

**FABRİKA ÜRETİM KONTROL UYGUNLUK DEĞERLENDİRME PROGRAMI PROSEDÜRÜ-
PDDD SİSTEM 2+**

İÇİNDEKİLER

- 1 Amaç**
- 2 Kapsam**
- 3 Referanslar**
- 4 Tanımlar**
- 5 Prosedür**
 - 5.1 Başvuru, Teklif ve Sözleşme**
 - 5.2 Fabrika Üretim Kontrol Sistemi Değerlendirme Programı**
 - 5.3 Gözden Geçirme, Karar ve Sertifika İşlemleri**
- 6 Kalite kayıtları**



1 Amaç

Bu prosedürün amacı, 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliğine göre uygunluk değerlendirme faaliyetlerinde;

- TS EN ISO/IEC 17065 Kalite El Kitabında belirtilen kapsamlarda yapılan başvuru veya taleplerin yönetmelik ve ilgili standartlara doğru bir şekilde karşılanmasını sağlayan esasların düzenlenmesinin,
- Hizmet taleplerinin sektör, kapsam, firma özel istekleri, bulunduğu konum, ulaşılabilirliği açısından incelenerek Ürün Belgelendirme Bölümü kaynaklarının yeterliliğinin gözden geçirilmesinin,
- Hazırlanan teklifte hizmet gereklerinin yeterince açık, anlaşılır olarak tanımlanarak dokümanite edilmiş olmasının ve teklif içeriğinin talepte bulunan müşteri isteklerini karşıladığının garanti edilmesinin,
- Yürütülecek belgelendirme ve gözetim faaliyetlerinin EN ISO/IEC 17065 standardına göre tanımlanmasının,
- Yürütülecek belgelendirme, belgelendirme değişiklik ve gözetim faaliyetlerinde; uyumlaştırılmış standartlar ve yönetmelikler doğrultusunda belgelendirme komitesi faaliyetlerinin ve belge yayımlanma sürecinin tanımlanmasıdır.

2 Kapsam

Bu prosedür, Ürün Belgelendirme Bölümü tarafından 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği kapsamında belgelendirme talebiyle ulaşan taleplerin karşılanması sürecini, gelen başvurular doğrultusunda yürütülen uygunluk değerlendirme programını, belgenin düzenlenmesi, verilmesi, kapsamının daraltılması, askıya alınması, iptal edilmesi, geri çekilmesi, güncellenmesi ile ilgili yapılan çalışmaları kapsar.

3 Referanslar

305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği

EN ISO/IEC 17065:2012

EN ISO/IEC 17067:2013

EA-2/17 Onaylanma Amaçlı Akreditasyonlar için EA Dokümanı

31869 sayılı 17.06.2022 tarihli Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) Kapsamında Onaylanmış Kuruluşların Görevlendirilmesi, İzlenmesi ve Denetlenmesi Hakkında Tebliğ

TÜRKAK Rehber R50.04 Ürün Belgelendirme Kuruluşlarının Akreditasyonuna Dair Rehber

TÜRKAK Rehber R50.08 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) Kapsamında Onaylanmış Kuruluş Adaylarının Akreditasyon Rehberi

4 Tanımlar

Yapı Malzemeleri Teknik Düzenleme Sorumlusu: 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliğine göre uygunluk değerlendirme faaliyetlerinin yürütülmesinden sorumlu kişi.

Denetçi: Fabrika Üretim Kontrol Sistemi denetimlerinde görev alacak denetim ekibi başkanı.

Teknik Uzman: Fabrika Üretim Kontrol Sistemi denetimlerinde veya belgelendirme komitelerinde görev alacak uygunluk değerlendirme standartları kapsamında teknik yeterliliğe sahip uzman.

Karar Verici: ATC International bünyesinde tam zamanlı SGK'lı çalışan, baş denetçi vasıflarına sahip belgelendirme komitesi lideri.

Komite Üyesi: Belgelendirme komitesinde komite ekibi başkanı yanında teknik değerlendirme yapabilen teknik uzman.

Komisyon: Avrupa Komisyonu.

Bakanlık: T.C. Çevre, Şehircilik ve İklim Değişikliği Bakanlığı.

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 kişiler.

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

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

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

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 düzenlemeler.

Uyumlaştırılmış standart: Avrupa Komisyonu tarafından 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği kapsamında yayımlanmış standartların T.C.de ilgili Bakanlık tarafından uyumlaştırılarak Resmî Gazetede yayımlanmış harmonize standartlar.

Uygunluk Değerlendirmesi: Ürünün, ilgili teknik şartnameye uygunluğunun belirlenmesi amacıyla gerçekleştirilen tüm işlemler.

Performansın değişmezliğinin değerlendirilmesi ve doğrulanması sistemleri (PDDD): 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Ek-5'te belirtilen ürün performansın değişmezliğinin değerlendirilmesi ve doğrulanması sistemleri.

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

5 Prosedür

5.1 Başvuru, Teklif ve Sözleşme

5.1.1. Başvurunun Alınması ve Gözden Geçirilmesi: Yazılı olarak ulaşan talepler Yapı Malzemeleri Teknik Düzenleme Sorumlusuna ulaştırılır. Görevlendirme işlemi Yapı Malzemeleri Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından gerçekleştirilir.

Talebin telefonla ulaşması durumunda; talepte bulunan müşteri adayından firma adı, adresi, tel, e-mail ile temas kurulan kişinin adı, talep konusu vb. bilgiler alınarak kaydedilir ve talep doğrulanır. Başvurular Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Belgelendirme Başvuru Formu ile müşteri adayından doldurup onaylatılarak kayıt altına alınır. Başvuru esnasında firma resmi evrakları (vergi levhası, ticaret sicil gazetesi, oda faaliyet belgesi, kapasite raporu gibi) ve ürün teknik dokümanları (varsa tip test raporları, kalite/alaşım ve tip bilgileri, varsa kalite el kitabı gibi.) müşteri adayından talep edilir. Başvurunun gözden geçirilmesi en geç 3 gün içerisinde gerçekleştirilir. Başvuru, ATC International yetki kapsamı dışında ise müşteri adayından bilgilendirilir.

5.1.2. Teklifin Hazırlanması: Teklif; Teknik Düzenleme Sorumlusunun talimatları doğrultusunda Ofis Sorumlusu veya Teknik Personel tarafından başvuru alındıktan en fazla 3 gün içerisinde Yapı Malzemeleri Uygunluk Değerlendirme Teklif/Sözleşme Formu kullanılarak hazırlanıp müşteri adayına e-mail yoluyla gönderilir. Teklif içeriğinde ATC International ve müşteri yükümlülükleri, uyumlaştırılmış standart bilgileri, denetim için adam/gün sayısı, üretim/saha yerleşim bilgileri, ödeme koşulları, teklif geçerlilik süresi yer almalıdır. Uygunluk

değerlendirme sürecinde müşteri ve ATC International'ın sorumlulukları Yapı Malzemeleri Uygunluk Değerlendirme Teklif/Sözleşme Formu içerisinde atıf yapılan www.atcintl.com.tr web sitesinde yayımlanmış Ürün Belgelendirme Program Kuralları dokümanında belirtilmiştir.

5.1.3. Teklif Takibi: Teknik personel tarafından teklifin verildiği tarihten itibaren 3 gün sonra ve 5 gün sonra teklif takip amaçlı müşteri adayı ile iletişime geçilir.

5.1.4. Teklifin Onaylanması: Müşteri adayı tarafından imza ve kaşe yapılarak onaylanmış teklifler Ürün Belgelendirme Bölümüne gönderilir. Teklif artık sözleşmeye dönüşmüş olur. ATC International tarafından da imza ve kaşe yapılarak onaylanmış sözleşme müşteri ile paylaşılır.

5.1.5. Dosya ve Teklif Numarasının Oluşturulması: Sözleşmeye istinaden hizmete ilişkin iş numarası verilerek müşteri dosyası oluşturulur. Dosya numarası şu şekilde verilmiştir:

Dosya ve teklif numarası:

Örn: ATC International Türkiye, İlk Müşteri
02001.

Bu proje numarasına göre aşağıdaki gibi olacaktır:

ATC International Türkiye kodu, Sıra numarası, CPR (Yapı Malzemeleri Belgelendirmesi)
02001CPR

5.1.6. Denetim Sürelerinin Belirlenmesi: Fabrika üretim kontrolü denetimlerinde belgelendirme ve gözetim süreleri hesaplanırken denetim süresi belirleme müşterinin üretim sahası başına en az 1 gün olarak belirlenecektir. Bu süre diğer üretim sahasında uygulanan fabrika üretim kontrol sistemi ve üretim sahasının diğer üretim sahasına göre yakınlığı göz önünde bulundurularak değerlendirilecektir. Denetim süresini belirleyen diğer etmenler şunlar olabilir:

- Belgelendirilme kapsamının geniş olması (Örneğin; EN 10025-1 standardı altında EN 10025-2, -3, -4, -5, -6 ürün gruplarından 3 gruptan fazla olması durumunda 1 günden fazla denetim planlanabilir. EN 13479 standardı altında tanımlanan örtülü elektrot, kaynak teli, kaynak tozu gibi ürün gruplarının ikisinden fazla olması durumunda 1 günden fazla denetim planlanabilir.)

- Ana üretim ekipmanlarının (Örneğin; ekstrüzyon makinesi, hadde tezgâhı, pres, farklı tipteki kaynak makineleri) sayısının fazla olması,

- Belgelendirme başvurusu yapan firmalarda önemli proseslerde taşeron kullanımı doğrultusunda taşeronların denetlenecek olması (Örneğin; EN 1090-1 için kaynak prosesinin taşere edilmesi).

İlgili uygunluk değerlendirme standartlarına göre denetim ekibi kişi sayısı artırılabilir. Denetim ekibinin kişi sayısı bu süreye etki etmez.

5.1.7. Ücretlendirme İşlemleri: Fiyat politikası ve detaylar bu prosedürün Ek-1'inde belirtilmektedir.

5.2 Fabrika Üretim Kontrol Sistemi Değerlendirme Programı

5.2.1. Fabrika Üretim Kontrol Sistemi Değerlendirme Program Şeması

305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Ek-5 Madde 1.3'e uygun olacak şekilde ürün belgelendirme şeması EN ISO/IEC 17067 Tablo-1 esas alınarak aşağıdaki şekilde oluşturulmuştur:

Tablo.1 Program Şeması

Ürün Belgelendirme Şemalarındaki Uygunluk Değerlendirme İşlevleri ve Faaliyetleri		Ürün Belgelendirme Şema Tipi (Tip 6)
I	Seçim (planlama ve hazırlık faaliyetleri, gereksinimlerin belirtilmesi, belgelendirme için gerekli dokümanların belirlenmesi)	X
II	Hizmetlerin değerlendirilmesi	X
III	Gözden geçirme faaliyetlerinin gerçekleştirilmesi	X
IV	Belgelendirme kararı (Sertifikanın verilmesi, sürdürülmesi, uzatılması, daraltılması, askıya alınması, geri çekilmesi)	X
V	Değerlendirme, Belge Düzenleme	
	a) Bir uygunluk belgesi veya başka bir uygunluk beyanı (onay) düzenlemek	X
	b) Belgeleri veya diğer uygunluk beyanlarını kullanma hakkının verilmesi	X

	c) Bir ürün partisi için uygunluk belgesi düzenlenmesi	-
	d) Uygunluk işaretlerini (belge) kullanma hakkının verilmesi, bir gözetimlerin yapılmasına (VI) dayanır.	X
VI	Gözetim	
	a) Açık piyasadan alınan numunelerin test edilmesi veya incelenmesi	-
	b) Fabrikadan alınan numunelerin test edilmesi veya incelenmesi	-
	c) Üretimin, hizmetin sunumunun veya sürecin işleyişinin değerlendirilmesi	X
	d) Rastgele denetimlerle birleştirilmiş yönetim sistemi denetimleri	X

5.2.2. Belgelendirme Denetiminin Planlanması ve Gerçekleştirilmesi: EN ISO/IEC 17065 Ürün Belgelendirme El Kitabı kapsamında yer alan yapı malzemelerinde denetim; EN ISO/IEC 17065 standardına, uyumlaştırılmış standartlara ve PDDD sistemlerine uygun fabrika üretim kontrol sistemi denetiminin yapılması kararı, denetim ekibinin ve belgelendirme komitesi üyelerinin atanması Yapı Malzemeleri Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından **Denetim Ekibi, Gözden Geçiren ve Karar Verici Atama Formu** ile gerçekleştirilir. Denetim ekibi; baş denetçi ve ilgili alanda atanmış teknik uzmandan oluşur. Baş denetçi ilgili alanda teknik uzman olarak da atanmış ise denetimde tek başına görev yapabilir. **Denetim Ekibi, Gözden Geçiren ve Karar Verici Atama Formu** firma resmi evraklarındaki, belgelendirme başvuru formundaki, sözleşmedeki bilgiler esas alınarak oluşturulur. Denetim ekibi ve belgelendirme komitesi üyeleri Ürün Belgelendirme Denetçi, Teknik Uzman ve Taşeron Listesi alanlarında ataması gerçekleştirilmiş kişiler içerisinde seçilir.

5.2.3. Belgelendirme Denetim Planının Oluşturulması: Denetim Planı; ataması gerçekleştirilmiş denetim ekibi lideri tarafından hazırlanarak denetim tarihinden en az 3 (üç) gün önce firma onayına sunulur. Denetim planı; uyumlaştırılmış standardın/standartların Fabrika Üretim Kontrol maddeleri ve **Denetim Ekibi, Gözden Geçiren ve Karar Verici Atama Formundaki** bilgiler göz önünde bulundurularak hazırlanır. Üretici talep etmesi durumunda; denetim ekibi özgeçmişleri üretici ile paylaşılır. Yazılı itiraz gelmesi halinde, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından değerlendirilip Denetim Ekibi, Gözden Geçiren ve Karar Verici Atama

Formu ile denetim ekibi değiştirilebilir. Planlanan denetimle ilgili bilgiler (denetim ekibi, denetim tarihi, belgelendirme komitesi, firma unvanı, ürün standardı gibi) Yapı Malzemeleri Planlama Takvimine işlenir.

5.2.4. İlk Belgelendirme Denetiminin Gerçekleştirilmesi: Denetim planının ve ekibinin onaylanmasından sonra planlanan tarihte ve planlanan ekip tarafından ilgili ürün grubu talimatları doğrultusunda fabrika üretim kontrol sistemi denetimi gerçekleştirilir. Denetim ekibi ve firma yetkililerinin katılımıyla açılış toplantısı düzenlenir. Açılış/Kapanış Toplantı Kayıt Formunda belirtilen maddelere değinilip bu formda kayıt altına alınır.

Denetim ekibi bir denetçi ve bir teknik uzmandan oluşuyor ise görev dağılımı Denetim Planında belirtilir. Gerekirse açılış toplantısı esnasında görev paylaşımı tekrar gözden geçirilebilir. Yapılan incelemeler ve bulgular standartlara göre ayrı ayrı oluşturulmuş Kontrol Listesi Formunda kayıt altına alınır.

Ürün tip testlerinin değerlendirilmesi konusunda aşığıdaki hususlar göz önünde bulundurulmalıdır:

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 karakteristiğin performansının belirlenmesi doğrultusunda incelenir.

Testlerin dış kaynaklı laboratuvarlarda gerçekleştirilmesi durumunda başlangıç tip testleri değerlendirmesi ve kabulü aşığıdaki şartlara bağlı olarak gerçekleştirilir:

a) Tip testlerinin gerçekleştirildiği laboratuvarın ilgili metotta EN ISO/IEC 17025 standardına göre akredite edilmiş olması,

b) Dış kaynaklı laboratuvar EN ISO/IEC 17025 standardına göre akredite edilmemiş bir laboratuvar ise:

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

B) ATC International 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 yetkinliğini,

Temel olarak gerçekleştirilmiş olduğu değerlendirme sonuçlarını ve kanıtlarını sunabilmesi,

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

5.2.5. İlk Belgelendirme Denetiminde Uygunlukların Kayıt Altına Alınması ve Sınıflandırılması: Denetim sonunda ilgili standartlara ve yönetmeliklere uymayan noktalar, fabrika üretim kontrol sisteminin yürütülmesini etkileyecek tespitler sınıflandırılarak uygunluk olarak Uygunluk Raporunda kayıt altına alınır. Tespitler aşağıdaki şekilde sınıflandırılır:

Majör (Büyük) Uygunluk: Sistemin genelini sürekli uygulanmasını etkileyebilecek ve/veya müşteriye sunulan hizmet ya da ürünün istenilen şartlarda karşılanmasını olumsuz etkileyen standart 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, uygunluğa dönüşebilecek tespitlerde bu tanımlamanın içerisinde yer alır ve gözlemler Kontrol Listesi Formunda belirtilir.

5.2.6. İlk Belgelendirme Denetiminin Tamamlanması ve Kapsamın Teyitleşilmesi: Denetim sonunda denetim ekibi kendi arasında toplantı gerçekleştirir. Denetçi toplantısının ardından firma yönetim temsilcisi, üst yönetimi ve ilgili bölüm sorumlularının katılımıyla kapanış toplantısı düzenlenir. Açılış/Kapanış Toplantı Kayıt Formunda belirtilen konular görüşülür. Kapanış toplantısı aynı form ile kayıt altına alınır. Toplantı sırasında belgelendirme kapsamı karşılıklı olarak onaylanıp netleştirilir.

Denetim ekibinin hazırladığı Kontrol Listesi Formu ve bu formda belirtilen tavsiye kararı son karar olmayıp belgelendirme komitesi için görüş niteliğinde olduğu denetim ekibi lideri tarafından bildirilir.

Firma tarafından talep edilmesi halinde, denetimin tamamlanmasının ardından denetim ekibi lideri tarafından denetim raporu en geç beş (5) gün içerisinde hazırlanarak firmaya gönderilir.

5.2.7. İlk Belgelendirme Denetimi Sonrası Uygunlukların Takibi Süreci: Denetimde tespit edilen uygunluklara yönelik olarak firmanın gerçekleştireceği düzeltici faaliyet planlarını firma 30 gün içinde Uygunluk Raporu ile ATC International' a bildirmekle yükümlüdür. Denetim Ekibi lideri uygunluğun kök nedeninin doğru olarak belirlenmiş olduğunu, formda belirtilen faaliyetin, uygunluğu gidermeye ve tekrarını engellemeye yeterli olduğunu ve verilen sürelerle uyduğunu kontrol ederek, doğrular ve onaylar. Firma eğer uygunluğun kapatılmasına yönelik faaliyet planını değil, faaliyeti gerçekleştirip kanıtları ile iletir ise, ekip lideri uygunluğun kök nedeninin doğru olarak belirlenmiş olduğunu, formda belirtilen faaliyetin uygunluğu gidermeye, tekrarını engellemeye yeterli olduğunu ve verilen sürelerle uyduğunu kontrol ederek doğrular ve onaylar.

Ancak firma tarafından, düzeltici faaliyet planında veya düzeltici faaliyette, uygunluğun tekrarının önlenmesi için yeterli olmadığına anlaşılması durumunda ekip lideri tarafından Uygunluk Raporu yeniden gözden geçirilmek üzere, gerekçesi belirtilerek onaylanmadan firmaya iade edilir. Uygunlukların kapatılmasına yönelik düzeltme ve düzeltici faaliyetlerin gerçekleştirilmesi için izin verilen azami süre uygunluğun büyüklüğüne bakılmaksızın, uygunluğun yazıldığı tarihten itibaren en fazla 90 gündür. Belirlenen sürede uygunlukları gideremeyen firmaların başvurusu geçersiz sayılır, durum firmaya yazılı olarak bildirilir. Uygunlukların takibi Yapı Malzemeleri Planlama Takvimi doğrultusunda gerçekleştirilir. Denetim ekibi kararını uygunluk formu ile kayıt altına alır ve denetim evraklarını belgelendirme kararı için belgelendirme komitesine sunulmak üzere belgelendirme komitesine iletir.

Majör uygunluklar ile ilgili takip denetimi gerekebilir. Fakat denetim ekibi tarafından verilebilecek karara göre uygunluk majör bile olsa takip denetimi gerekliliği bazı durumlarda (doküman ile düzeltmesi yapılabilecek uygunluklar olması) kaldırılabilir. Minör uygunluklarla ilgili denetim ekibi tarafından takip denetimi gerekli görülmemişse gerçekleştirilen düzeltici faaliyet kanıtları firma tarafından belirtilen sürede baş denetçiye gönderilir. Üreticiden gelen tüm düzeltici faaliyet kayıtları onaylı şekilde kabul edilecektir.

Yetkili kişiye ya da firmaya ait imza/kaşe, elektronik imza ya da benzer şekilde onaylanmamış olan kayıtlar kabul edilmeyecektir.

Uygunsuzlukların giderilip giderilmediğinin takibi denetim ekibi liderinin sorumluluğundadır.

5.2.8. Takip Denetimleri: Üretici belgesinin askıya alınması maddesinde belirtilen sebepler, ilk belgelendirme, gözetim ve değişiklik denetimleri esnasında ortaya çıkan majör uygunsuzlukların ve yerinde inceleme yapılması gereken minör uygunsuzlukların giderilmiş, bunlara ilişkin düzeltici faaliyetlerin etkin bir şekilde uygulanmakta olduğunun belirlenmesi amacıyla gerçekleştirilir. 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. Takip denetim faaliyeti Uygunsuzluk 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 uygunsuzluk 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 uygunsuzluk kalmışsa firmanın başvurusu iptal edilir. Uygunsuzlukların denetim ekibi lideri tarafından doğrulanması sonrası denetim dosyası belgelendirme komitesine gönderilerek gözden geçirme işlemleri gerçekleştirilir.

5.2.9. Gözetim Denetimleri: ATC International'ın 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 standartta belirtilen sıklıklara göre gerçekleştirilebilir. Gözetim sıklığı bir önceki denetim bulguları göz önünde bulundurularak 12 aylık periyotlarda düzenlenebilir.

Gözetim denetimlerinin belge yayın tarihinden itibaren 12 ay içerisinde yapılamaması durumunda firmanın belgesi 12 aylık sürenin dolduğu tarihten itibaren geçerliliğini kaybeder. Geçerliliğini kaybetme durumu bakanlığa Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından iletilir.

Gözetim denetimlerinde aşağıdaki hususları içermelidir.

- a) Bir önceki denetimde tespit edilen uygunsuzluklara yönelik gerçekleştirilen faaliyetlerin doğrulaması,
- 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.

Gözetim periyodu firmanın isteği üzerine 12 aydan daha kısa süreli olarak belirlenebilir. Gözetim denetimlerinin herhangi bir sebep ile ertelenmesi mümkün değildir. Gözetim denetimleri ile ilgili Teknik Düzenleme Sorumlusu, teknik personel veya sekreteryaya ve planlama sorumlusu firmayla sözleşmede belirtilen gözetim periyodunu referans alarak belge geçerlilik süresi dolmadan en az 2 ay önce gözetim denetimiyle ilgili irtibata geçer. Teknik Düzenleme Sorumlusu denetim süresi belirleme kurallarına uygun olarak denetim sürelerini ve uygun denetim ekibini belirler ve **Denetim Ekibi, Gözden Geçiren ve Karar Verici Atama Formu** ile denetim ekibine iletir. Denetim ekibi ve belgelendirme komitesi üyeleri Ürün Belgelendirme Denetçi, Teknik Uzman ve Taşeron Listesinde alanlarında ataması gerçekleştirilmiş kişiler içerisinde seçilir. Denetim planı; ataması gerçekleştirilmiş denetim ekibi lideri tarafından hazırlanarak denetim tarihinden en az 3 (üç) gün önce firma onayına sunulur. Denetim planı; uyumlaştırılmış standardın/standartların Fabrika Üretim Kontrol maddeleri ve Denetim Ekibi, Gözden Geçiren ve Karar Verici Atama Formundaki bilgiler göz önünde bulundurularak hazırlanır. Üretici talep etmesi durumunda; denetim ekibi özgeçmişleri üretici ile paylaşılır. Yazılı itiraz gelmesi halinde, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından değerlendirilip **Denetim Ekibi, Gözden Geçiren ve Karar Verici Atama Formu** ile denetim ekibi değiştirilebilir. Planlanan denetimle ilgili bilgiler (denetim ekibi, denetim tarihi, belgelendirme komitesi, firma unvanı, ürün standardı gibi) Yapı Malzemeleri Planlama Takvimine işlenir.

Denetim planının ve ekibinin onaylanmasından sonra planlanan tarihte ve planlanan ekip tarafından ilgili ürün grubu talimatları doğrultusunda fabrika üretim kontrol sistemi denetimi gerçekleştirilir. Denetim ekibi ve firma yetkililerinin katılımıyla açılış toplantısı düzenlenir.

Açılış/Kapanış Toplantı Kayıt Formunda belirtilen maddelere değinilip bu formda kayıt altına alınır.

Denetim ekibi bir denetçi ve bir teknik uzmandan oluşuyor ise görev dağılımı Denetim Planında belirtilir. Gerekirse açılış toplantısı esnasında görev paylaşımı tekrar gözden geçirilebilir. Yapılan incelemeler ve bulgular standartlara göre ayrı ayrı oluşturulmuş Kontrol Listesi Formunda kayıt altına alınır. Denetim sonunda ilgili standartlara ve yönetmeliklere uymayan noktalar, fabrika üretim kontrol sisteminin yürütülmesini etkileyecek tespitler sınıflandırılarak uygunsuzluk olarak Uygunsuzluk Raporunda kayıt altına alınır.

Denetim sonunda denetim ekibi kendi arasında toplantı gerçekleştirir. Denetçi toplantısının ardından firma yönetim temsilcisi, üst yönetimi ve ilgili bölüm sorumlularının katılımıyla kapanış toplantısı düzenlenir. Açılış/Kapanış Toplantı Kayıt Formunda belirtilen konular görüşülür. Kapanış toplantısı aynı form ile kayıt altına alınır.

Denetim ekibinin hazırladığı Kontrol Listesi Formu ve bu formda belirtilen tavsiye kararı son karar olmayıp belgelendirme komitesi için görüş niteliğinde olduğu denetim ekibi lideri tarafından bildirilir.

Denetimde tespit edilen uygunsuzluklara yönelik olarak firmanın gerçekleştireceği düzeltici faaliyet planlarını firma 30 gün içinde Uygunsuzluk Raporu ile ATC International' a 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 iletir ise, ekip lideri uygunsuzluğun kök nedeninin doğru olarak belirlenmiş olduğunu, formda belirtilen faaliyetin uygunsuzluğu gidermeye, 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 anlaşılması durumunda ekip lideri tarafından Uygunsuzluk Raporu yeniden gözden geçirilmek üzere, gerekçesi belirtilerek onaylanmadan firmaya iade edilir. Uygunsuzlukların 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. Haklı gerekçeler firmadan yazılı olarak bildirilirse değerlendirilip süre uzatılabilir. Uygunsuzlukların takibi Yapı Malzemeleri Planlama Takvimi doğrultusunda

gerçekleştirilir. Denetim ekibi kararını uygunsuzluk formu ile kayıt altına alır ve denetim evraklarını belgelendirme kararı için belgelendirme komitesine sunulmak üzere belgelendirme komitesine iletir.

5.2.10. Değişiklik Denetimleri: Firma unvanının değişmesi, firma ürün kapsamının değişmesi, firma resmi adresi ve şubelerinin değişmesi gibi değişikliklerin kontrolü amacıyla gerçekleştirilir. Değişiklik talepleri firmalardan Sertifika Değişiklik Talep Formu ile yazılı alınır, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından doküman incelemesi ya da saha denetimi yapıp yapılmayacağı kararı verilir ve aynı form üzerinde kayıt altına alınır. Sahada 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 Kontrol Listesi ile kayıt altına alınır. Belgelendirme komitesi tarafından dokümanlar ve kayıtlar uygun görüldüğü takdirde değişiklik yapılarak Sertifika Değişiklik Talep Formuna not edilir. Alınan karar doğrultusunda sertifikada güncelleme yapılarak firmaya iletir. Sertifika değişikliği uygun görülmemişse firmaya yazı ile bildirilir. Belge değişikliklerinde firmanın mevcut sertifika geçerlilik süresi değişmez.

5.2.11. Kısa İhbar Denetimleri: Firmaya yönelik objektif deliller içeren şikâyetler söz konusu olduğunda, Bakanlık tarafından gerçekleştirilen piyasa gözetim denetimlerinde uygunsuzluk tespit edildiği durumlarda gerçekleştirilir. Teknik Düzenleme Sorumlusu 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. Denetimlerde;

- Şikâyet konusu,
- Önceki gözetim ziyaretlerinin sonuçları,
- Şikâyete istinaden alınan önlemler, düzeltici faaliyetler,
- Uygun yerlerde, sistemin onaylanmasıyla ilgili özel koşullar,
- Varsa imalat sürecinin, ölçütlerin veya tekniklerinin organizasyonunda önemli değişiklikler incelenir.

Denetimi gerçekleştirecek denetim ekibi atanırken Teknik Düzenleme Sorumlusu bir önceki denetim ekibinden farklı ve şikâyet konusunu yorumlayabilecek yeterlilikte bir denetim ekibini görevlendirir.

Firmanın denetimi kabul etmemesi halinde belgesi Teknik Düzenleme Sorumlusunun onayı ile askıya alınır ve durum firmaya yazı ile bildirilir. ATC International, bu kararı alabileceğini daha önce imzalanan sözleşmede belirtmiştir.

Sertifikanın askıya alındığı durumlarda, konu ilgili bakanlık, 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 bilgiler komisyona sunulur.

5.2.12. Taşeron Kullanımı: ATC International, PDDD sistem 2+ altında fabrika üretim kontrol sistemi değerlendirme programında herhangi bir taşeron kuruluş görevlendirmemiş ve kullanmamaktadır.

5.3 Gözden Geçirme, Karar ve Sertifika İşlemleri

5.3.1. Gözden Geçirme ve Karar: 5.2 Fabrika Üretim Kontrol Sistemi Değerlendirme Programı Maddesine uygun olarak gerçekleştirilen uygunluk değerlendirme belgelendirme ve gözetim işlemlerinden sonra denetim ekibi tarafından tamamlanan dosya, **Denetim Ekibi, Gözden Geçiren ve Karar Verici Atama Formu** ile atanmış karar vericinin **ve gözden geçirenin (varsa)** yer aldığı belgelendirme komitesine gözden geçirme ve karar alma faaliyetlerini yürütmek için sunulur. Uygunluk değerlendirme sonucu **karar vericinin ve gözden geçirenin (varsa)** tarafınca Karar Tutanağı Formu ile kayıt altına alınır. Kararın olumsuz olması durumunda Karar verici, kararı ve gerekçelerini yazılı olarak başvuran firma ile paylaşır. Gözden geçirme ve sertifikanın düzenlenmesi işlemleri eş zamanlı olarak gerçekleştirilir. Sertifikalar; Genel Müdür tarafından onaylanır.

5.3.2. Sertifikanın Düzenlenmesi: Karar verici ve belgelendirme komitesinin onayına istinaden belgelendirme komitesi kontrolünde Fabrika Üretim Kontrolü Uygunluk Belgesi sertifika taslağı oluşturulur ve kontrol amaçlı taslak olarak başvuran firma ile paylaşılır. Düzenlenen sertifikalarda şu noktalar özellikle kontrol edilir:

- ATC International unvanı ve adresi,
- Üretici unvanı ve adresleri,
- Belgelendirme kapsamı,
- Yönetmelik ve PDDD sistemi,
- Uyumlaştırılmış standart bilgisi,

- Sertifika numarası,
- Sertifika yayım ve geçerlilik tarihleri.

Sertifikalar, aşağıdaki sistematığe göre numaralandırılır:

NB Numarası-CPR-MN-CPR-YYMM

NB Numarası: ATC International' a tanımlanacak onaylanmış kuruluş numarası

CPR: Yapı Malzemeleri Yönetmeliği kısaltması

MN: Müşteri kodu

YY: Sertifikanın yayımlandığı yılın son iki rakamı

MM: Sertifikanın yayımlandığı ayın numarası

Örnek: XXXX-CPR-2001-CPR-2410

Eğer aynı müşteri için birden fazla standartta sertifika yayınlanacak ise -1, -2 gibi numaralandırma yapılır.

Örnek: XXXX-CPR-2001-CPR-2410-1 (2 farklı standartta sertifika yayımlandığını gösterir)

5.3.3. Sertifika Geçerlilik Süresi: Sertifikalar senelik olarak düzenlenir. Bir sonraki gözetim denetimi gerçekleştirildikten sonra ilk belgelendirme tarihi aynı kalmak koşuluyla sertifika yenileme tarihi eklenerek sertifika geçerlilik tarihi bir yıl uzatılır. Diğer gözetimler için de aynı şekilde uygulama gerçekleştirilir. EN 1090-1 standardında tanımlanan uygulama sınıflarına göre gözetim sıklıkları (EXC-3 için 1-1-2-3 gibi) değişiklik göstermektedir. Bu standarda ve uygulama sınıfına özgü gözetim senelerinde değişiklik olabilir ve buna göre sertifika geçerlilik tarihleri belirtilecektir.

5.3.4. Sertifikanın Yayınlanması ve Kullanımı: Yayınlanmış sertifikalar Yapı Malzemeleri Sertifikalı Firmalar/Askı ve İptal Listesine ile TÜRKAK R50.04 Ek-2'ye göre hazırlanmış Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Müşteri ve Belgelendirme Listesine eklenir. Düzenlenen belge, firmanın mali yükümlülüklerini gidermesini müteakip firmaya teslim edilir. Sertifika değişiklik denetimleri sertifika geçerlilik süresini etkilemez. Sertifikayı alan firma sertifikayı sadece üzerinde ve ekinde adresi yazan üretim ve hizmet yerleri için kullanabilir. Sertifika üzerinde yazan kapsam için verilmiş olup başka faaliyet alanlarını yansıtmaz ve bu amaçla kullanılamaz. Sertifika üzerinde adı geçen firmaya verilmiş olup hiçbir şekilde başka kurum ya da tüzel kişiliğe devredilemez. Sertifikanın kullanımı Marka, Logo ve Sertifika Kullanım Talimatına

uygun olarak yapılır. Düzenlenen belgeler www.atcintl.com.tr adresinde yer alan Sertifika Geçerlilik Sorgulama sekmesinden sorgulanır.

5.3.5. Belgenin Askıya Alınması, Kapsamının Daraltılması ve İptali: Sertifika aşağıdaki koşulların oluşması durumunda belgelendirme komitesi karar tarihinden itibaren altı ayı aşmamak kaydı ile firma sertifika kapsamının tamamı veya bir bölümü askıya alınabilir.

- Sertifika kapsamında yer alan ürüne ilişkin standart dışında yer alan gereksinim ya da yasal yaptırımların yerine getirilmediğinin tespiti,
- Firmanın gönüllü olarak sertifikanın askıya alınması ile ilgili yazılı talepte bulunması.
- ATC International markasının, logosunun, onaylanmış kimlik numarasının ve CE işaretinin amacı dışında yanlış kullanımı,
- Program kurallarına uyulmaması,
- Mali yükümlülüklerin yerine getirilmemesi,
- Sertifika kapsamındaki ürünlerde ve ürün teknik dosyasında gerçekleştirilmiş önemli değişikliklerin ATC International'a bildirilmemesi.

Sertifikanın askıya alındığı ve askıya alma işleminin kaldırıldığı yazılı olarak firmaya bildirilir. Firmanın askıdaki belgesi geçersiz durumdadır ve askı süresince kullanılamaz. Firma belgenin askıya alındığı tarihten itibaren CE işareti, sertifika ve marka kullanımını durdurmakla yükümlüdür.

Belgelendirilen firmanın verilen süre içerisinde sorunları çözememesi durumunda firmanın sertifikası Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından iptal edilir ya da kapsamı daraltılır. Sertifikanın askıya alınması ya da iptal edilmesi durumunda firmanın adı, belgesi, Yapı Malzemeleri Belgeli Firmalar/Askı ve İptal Listesine aktarılır. Askıya alınan belgeler; 15 gün içerisinde askı durumunda değişiklik olmamış ise Bakanlığa resmi yazı ile bildirim gerçekleştirilir.

5.3.6. Sertifikanın Askıdan İndirilmesi: Sertifikası askıya alınan firmalar, askıya alma gerekçelerinin ortadan kaldırıldığını yazılı olarak ATC International' a bildirir. Askıya alma gerekçesinin giderildiğinin teyidi amacı ile ATC International tarafından firmada gerekli görüldüğünde denetim gerçekleştirilir. Askıdan indirilme kapsamında gerçekleştirilen denetimin tipi, içeriği ve süresi, sertifikayı askıya alma gerekçesine bağlı olarak belirlenir. Denetim sonunda uygunluğu doğrulanan firmanın belgesi Teknik Düzenleme Sorumlusunun kararıyla askıdan indirilir. Askıya alma süresi içerisinde askıya alınma gerekçeleri ortadan

kaldırılmadığı durumda sertifika iptali yoluna gidilir. İptal edilen sertifikaların Bakanlığa resmi yazı ile bildirimini 15 (on beş) iş günü içerisinde gerçekleştirilir.

5.3.7 Belgede Değişiklik ya da Düzeltme Yapılması: 5.2 Fabrika Üretim Kontrol Sistemi Değerlendirme Programı maddesinde tanımlanan faaliyetler çerçevesince; sertifikalarda değişiklik ya da düzeltme gereksinimi olması durumunda sertifikada revizyon tarihi belirtilerek yeniden hazırlanır ve onaylanır. Bir önceki sertifika geçersiz duruma düşecektir.

6 Kalite kayıtları

Kalite Kaydı Numarası	Kalite Kayıt Başlığı:	Dosya Türü	Saklama Süresi
Form P16/01	Başvuru Formu-CPR	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/02	Sertifika Değişiklik Talep Formu	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/03	Yapı Malzemeleri Uygunluk Değerlendirme Teklif/Sözleşme Formu	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/04	Denetim Ekibi, Gözden Geçiren ve Karar Verici Atama Formu	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/05	Denetim Planı	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/06	Açılış-Kapanış Toplantı Kayıt Formu	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/07	Uygunsuzluk Raporu	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/08	Karar Tutanağı Formu	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/09	Yapı Malzemeleri Planlama Takvimi	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/09 Ek-1	Yapı Malzemeleri Yönetmeliği	Operasyonlar	10 yıl

	Müşteri/Belgelendirme Listesi		
Form P16/10	Sertifikalı Firmalar Değişiklik Askı ve İptal Listesi	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/11	Fabrika Üretim Kontrolü Uygunluk Belgesi	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/12	Sıcak Haddelenmiş Yapı Çelikleri Denetimi için Kontrol Listesi-EN 10025-1	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/13	Paslanmaz Yapı Çelikleri Denetimi için Kontrol Listesi-EN 10088-4	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/14	Yapısal Amaçlı Boşluklu Kesitli Çelikleri Denetimi için Kontrol Listesi-EN 10210-1, EN 10219-1	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/15	Yapısal Amaçlı Alüminyum ve Alüminyum Alaşımları Denetimi için Kontrol Listesi-EN 15088	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/16	Yapısal Bağlantı Elemanları Denetimi için Kontrol Listesi-EN 15048-1, EN 14399-1	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/17	Kaynak Sarf Malzemeleri Denetimi için Kontrol Listesi-EN 13479	Operasyonlar	10 yıl
Form P16/18	Çelik ve Alüminyum Yapı Uygulamaları Denetimi için Kontrol Listesi-EN 1090-1	Operasyonlar	10 yıl
Form	Bitüm ve Bitümlü	Operasyonlar	10 yıl



P16/19	Bağlayıcılar Denetimi için Kontrol Listesi- EN 12591, 13808, 13924, 14023, 15322		
--------	--	--	--

Doküman Revizyonu

Rev. No	Tarih	Açıklamalar	Hazırlayan	Kontrol Eden	Onaylayan
00	16.11.2023	İlk Yayın	Ümit Bucak	Ümit Bucak	Ümit Bucak
01	21.10.2024	Atama formunda form ismi değiştirildi.	Ümit Bucak	Ümit Bucak	Ümit Bucak