikayet ve itiraz durumlarına, eğer daha önce belgelendirilmiş ise ilk belgelendirme ve gözetim çıktılarına göre belirlenebilmektedir.

8.4.3.3. Uzaktan denetimler ilk belgelendirme denetiminde uygulanamaz. Ancak gerekli görüldüğünde ilk belgelendirme denetiminin bir parçası olarak kullanılabilir. Olağanüstü olay ve koşulların sona ermesi akabinde saha denetimleri gerçekleştirilir. Olağanüstü olay ve koşulların devam etmesi durumunda belgelendirme süreci durumun sona ermesine kadar devam ettirilir.

8.4.3.4. Gözetim denetimleri için; olağanüstü olay ve koşullardan kaynaklı olarak 8.4.3.2. maddesine göre uzaktan denetim teknikleri tercih edilebilecektir. Olağanüstü olay ve koşulların sona ermesi akabinde aynı denetim ekibi tarafından saha denetimleri gerçekleştirilir.

8.4.3.5. Açılış toplantısı ve kapanış toplantısı dahil olmak üzere denetim ekibinin, yönetim temsilcisi/fabrika üretim kontrol sorumlusunun uzaktan bağlantıya erişebilir olması gerekmektedir. Denetim ekibi ihtiyaç duyduğunda denetlenen tarafın erişimini devre dışı bırakarak ara toplantıları gerçekleştirilebilir. Her bir denetim ekibi üyesi ve denetlenen taraf yetkilileri denetime ait kayıtları elektronik ortamda paylaşır. Denetimden önce deneme amaçlı bağlantı yapılarak, denetlenen tarafın ve denetim ekibinin bağlantı şartlarının uygunluğu taraflarca teyit edilmelidir. Denetim öncesinde, sırasında ve sonrasında denetlenen taraf, denetim ekibinin denetimde incelemesi gereken dokümanları ve kayıtları elektronik ortamda iletir. Bu dokümanlar ve kayıtlar SZUTEST serverında elektronik olarak 10 yıl süre ile saklanacaktır. Denetimin raporlanması, bulgular ve uygulamalar 8.1 ve 8.3 maddelerine göre yürütülüp tamamlanacaktır.

8.4.3.6. Uzaktan denetimin uygulanması sürecinde denetlenen taraf, bu denetim tekniğine has süreçleri sürdüremez veya denetim ekibi uzaktan denetimi yeterince gerçekleştiremez ise SZUTEST' in kararına bağlı olarak uzaktan denetim tekrarlanabilir, eksik kalan kısımlar için yeni bir uzaktan denetim yapılabilir veya yerinde denetim gerçekleştirilebilir.

8.5 Askı / İptal Şartları ve Süreleri

8.5.1 FR.CPR.24 Fabrika Üretim Kontrolü Uygunluk Belgesi ve FR.CPR.31 Performans Değişmezliği Belgesi 4 senelik geçerlilik süresi ile yayınlanmış olsa dahi 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği gereğince senelik gözetim denetimleri organize edilmek durumundadır. Her iki sertifika formatında da (FR.CPR.24 ve FR.CPR.31) gözetim tarihi Periyot Bitiş Tarihi ifadesi ile belirtilmektedir. Periyot Bitiş Tarihi gelmesine rağmen gözetim denetimi gerçekleştirilememiş veya denetim esnasında tespit edilen uygunsuzluklar kapatılmamış ise sertifika askıya alınır ve FR.230 Askıya Alma Bildirisi ile firmaya bilgi verilir..Üretici, sertifika süresi uzatılacak şekilde yeniden yayınlanana kadar CE etiketi ilaştırma hakkını yitirir. Sertifikanın askıda kalma süresi en fazla 60 gündür. Bu süre sonunda askı gerekçeleri çözülemez ise sertifika iptal edilir.Askı ve iptal bildirimleri Birim Yöneticisi tarafından Çevre, Şehircilik ve İklim Değişikliği Bakanlığı'na PR.15 İletişim Prosedürü'nde tarif edildiği şekilde iletir. Diğer askı ve iptal gerekçeleri için PR.CPR.05 Sertifika işlemleri Prosedürü'nde belirtilmiştir.

8.6 Taşeron Belirleme Kuralları

SZUTEST uygunluk değerlendirme faaliyetleri konusunda bir taşeron ile çalışması durumunda PR.26 Taşeron Uygulamaları Prosedürü' ne göre taşeron seçimi yapar.