

1. AMAÇ ve KAPSAM

Bu prosedürün amacı; 7223 sayılı "Ürün Güvenliği ve Teknik Düzenlemeler Kanunu", 31869 sayılı 17.06.2022 tarihli "Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) Kapsamında Onaylanmış Kuruluşların Görevlendirilmesi, İzlenmesi ve Denetlenmesi Hakkında Tebliğ", 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği ve TS EN ISO/IEC 17065:2012 standardı esas alınarak, FQC STANDARD tarafından yürütülen uygunluk değerlendirme faaliyetlerinin yöntem, sorumluluk ve kontrol esaslarını tanımlamaktır.

Bu prosedür; yapı malzemeleri üreticilerinin belgelendirilmesi, gözetimi, takip denetimleri, değişiklik ve olağanüstü denetimler ile ilgili tüm süreçleri kapsar.

2. TANIMLAR

Uygunluk Değerlendirme Faaliyeti: Bir işlemin sonucu olan, bir ürün, sistem, kişi veya kuruluşla ilgili belirtilmiş gerekliliklerin (belirtilen ihtiyaç veya beklenti) yerine getirildiğinin ispatını sağlayan faaliyeti ifade eder.

Fabrika Üretim Kontrolü Uygunluk Belgesi (FÜK Belgesi): Uygunluk değerlendirme işleminin olumlu sonuçlanması halinde düzenlenen yazılı doküman.

Belgelendirme Kararı: Gözden Geçirme ve Karar Komitesi tarafından belgeyi verme veya reddetme, belgelendirme kapsamının genişletilmesi veya daraltılması, belgenin askıya alınması veya geri çekilmesi, belgelendirmenin iptali veya yenilenmesi kararlarının verilmesi işlemidir.

Sözleşme: Bu talimat kapsamında belge verilmek üzere yeterli görülen yapı malzemelerinin üretimini gerçekleştiren kuruluş için belge kullanma hakkının şartlarını düzenleyen Yapı Malzemeleri üreticisi ile FQC STANDARD 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, ıslah 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 Resmî Gazetede yayımlanan Türk Standartlarını,

Muayene: Denetim yapma, FÜK 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 getirebilme işlerini,

Test: 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

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)

Fabrika üretim kontrolü: Fabrikadaki üretim sisteminin uyumlaştırılmış teknik şartnamelere uygun olarak yazılı hale getirilmiş, kalıcı ve iç kontrol

FQC Proje Yazılımı: FQC STANDARD' ın kalite yönetim sistemi dâhilindeki faaliyetlerini dokümante ettiği ve bu dokümantasyonu elektronik olarak yönettiği sistemdir. Bu prosedürün içinde "yazılım" olarak ifade edilmektedir.

Komisyon: Avrupa Komisyonunu,

Bakanlık: Çevre, Şehircilik ve İklim Değişikliği Bakanlığı

Teknik Düzenleme Sorumlusu (TDS): Onaylanmış kuruluş tarafından yürütülecek uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında gerçekleştirilecek olan denetimleri organize eden, belgelendirme kararı öncesi denetim sonuçlarını kontrol eden, gözden geçiren, denetimlerin yönetmeliğe uygunluğunu sağlayan kişidir.

Gözden Geçirme ve Karar Komitesi: Uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında belgelendirme kararlarının tarafsız, objektif ve teknik açıdan yeterli biçimde verilmesini sağlamak amacıyla oluşturulan komitedir.

Denetim Ekibi: Uygunluk değerlendirme faaliyetleri ile ilgili olarak, kuruluşların yönetim sistemini ve teknik dokümantasyonunu ilgili standarda göre inceleyip değerlendirmek üzere atanmış ekiptir. Denetim ekibindeki görevlilerin sayısı, müşteri kuruluşun büyüklüğüne, ürün, proses çeşitliliğine ve ilgili standarda göre değişebilir. Gerekli görülen durumlarda, sektör ile ilgili bir teknik uzman, denetim ekibi içinde yer alabilir.

Denetçi: Onaylanmış kuruluş tarafından yürütülecek Uygunluk Değerlendirme faaliyetleri kapsamında planlanan kalite yönetim sistem tabanlı denetimleri gerçekleştiren ve denetim sonuçlarını teknik düzenleme sorumlusuna sunan personeldir.

Teknik uzman: Uygunluk Değerlendirme faaliyetleri kapsamında gerçekleştirilecek denetimlerde denetçiye uzmanlık alanındaki teknik konuda destek veren personel

Olağanüstü olay veya koşullar (Mücbir Sebepler): 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.

3. SORUMLULUKLAR

Bu prosedürün uygulanmasından aşağıda belirtilen personeller sorumludur:

- **Belgelendirme Müdürü:**
Uygunluk değerlendirme faaliyetlerinin operasyonel olarak TS EN ISO/IEC 17065 standardına uygun yürütülmesini, tarafsızlık ve gizlilik ilkelerine uyumu, prosedürlerin sürdürülmesini ve iyileştirilmesini sağlar.
- **Teknik Düzenleme Sorumlusu (TDS):**
Denetimlerin planlanması, denetim ekibinin atanması, iş dosyasının gözden geçirilmesi, belgelendirme kararının verilmesinden sorumludur.
- **Denetçi(ler):**
Denetim planına uygun olarak fabrika üretim kontrol sistemini değerlendirir ve bulguları raporlar.
- **Teknik Uzman(lar):**
Denetim sırasında teknik alanına giren konularda denetçiye destek verir, test, üretim ve proses kontrollerinin teknik değerlendirmesini yapar.
- **Planlama Sorumlusu:**
Denetim planlarının oluşturulması, firmalarla tarih koordinasyonu, kayıtların yazılıma işlenmesi ve takibinden sorumludur.

4. YÖNTEM

4.1 Belgelendirme Programı

305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği EK V Madde 1.3' e uygun olacak şekilde belgelendirme programı ISO/IEC 17067 Tablo 1 baz alınarak aşağıdaki şekilde oluşturulmuştur.

Ürün Belgelendirme Sistemi Elemanları		Ürün Belgelendirme Sistemi (Sistem 2+)
I	Seçim (Belgelendirmeye esas teşkil edecek zorunlu dokümanların belirlenmesi)	X
II	Hizmetlerin değerlendirilmesi	X
III	Gözden geçirme (değerlendirme)	X
IV	Belgelendirme Kararı (Belgelendirmenin verilmesi, genişletilmesi, sürdürülmesi, askıya alınması, geri çekilmesi.)	X
V	Lisans verme	
	a- Uygunluk belgesinin yayınlanması	X
	b- Sertifika ve FQC STANDARD markasının kullanım hakkının verilmesi	X
	c- Ürün grubu için uygunluk belgesinin verilmesi	-
	d- Sertifika ve FQC STANDARD markasının kullanım hakkının devamı gözetimlerin yapılmasına bağlıdır.	X
VI	Gözetim	
	a- Piyasadan alınan numunelerin test ya da muayene edilmesi	-
	b- Fabrikadan alınan numunelerin test ya da muayene edilmesi	-
	c- Üretimin, hizmetin teslim edilmesinin veya operasyonların değerlendirilmesi	X
	d- Yönetim sisteminin denetimi	X

4.2 Denetim Ekibinin Görevlendirilmesi ve Denetim Planı

FQC STANDARD kapsamında yer alan yapı malzemelerinde denetim, TS EN ISO/IEC 17065 standardına uygun ve 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği temel esasları ve uyumlaştırılmış standartlara göre yapılır. Fabrika Üretim Kontrol Denetimi yapılmasına karar verilen firmalar için denetçiler belirlenmesi ve denetim planlaması Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından yapılır.

PR.CPR.01 Prosedürüne uygun şekilde başvuru ve sözleşmesi onaylanmış firmalar için süreç devam eder. Fabrika Üretim Kontrol denetimi yapılması kararı alınan firmalar için, denetim ekibinin belirlenmesi ve görevlendirilmesi FR.CPR.03 Görevlendirme Formu aracılığıyla Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından yapılır. TDS tarafından denetim süresini belirlenerek FR.CPR.03 Görevlendirme Formu üzerinde belirtilir. Teknik Düzenleme Sorumlusu denetim ekibi görevlendirmesi yaparken TB.03 Uygunluk Değerlendirme Personeli Yetkilendirme Matrisinden ilgili ürün gruplarında atanmış kişilerden denetim ekip lideri ve teknik uzmanı(ları) seçer.

FÜK denetimi esnasında taşere edilen aşağıdaki özel prosesler için imalatçının taşeron değerlendirme kayıtları denetçi tarafından incelenir. Bu işlemler için saha ziyareti yapıp yapılmaması kararı incelenen kayıtlara göre verilir. Örneğin ısı işlem için termokupl kalibrasyon belgesi ve ısı işlem grafiği incelenir.

Denetim Ekibi Belirleme Kuralları: Denetimi gerçekleştirecek personel Denetim Ekibi olarak tanımlanmaktadır. Denetim ekibi en az bir denetçi ve ilgili alanda atanmış bir teknik uzmandan oluşur. Denetçinin ilgili alanda atanmış bir teknik uzman olması durumunda denetim ekibi bir kişiden oluşabilir. EN 1090-1 kapsamında, üreticinin başvurusuna bağlı olarak, standartta tanımlanan kaynaklı imalat yöntemlerinden birisini kullanıyorsa, denetim ekibinde mutlaka 'Kaynak Mühendisliği' eğitimi veya eşdeğer eğitim almış en az denetçi/teknik uzman bulundurulmalıdır. EN 1090-1 kapsamında firma tasarım faaliyetleri gerçekleştirdiğini beyan ediyorsa, Gözden Geçirme ve Karar Komitesi başkanı, tasarım faaliyetinin içeriğine göre (örneğin; statik yapı hesaplamaları konusunda) mevcut üyeden hariç ilave üyeden teknik görüş talep edebilir.

TDS'nin denetim ekibinde yer alması durumunda, Gözden Geçirme ve Karar Komitesi'ne tam zamanlı bir denetçi başkanlık eder. Kapsamda teknik uzmanlığı mevcut değil ise, teknik görüş için bir teknik uzman da Gözden Geçirme ve Karar Komitesi'nde görev alır. Denetim ekibinde yer alan bir personel, Gözden Geçirme ve Karar Komitesi'nde görev alamaz.

TDS tarafından atanan denetim ekibinden, denetim ekibi atamalarına gelebilecek itiraz olması durumunda gerekçeler FR.CPR.03 Görevlendirme Formuna not edilerek, TDS'YE iletilir ve TDS tarafından uygun görülür ise yeni bir denetim ekibi atanır. Denetim ekibinin atamalara itiraz etmemesi halinde Planlama Sorumlusu/denetim ekibi lideri firma ile iletişime geçerek denetim ekip lideri tarafından hazırlanan FR.CPR.04 Denetim Planı'nı ve ekipteki personelin öz geçmişlerini (müşterinin talep etmesi halinde) denetimden en az 2 gün önce firmaya gönderir. Firmadan denetim ekibinin onayını ister, onay verilmemesi durumunda gerekçeleri ile birlikte durumu TDS'ye iletir. TDS gerekçeleri dikkate alarak denetim ekibini değiştirebilir. Gizlilik ve Tarafsızlık Sözleşmesi hükümlerine aykırı bir durum olduğunda denetim ekibi kesinlikle değiştirilir. Planlanan denetim ile ilgili bilgiler planlanan denetim ile ilgili bilgiler yazılımda ilgili projeye Planlama Sorumlusu tarafından kaydedilir.

4.3 Denetimin Gerçekleştirilmesi

Denetim Planının ve ekibinin onaylanmasının ardından belirlenen tarihte firmada ilgili ürün/standart belgelendirme talimatına uygun olarak Fabrika Üretim Kontrol denetimi gerçekleştirilir.

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.CPR.05 Açılış Kapanış Toplantı Tutanağı Formunda belirtilen konular görüşülür.

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 Denetim Kontrol Listeleri(FR.CPR.07-08-09-10-11-12-13-14-15-16-17-18) ile kayıt altına alınır.

Denetim ekibinin bir denetçi 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 yönetmeliğin FÜK gereklerini yerine getirmiş olduğu kabul edilse dahi FÜK denetimi gerçekleştirilip raporlanır.

4.3.1 Uygunluk Değerlendirme Faaliyetinin Durdurulması

Uygunluk değerlendirme faaliyetinin durdurulması ancak aşağıdaki koşullar oluştuğunda söz konusu olabilir:

- Eğer uygunluk değerlendirme kapsamında yer alan ürüne ilişkin gereksinimler ya da yasal yaptırımların yerine getirilmediği tespit edildiğinde,
- Eğer, uygunluk değerlendirme esnasında koşullar denetim ekibinin sağlığını olumsuz etkiliyor ya da tehlike oluşturuyorsa,

- Eğer, sistemin uygulanmasında uygunluk değerlendirmenin devamını engelleyen ciddi problemler tespit edilir ve takip denetimin kaçınılmaz olduğu anlaşılırsa (Bu koşullar altında uygunluk değerlendirmenin durdurulması istisnai bir durum olup, en son çare olarak başvurulmalıdır. Böyle durumlarda uygunluk değerlendirmenin yenilenmesi şart olmaktadır).
- Eğer ilgili personele, ilgili bölüme ya da işe, ürün ya da hizmete ilişkin kayıtlara ulaşmada ciddi problemlerle karşılaşılıyorsa veya rüşvet teklif ediliyorsa,
- Ayrıca firma kaynaklı nedenlerden ötürü firma uygunluk değerlendirmenin durdurulmasını talep ederse, Uygunluk değerlendirme faaliyeti, tekrarlanması koşuluyla durdurulabilir.

Ekip lideri uygunluk değerlendirmenin durdurulmasına karar verdiğinde firma temsilcisine ulaşarak gerekçesini açıklamalıdır. Karar verme aşamasında ekip lideri gerek duyduğunda Teknik Düzenleme Sorumlusuna danışmalıdır. Ekip lideri uygunluk değerlendirmenin durdurulma gerekçesini firma üst yönetimini toplantıya çağırarak açıklar. Firmanın belgelendirilme talebi hala geçerli ise ilgili uygunsuzluğun giderilmesi koşulu ile daha sonra bir uygunluk değerlendirmenin tekrarı yapılacağı ifade edilir. Uygunluk değerlendirmenin durdurulmasına ilişkin tüm detaylar raporda belirtilmelidir. İlgili rapor e-posta ile firmaya gönderilir.

4.4 Testlerin Değerlendirilmesi

Fabrika Üretim Kontrol denetimini gerçekleştiren denetim ekibi, imalatçının belgelendirmeye tabi 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 karakteristiğin performansının belirlenmesi çerçevesinde incelenir.

Test raporlarının kabulü için azami 2 yıl öncesinde gerçekleştirilmiş olması gerekmektedir.

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) FQC STANDARD tarafından, hali hazırda Fabrika Üretim Kontrol sistemi değerlendirilmesi kapsamında,

- Ölçüm ve/veya test cihazlarının kalibrasyonlarını,
- Test metodunun doğruluğunu,
- 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,

- Ölçüm ve/veya test cihazlarının kalibrasyonlarını,
- Test metodunun doğruluğunu,
- 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.

NB-CPD/SG17/09/069r3 EN 1090-1:2009+A1:2011 - Certification of FPC of steel and aluminium structural components (EN 1090-1:2009+A1:2011-Çelik ve alüminyum yapısal bileşenlerin FÜK belgelendirilmesi) sayılı Rehber dokümanında özel

proseslerin taşere edilmesi halinde bazı hallerde bu prosesleri gerçekleştiren taşeronların tesislerinin Onaylanmış Kuruluş tarafınca denetimi ile ilgili hususlar aşağıda tanımlanmıştır;

FÜK denetimi esnasında taşere edilen aşağıdaki özel prosesler için imalatçının taşeron değerlendirme kayıtları denetçi tarafından incelenir. Başvuru esnasında verilen bilgiler haricinde ürün/hizmet nihai uygunluğuna doğrudan etki eden bir durumla karşılaşılması durumunda, ekip lideri TDS'na bilgi verir. TDS, taşere edilen hizmete ilişkin 0,5 adam/gün ilave saha ziyareti yapılmasına karar verebilir. Bu durum, müşteri firma ile ek sözleşme yapılarak güvence altına alınır.

- Tasarım
- Kesme / İlk işleme
- Kaynak işleri
- Mekanik Bağlantılar
- Korozyondan koruma (Örn. Boyama, metal kaplama, galvanizleme, kumlama vb.)
- NDT (Tahribatsız Muayene)
- Üretim Denetimi (Kaynak koordinatörü vb.)
- Isıl işlem

4.5 Düzeltici Faaliyetlerin Belirlenmesi

Denetimin tamamlanmasını müteakip denetim ekibi kendi arasında yaptığı toplantıda denetim bulgularını gözden geçirerek firma doküman ve uygulamalarının standart şartlarından ve/veya temel gereklerden sapmaları var ise sınıflandırarak, FR.CPR.06 Uygunsuzluk ve Düzeltici Faaliyet Bildirim Formu ile kayıt altına alır. Denetim ekibi, uygunsuzlukları Majör (Büyük) ve Minör (Küçük) olmak üzere iki sınıfta değerlendirebilir:

- Majör (Büyük) Uygunsuzluk; Sistemin genelinin 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) Uygunsuzluk; 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.

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

Denetimde tespit edilen uygunsuzluklara yönelik olarak firmanın gerçekleştireceği düzeltici faaliyet planlarını firma 10 gün içinde FR.CPR.06 Uygunsuzluk ve Düzeltici Faaliyet Bildirim Formu ile FQC STANDARD' 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 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 önlemesi için yeterli olmadığının anlaşılması durumunda ekip lideri tarafından FR.CPR.06 Uygunsuzluk ve Düzeltici Faaliyet Bildirim Formu 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 90 gündür**. Belirlenen sürede uygunsuzlukları gideremeyen firmaların başvurusu geçersiz sayılır, durum firmaya yazılı olarak bildirilir. Uygunsuzlukların

takibi server üzerinden ilgili dosyada gerçekleştirilir. Denetim ekibi kararını uygunsuzluk formu ile kayıt altına alır ve denetim evraklarını gözden geçirme ve karar için Teknik Düzenleme Sorumlusuna iletir. Teknik Düzenleme Sorumlusunun gözden geçirme sonucu ve kararı uygun görülür ise belgelendirme yapılabilir.

Majör uygunsuzluklar ile ilgili takip denetimi gereklidir. Fakat denetim ekibi tarafından verilebilecek karara göre uygunsuzluk majör bile olsa takip denetimi gerekliliği bazı durumlarda (doküman ile düzeltilmesi yapılabilecek uygunsuzluklar olması) kaldırılabilir. Minör uygunsuzluklarla ilgili denetim ekibi tarafından takip denetimi gerekli görülmemişse gerçekleştirilen düzeltici faaliyet kanıtları firma tarafından belirtilen sürede 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 dokümanla etmekle yükümlüdür. FQC STANDARD FÜK Denetçisi Denetim Raporunda bu durum ile ilgili bulgularını Uygun Olmayan Ürünler - Düzeltici faaliyetler kısmında belirtir.

Firma tarafından talep edilmesi halinde, denetimin tamamlanmasının ardından denetim ekip lideri tarafından denetim raporu en geç on iş günü içerisinde hazırlanarak firmaya gönderilir.

Uygunsuzlukların giderilip giderilmediğinin takibi ekip liderinin sorumluluğundadır. Denetim dosyası tamamlandıktan sonra PR.CPR.03 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Sertifika İşlemleri Prosedürü' ne göre işlem yapılır.

4.6 Takip Denetimleri

Firma belgesinin askıya alınması maddesinde belirtilen sebepler, belgelendirme, gözetim, değişiklik ve olağandışı denetimler 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 FR.CPR.06 Uygunsuzluk ve Düzeltici Faaliyet Bildirim Formunda 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 kanıtlamaz 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 Teknik Düzenleme Sorumlusunun incelemelerini tamamlayabilmesi için gereklidir. Bu süre içerisinde kapatılamayan uygunsuzluk kalmışsa firmanın başvurusu iptal edilir. Uygunsuzlukların denetçi tarafından doğrulanması sonrası denetim dosyası Teknik Düzenleme Sorumlusuna gönderilerek PR.CPR.03 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Sertifika İşlemleri Prosedürü' ne göre faaliyet gerçekleştirilir.

4.7 Gözetim Denetimleri

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

Gözetim denetimleri aşağıdaki hususları içermelidir.

- a) Bir önceki denetimde tespit edilen uygunsuzlukların etkinliğinin değerlendirilmesi,
- 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 denetimlerinin sıklığı, aşağıda belirtilen durumlardan herhangi birinin ortaya çıkmaması koşuluyla FQC STANDARD tarafından azaltılabilir. FQC STANDARD, denetim sıklığını artırabilir veya olağanüstü gözetim denetimi planlayabilir:

- a) Kaynak koordinasyon personeli veya fabrika üretim kontrolünden sorumlu personel gibi kilit pozisyonlarda organizasyonel değişikliklerin meydana gelmesi ve bu değişikliklerin FQC STANDARD' a bildirilmemesi,
- b) Firmanın ürün özelliklerine ilave bir yetenek kazandıran yeni bir prosesin (örneğin boya, galvanizleme vb.) devreye alınması,
- c) Taşeron faaliyetlerin firmaya geçmesi veya mevcut bir faaliyetin firmadan çıkarılması gibi proses değişikliklerinin gerçekleşmesi,
- d) Ürünlere ilişkin müşteri şikayetlerinin artması veya önemli ürün kusurlarının tespit edilmesi,
- e) Kaynakçı, operatör veya prosedür testlerinde uygunsuzlukların tespit edilmesi,
- f) WPS veya üretim kaynak testlerinde eksikliklerin bulunması,
- g) Malzeme muayene belgelerinde hataların tespit edilmesi,
- h) Üretim için gerekli standartlar veya teknik bilgilere ilişkin eksikliklerin bulunması,
- i) Kaynak koordinasyon personelinin teknik bilgi veya yetkinlik açısından yetersiz bulunması,
- j) Üretimde kullanılan tesislerde önemli değişikliklerin yapılması veya yeni tesislerin devreye alınması,
- k) Yeni kaynak yöntemlerinin, esas malzemelerin veya yeni WPQR' ların uygulanmaya başlanması,
- l) Yeni veya kritik ekipmanların devreye alınması,
- m) Denetim ekibinin görüşleri,
- n) Uygunsuzlukların derecesi.

Gözetim denetim periyodunun firmanın isteği üzerine 12 aydan daha kısa süreli olarak belirlenebilir. Gözetim denetimlerinin herhangi bir sebep ile ertelenmesi mümkün değildir. Gözetim denetimleri ile ilgili TDS veya teknik personel firmayla sözleşmede belirtilen gözetim periyodunu referans alarak belge geçerlilik süresi dolmadan en az 3 ay önce gözetim denetimiyle ilgili irtibata geçer.

Denetim ekibinin görevlendirilmesi, denetimin planlanması, denetimin gerçekleştirilmesi, raporlanması ve uygunsuzlukların kapatılması ve takibi belgelendirme denetiminde olduğu gibi gerçekleştirilir.

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 tespit edilirse denetim ekibi tarafından FR.CPR.06 Uygunsuzluk ve Düzeltici Faaliyet Bildirim Formunda majör uygunsuzluk olarak değerlendirilir ve firma uygunsuzlukla ilgili takip denetimine bırakılır.

Belgenin sürdürülmesi ile ilgili son karar belgelendirme denetiminde olduğu gibi yine Gözden Geçirme ve Karar Komitei'ne aittir. Denetim ekip liderinin onayı ile denetim ekibi, minör 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 Gözden Geçirme ve Karar Komitesi tarafından karar verilir.

Gözetim denetimlerinde uygunsuzluk tespit edilirse ve denetim ekip lideri minör uygunsuzlukların bir sonraki denetimde doğrulanmasına karar vermediyse, uygunsuzlukların (majör, minör ayrımı yapılmaksızın) düzeltici faaliyet planlarını firma 10 gün içinde FR.CPR.06 Uygunsuzluk ve Düzeltici Faaliyet Bildirim Formu ile FQC STANDARD' 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. Ancak firma tarafından tarif edilen faaliyetin uygunsuzluğun tekrarının önlemesi için yeterli olmadığının anlaşılması

durumunda ekip lideri tarafından FR.CPR.06 Uygunsuzluk ve Düzeltici Faaliyet Bildirim Formu 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 90 gündür. Belge geçerlilik süresinin dolmasına 90 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.

Sertifikanın geçerlilik periyodunun (1 yıl) (gözetim denetiminin gecikmeli şekilde gerçekleştirilmesi, denetim esnasında tespit edilen uygunsuzlukların geç kapatılması gibi sebeplerden ötürü) dolmasına istinaden, sertifikanın üzerinde yenilenmesi gereken tarih ilk yayında belirtildiği için sertifika geçersiz konuma düşer ve üretici yeni sertifika yayınlanana kadar CE etiketi ilişirme hakkını yitirir. Bu durum firmaya yazılı olarak bildirilir. Sertifika geçerlilik periyodunun (1 yıl) 3 aydan daha fazla bir süre için aşılması durumunda, firmanın sertifikası geri çekilir ve firma ile olan sözleşme fesih edilir.

4.8 Özel Denetimler

4.8.1 Belgelendirilmiş Ürünlerde Meydana Gelen Değişiklikler ve Değişiklik Denetimleri

Firma unvanının değişmesi, firma ürün kapsamının değişmesi, firma adresi ve şubelerinin değişmesi gibi belgelendirme sözleşmesine konu herhangi bir değişiklik olması durumunda değişikliklerin kontrolü amacıyla gerçekleştirilen denetimlerdir.

Değişiklik talepleri firmalardan FR.594 Belgelendirme Değişiklik Talep Formu ile alınır, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından doküman incelemesi ya da saha denetimi yapıp yapılmayacağı kararı verilir ve form üzerine not edilir. Kapsam genişletme durumunda FR.CPR.01 Uygunluk Değerlendirme Başvuru Formu (305-2011-AB) kullanılabilir. Saha denetiminin gerekli olup olmadığı, talep edilen yeni kapsam ile sahibi olunan kapsamın içeriğine bağlı olarak Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından belirlenir. Teknik Düzenleme Sorumlusu gerekli olan teknik veya yasal dokümantasyonu firmadan talep eder. Talep edilen değişikliğe 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, süreç madde 4.2.'den itibaren tarif edilen şekilde yürütülür. Gerekli görülmesi durumunda sözleşme yenilenerek tekrar imza altına alınır.

FR.594 Belgelendirme Değişiklik Talep Formu üzerinde karara bağlanabilen(saha denetimi gerektirmeyen) değişiklik talepleri için tekrar FR.CPR.19 Gözden Geçirme ve Karar Formu düzenlenmez.

Saha denetimi gerçekleştirilen durumlarda, Gözden Geçirme ve Karar Komitesi tarafından FR.CPR.19 Gözden Geçirme ve Karar Formu ile karar alınır. Gözden Geçirme ve Karar Komitesinin olumlu karar vermesinin ardından yeni belge düzenlenerek firmaya teslim edilir. Belgelendirme değişikliği uygun görülmemişse firmaya yazı/mail ile bildirilir. Belge değişikliklerinde firmanın mevcut belge geçerlilik süresi değişmez.

4.8.2 Kısa İhbar Denetimleri

Firmaya yönelik objektif deliller içeren şikâyetler söz konusu olduğunda, Bakanlık tarafından gerçekleştirilen Piyasa Gözetim ve denetimlerinde uygunsuzluk tespit edildiği durumda, 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,
- Düzeltici önlemleri izleme ihtiyacı,
- Uygun yerlerde, sistemin onaylanmasıyla ilgili özel koşullar,
- İmalat 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. Şikâyet konusu bir önceki denetim ekibi ile ilgili ise farklı bir ekip görevlendirilir.

Firmanın denetimi kabul etmemesi halinde belgesi Teknik Düzenleme Sorumlusunun onayı ile askıya alınır ve durum firmaya yazı ile bildirilir. FQC STANDARD, 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 bilgiler komisyona sunulur.

4.9 Denetim Dosyasının Gözden Geçirme ve Karar Komitesi'ne Sunulması

TDS tarafından FR.CPR.03 Görevlendirme Formu ile görevlendirilen Gözden Geçirme ve Karar Komitesi, tüm değerlendirme faaliyetlerinin sonuçlarını içerecek şekilde teslim edilen müşteri dosyasını PR.CPR.03 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Sertifika İşlemleri Prosedürü'ne göre gözden geçirir ve kararını FR.CPR.19 Gözden Geçirme ve Karar Formu ile kayıt altına alır. Teknik Düzenleme Sorumlusu Gözden Geçirme ve Karar Komitesi'nin kararını firmaya iletmekten sorumludur. Gözden Geçirme ve Karar Komitesi kararı olumlu ise sertifikanın düzenlenmesi sağlanır. Gözden Geçirme ve Karar Komitesi tarafından alınan kararın olumsuz olması durumunda bu durum yazılı olarak müşteri firmaya gerekçeleri ile birlikte iletilir.

4.10 Taşeron Belirleme Kuralları

FQC STANDARD 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği kapsamında hiçbir süreci veya görevi taşeronla devretmemektedir.

5. İLGİLİ DOKÜMANLAR, REHBERLER ve STANDARTLAR

- 305/2011/AB Yapı Malzemeleri Yönetmeliği
- EA-2/17 - EA Document on Accreditation for Notification Purposes
- TS EN ISO/IEC 17065 Uygunluk değerlendirmesi - Ürün, proses ve hizmet belgelendirmesi yapan kuruluşlar için şartlar
- TÜRKAK R.50.04 Ürün Belgelendirme Kuruluşlarının Akreditasyonuna Dair Rehber
- TÜRKAK R.50.08 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) Kapsamında Onaylanmış Kuruluş Adaylarının Akreditasyon Rehberi
- Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) Kapsamında Onaylanmış Kuruluşların Görevlendirilmesi, İzlenmesi ve Denetlenmesi Hakkında Tebliğ
- PR.CPR.01 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Başvuru Değerlendirme ve Sözleşme Prosedürü
- PR.CPR.03 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Sertifika İşlemleri Prosedürü
- TL.CPR.01 EN 1090-1:2009+A1 2011'e Göre Çelik Ve Alüminyum Yapı İmalatı İçin Belgelendirme Talimatı
- TL.CPR.02 EN 10025-1:2004'e Göre Sıcak Haddelenmiş Yapı Çelikleri İmalatı İçin Belgelendirme Talimatı
- TL.CPR.03 EN 10088-4:2009'e Göre Sıcak Ve Soğuk Haddelenmiş Yapısal Paslanmaz Çeliklerin İmalatı İçin Belgelendirme Talimatı
- TL.CPR.04 EN 10088-5:2009'e Göre Sıcak Ve Soğuk Haddelenmiş Yapısal Paslanmaz Çeliklerin İmalatı İçin Belgelendirme Talimatı
- TL.CPR.05 EN 10210-1:2006'e Göre Sıcak Haddelenmiş Yapı Çelikleri İmalatı İçin Belgelendirme Talimatı
- TL.CPR.06 EN 10219-1:2006'e Göre Alaşımsız İnce Taneli Çeliklerden Soğuk Şekillendirilerek Kaynak Edilmiş Yapısal Çelik Boruların İmalatı İçin Belgelendirme Talimatı
- TL.CPR.07 EN 10340:2007'e Yapısal Kullanım Çelik Döküm İmalatı İçin Belgelendirme Talimatı
- TL.CPR.08 EN 10343:2009'e Göre Su Verilmiş ve Temperlenmiş Çelik İmalatı İçin Belgelendirme Talimatı
- TL.CPR.09 EN 15048-1:2007 e Göre Ön Yüklemez Yapısal Cıvatalama Birleşimleri İmalatı İçin Belgelendirme Talimatı
- TL.CPR.10 EN 15088:2005'e Göre Yapısal Alüminyum Ve Alüminyum Alaşımları Ürünlerin İmalatı İçin Belgelendirme Talimatı
- TL.CPR.11 EN 13479:2017'a Göre Kaynak Sarf Malzemeleri İmalatı İçin Belgelendirme Talimatı
- TL.CPR.12 EN 14399-1:2015 e Göre Ön Yüklemez Yüksek Dayanımlı Yapısal Cıvatalama Takımları İmalatı İçin Belgelendirme Talimatı
- TL.CPR.13 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Baca Belgelendirme Talimatı
- FR.CPR.01 Uygunluk Değerlendirme Başvuru Formu (305-2011-AB)
- FR.CPR.01 EK-I Üretici Beyanı Formu
- FR.CPR.01 EK-II Başvuru Gözden Geçirme ve Değerlendirme Formu
- FR.CPR.02 Yapı Malzemeleri Yönetmeliği Uygunluk Değerlendirme Teklif-Sözleşmesi
- FR.CPR.03 Görevlendirme Formu

- FR.CPR.04 Denetim Planı
- FR.CPR.05 Açılış Kapanış Toplantı Tutanağı
- FR.CPR.06 Uygunsuzluk ve Düzeltici Faaliyet Bildirim Formu
- FR.CPR.07 EN 1090-1 Fabrika Üretim Kontrolü(FÜK) Kontrol Listesi ve Raporu
- FR.CPR.08 EN 14399-1 ve EN 15048-1 Denetim Kontrol Listesi ve Raporu
- FR.CPR.09 EN 10025-1 Denetim Kontrol Listesi ve Raporu
- FR.CPR.10 EN 10219-1 Denetim Kontrol Listesi ve Raporu
- FR.CPR.11 EN 13479 Denetim Kontrol Listesi ve Raporu
- FR.CPR.12 EN 10210-1 Denetim Kontrol Listesi ve Raporu
- FR.CPR.13 EN 15088 Denetim Kontrol Listesi ve Raporu
- FR.CPR.14 EN 10340 Denetim Kontrol Listesi ve Raporu
- FR.CPR.15 EN 10343 Denetim Kontrol Listesi ve Raporu
- FR.CPR.16 EN 10088-4 Denetim Kontrol Listesi ve Raporu
- FR.CPR.17 EN 10088-5 Denetim Kontrol Listesi ve Raporu
- FR.CPR.18 Bacalar İçin Fabrika Üretim Kontrolü Denetim Kontrol Listesi ve Raporu
- FR.CPR.19 Gözden Geçirme ve Karar Formu
- FR.CPR.20 Fabrika Üretim Kontrolü Uygunluk Belgesi
- FR.594 Belgelendirme Değişiklik Talep Formu
- TB.03 Uygunluk Değerlendirme Personeli Yetkilendirme Matrisi
- LS.11 Belgelendirilmiş Müşteri Listesi

REVİZYON BİLGİLERİ		
Rev. No	Revizyon Tarihi	Revizyon Açıklaması
00	31.10.2025	İlk Yayın PR.42 dokümanı iptal edilerek, yeni kodlama ile düzenlenmiştir.

Hazırlayan	Onaylayan
BELGELENDİRME MÜDÜRÜ	KALİTE MÜDÜRÜ
	