



TS 708 ve EN 10080 için Ürün Belgelendirme Programı

Dokuman Kodu	PL.11
Yayın Tarihi	22.01.2015
Revizyon Tarihi	10.07.2019
Revizyon No	2

1. Amaç

Bu talimat, belgelendirme talebinde bulunan üreticinin Fabrika ve Fabrika Üretim Kontrol Sisteminin TS 708 ve EN 10080 standardına göre, değerlendirilerek Çubuk, kangal ve doğrultulmuş kangal ürünlerin uygunluğunun belgelendirilmesi faaliyetinin yürütülmesi amacıyla hazırlanmıştır.

2. Kapsam

TS 708 ve EN 10080:2005 standartlarına göre Belgelendirme, Yeniden Belgelendirme, Gözetim, Takip ve Kapsam Genişletme Denetimlerini kapsar.

3. Sorumlular

Belgelendirme Müdürleri, Baş Denetçi, Denetçi ve gerektiğinde üretici.

Belgelendirme sisteminin esasları doğrultusunda BVA'nın sorumlulukları;

Denetim ve belgelendirmeye esas EN 10080 ve TS 708 standardı kapsamında, TS_ISO_IEC_17067'de tanımlanan "Ürün Belgelendirme Sistemi 5" esaslarında belgelendirme yapılacaktır. Bu esaslar doğrultusunda belgelendirme süreci ve BVA denetçilerinin sorumlulukları aşağıdaki aşamaları içerecektir;

- BVA tarafından numuneler alınacak,
- İlgili ürün standardında belirtilen ürün performansı test ve değerlendirme ile belirlenecek, (BVA Tarafından onaylı laboratuarda)
- Üretim sürecinin ve uygulanabilir kalite sisteminin ilk değerlendirmesi,
- Test ve denetim raporlarının değerlendirilmesi,
- Belgelendirme için kararı,
- Belgenin yayınlanması,
- Yılda iki defa üretim sürecinin ve kalite sisteminin gözetimi
- İlgili standartlarda veya yasal mevzuatlarda bir değişiklik olması durumunda programı gözden geçirerek revize edilmesi

4. Program

4.1 Gereklilikler

Gereklilikler	Uyumsuzluk	Uygulanacak Yaptırım
Teklif isteyen kuruluşun, "Teklif Talep Formu" nu kuruluşun gerçek durumunu gösterecek şekilde doğru ve eksiksiz olarak doldurması gerekir.	Teklif Talep formunda yer alan bilgilerin eksik olması	Eksik bilgiler tamamlanmadan Belgelendirme Sözleşmesi hazırlanmaz.
Teklif isteyen kuruluşun, "Teklif Talep Formu" nu kuruluşun gerçek durumunu gösterecek şekilde doğru ve eksiksiz olarak doldurması gerekir.	Eğer kuruluşun ürünü akreditasyon kapsamında değilse veya düzenleme şeklinde ürünün bütünleşik gerekliliklerine göre uygunluk değerlendirme konusunda yeterlilik (taşeron test laboratuvar anlaşması veya yeterliliğe sahip denetim ekibi olarak) olmaması	Belgelendirme sözleşmesi hazırlanmaz, gerekçeleri yazılı olarak kuruluşa bildirilir.
Üretici FPC sisteminde organizasyon ve prosedürlere dair gereklilikleri G Tebliğine ve TS 708:2010 standardına göre hazırlamış olmalıdır. FPC sisteminin geliştirilmesi, uygulaması ve etkinliğinin sürekli iyileştirilmesi sürecinde, üst yönetimin aktif olarak dâhil olduğuna dair objektif deliller bulunması gerekir. Kurulan Sistem Yapı Malzemeleri	Kalite Yönetim Sisteminin kontrolünde karşılaşılan bir uyumsuzluk	Ürün gerçekleştirme maddesi içerisinde karşılaşılan bir uyumsuzluksa majör uyumsuzluk, ürün gerçekleştirme maddesi haricindeyse minör uyumsuzluk veya tavsiye olarak belirtilmelidir.

<p>Kayıtların FPC sistemine uygun olarak tutulması gerekir. Muayene, test ve diğer kalite kontrol kayıtlarının çelik dökümünün son aşamasındaki test tarihinden itibaren asgari on yıl saklanması gerekir.</p>	<p>Kayıtların saklama sürelerinin uygun şekilde tanımlanmamış olması</p> <p>Elektronik ortamda tutulan ve ürün kontrollerini içeren kayıtların yedekleme güvenliğinin yeterli olmaması</p>	<p>Uygunsuzluk cinsine göre minör veya tavsiye olarak ifade edilir.</p> <p>* Yeterli saklanacak kaydın olmaması durumunda saklama konusundaki bilincin oluşmuş olması Yeterli kabul edilmelidir.</p>
<p>Sevkiyat aşamasında ürünle birlikte Müşteriye verilen bir tanımlama ile nakliye, yükleme, stoklama ve üretimin tüm sürecinde kalite kontrol ve hammadde dâhil tüm izlenirliğini garantileyen tanımlanmış bir sistematik yapı kurulmuş ve şüpheye yer vermeyecek kayıtların tutuluyor olmalıdır.</p>	<p>En az 1 döküm/lot numarası ile gerçekleştirilen, kontrol noktalarındaki kayıtları üretim sürecinin akışına göre izlenememesi.</p>	<p>1 döküm/lot no ile izlenebilirliğin sağlanamaması durumunda, 3 ayrı döküm/lot no ile kontrol tekrarlanır, izlenebilirlik sağlanıyorsa minör, hala izlenebilirlik sağlanamıyorsa majör uygunsuzluk olarak belirtilir.</p>
<p>Üretici müşterilerle iletişim için etkin yöntemler belirlemeli ve uygulamalıdır. Müşteri şikâyetleri kayıt altına alınmalı ve gerektiğinde düzeltici faaliyet sonuçları bildirilmelidir.</p>	<p>Var olan ürüne yönelik müşteri şikâyetleri ile ilgili;</p> <p>a) Kayıt altına alınmamış ve hiçbir işlem yapılmamış olması</p> <p>b) Kısmi faaliyet yapılmış olması</p>	<p>a) Majör uygunsuzluk</p> <p>b) Minör uygunsuzluk</p>
<p>Kütüklerin her biri veya grubu üzerinde döküm/lot numaralarının okunabilir olması ve bu numaralara göre adet ve kimyasal analiz kayıtlarının bulunması gerekmektedir.</p>	<p>Kütüklerin her biri veya grubunun üzerinde döküm/lot no yazmaması ve bunlara ait kimyasal analiz kayıtlarının bulunmaması</p>	<p>1 döküm/lot no ile sağlanamaması durumunda, 3 ayrı döküm/lot no ile kimyasal analiz kayıtlarının kontrolü tekrarlanır, kayıtların stoklara uygunluğu sağlanamıyorsa majör uygunsuzluk olarak belirtilir.</p>
<p>Haddehane için gereken hammadde döküm/lot bazında, her döküm için kimyasal analiz kayıtları TS 708 ve EN 10080 şartlarına uygun olmalı.</p>	<p>Hammadde kimyasal analiz sonuçlarının standart şartlarına uygun olmaması</p>	<p>1 döküm/lot no ile yapılan kimyasal analiz sonuçları her hangi bir element için en çok değerden fazla ise yeni 2 analiz kaydı daha incelenir ve tamamında standart değerleri karşılamıyor ise majör uygunsuzluk olarak belirtilir.</p>
<p>Birden fazla döküme ait kütüklerin bir döküm altında birleştirilmesi gerektiğinde bu işlem;</p> <p>1- Yeni bir döküm numarası altında birleştirilen kütükler 100 tonu geçmemeli.</p> <p>2- Birleştirilen kütüklerin temel element değerleri standart limitler içinde ve birbirime $\pm 3\%$ seviyesinde yakın olmalı.</p> <p>3- Analiz sonucundan emin olunmayan kütüklerden numune alınarak analiz edilmiş olmalı.</p>	<p>1- Yeni bir döküm numarası altında birleştirilen kütükler 100 tonu geçmesi.</p> <p>2- Birleştirilen kütüklerin temel element değerleri standart limitler içinde ve birbirime $\pm 3\%$ seviyesinden daha uzak olması.</p> <p>3- Analiz sonucundan emin olunmayan kütüklerden numune alınmamış olması.</p>	<p>Yeni bir döküm numarası altında birleştirilen kütüklerde yapılan incelemelerde 1 döküm no için bir uygunsuzluk (tonaj/kimyasal analiz) belirlenmişse, yeni 2 döküm no daha incelenir ve tamamında aynı uygunsuzluk belirlenir ise majör uygunsuzluk olarak belirtilir.</p> <p>Analiz sonucundan emin olunmayan kütüklerden numune alınmamış olması majör uygunsuzluk olarak belirtilir.</p>
<p>Kütüklerin haddeden geçirilmek üzere tavlanması süreci kayıt edilmeli ve gecikmeler halinde tav ocağında bulunan malzemeye ilişkin, ne yapılacağı da tanımlanmalıdır. Bu tanımlama, tavlama sürecini, fırın yanma şartlarını ve ocak düşürme ısılarını da kapsamalıdır.</p>	<p>Tav fırın sıcaklık takibinin hiç olmaması veya kısmi olarak takip ediliyor olması</p>	<p>Tav fırın sıcaklık takibinin hiç olmaması majör kısmi olması minör uygunsuzluk olarak belirtilir.</p>

Boyutsal ve şekilsel kontrolün izlenmesi ve kaydedilmesi için belirlenmiş bir yöntem olmalıdır.	Kontrol yönetiminin ve kayıtlarının hiç olmaması veya kısmi olarak bulunması	Kontrol yönetiminin ve kayıtlarının hiç olmaması majör, kısmi olarak bulunması durumunda minör uygunsuzluk olarak belirtilir
Uygun olmayan malzemelerin ne şekilde ayrılacağını ve tanımlanacağını da kapsayacak şekilde nasıl kontrol edileceğine dair bir yöntem bulunmalıdır.	Yeterli bir yöntem olmaması, diğer ürünlerle karışmayacağını güvence altına alan sistematüğün olmaması	Yöntemin yetersiz kalması minör uygunsuzluk olarak belirtilir. Diğer ürünlerle karışmayacağı güvence altına alınmaması majör uygunsuzluk olarak belirtilir.
Daha önceden bitirilmiş imalâtların (levha veya ray gibi) yeniden haddelenmesi ile çelik donatı imalâtına izin verilmez	Kullanılmış ray, levha vb ürünlerin yeniden haddelenerek üretim yapılması	Bu tip uygunsuzluklar majör uygunsuzluk olarak belirtilir.
Çelik üreticisi tarafından düzenlenen muayene sertifikasında en az 5 elementin analiz sonuçları EN 10080 ve TS 708 standardında, Çizelge 2'de yer alan en fazla değeri karşılaması gerekir. Mamuldeki sapma değeri çelikteki değere ilave edilmeli.	Kimyasal analiz sonuçlarının standartta istenen değere uygun olmaması	Sonuçları uygun olmayan elementler için yeniden sorgulama yapılarak uygunsuzluk tipine karar verilmeli 3 incelemede de uygunsuz ise majör, daha az ise bir sonraki denetimde yeniden incelenmek üzere tavsiye niteliğinde dikkat noktası olarak belirtilir.
Mekanik sonuçlar akma ve çekme değerleri %95 güven seviyesinde karşılanmış olması gerekir.	Mekanik test sonuçlarının standartta istenen değerleri karşılamaması	Mekanik test sonuçlarının uygun olmaması majör uygunsuzluk olarak belirtilir.
Belgelendirme denetimlerinde test numuneleri denetçi gözetiminde mamul yığınlarından seçilerek alınmalıdır. Bu testler; Çekme Testi, Bükme-Geri Bükme Testi, Kütle tayini, Nervür Geometrisi, Kimyasal Analiz ve Yorulma Testidir.	Yeterli sayıda test numunesi almaya yetecek miktarda stok bulunmaması. Test numuneleri, çap sınır değerlerinin üst, orta ve alt değerlerinden, her bir çap için 3 farklı dökümden alınmalıdır. Test adetleri ise; Çekme Testi için her bir dökümden 10 adet, Bükme-Geri Bükme için her bir dökümden 3 adet, Kütle Tayini ve Nervür geometrisi için her bir dökümden 3 adet, Kimyasal Analiz için her bir dökümden 1 adettir.	Yeterli sayıda test numunesi alınmaması durumunda majör uygunsuzluk olarak belirlenir ve takip denetimi planlanır.
TS 708 standardı için ilk belgelendirme ve takip eden yıllarda, gözetim denetimlerinde, her yıl için herhangi bir çap için 1 adet EN 10080 için ise 5 adet test numunesi ile yorulma testi gerçekleştirilir.	Test esnasında mamülün kırılması	Herhangi bir numunenin test esnasında kırılması durumunda, yeni 5 adet test numunesi ile test tekrarlanır.
Belgelendirme denetiminden sonra, yılda 2 kez (6 ayda bir) gözetim denetimi gerçekleştirilir.	Gözetim denetimi planlanamaması	Gözetim denetiminin 1,5 ay içerisinde planlanamaması durumunda belge askıya alınır, askıya alınmasını takip eden 3 ayda hala denetim gerçekleştirilemezse belge iptal edilir.
Gözetim denetimlerinde test numuneleri, belgelendirme denetiminde olduğu gibi, denetçi gözetiminde mamul yığınlarından seçilerek alınmalıdır. Bu testler; Çekme Testi, Bükme-Geri Bükme Testi, Kütle tayini, Nervür Geometrisi, Kimyasal Analiz ve Yorulma Testidir.	Yeterli sayıda test numunesi almaya yetecek miktarda stok bulunmaması. Test numuneleri, herhangi bir çap için 3 farklı dökümden alınmalıdır. Test adetleri ise; Çekme Testi için her bir dökümden 10 adet, Bükme-Geri Bükme için her bir dökümden 3 adet, Kütle Tayini ve Nervür geometrisi için her bir dökümden 3 adet, Kimyasal Analiz için her bir dökümden 1 adettir.	Yeterli sayıda test numunesi alınmaması durumunda majör uygunsuzluk olarak belirlenir ve takip denetimi planlanır.

4.2 Belge Verilmesi

Üretici, standardın, ilgili yasal mevzuatların ve programın gerekliliklerini sağladığı belirlendiğinde BvA tarafından Ürün Uygunluk Belgesi hazırlanır. Üretici ile G Belgesi için sözleşme imzalanmış ise 27270 numaralı, 26.06.2009 tarihli resmi gazetede belirtilen şekilde, TS 708 standardı kapsamında G Uygunluk Belgesi de düzenlenir. Bu belgeler BvA Belgelendirme web sitesinde (www.bva.tc) yayınlanarak, kamu ile paylaşılır. Periyodik denetimleri yapıldığı ve sonuçların (denetim ve testler) standartlara ve yasal mevzuatlara uygun olduğu sürece belge geçerlilik süresi dahilinde belge geçerli olacaktır.

4.3 Etiket ve İşaretleme

Üretici ürettiği ürünlerin tanımlayıcı etiketlerinde, belgelendirilmiş ürün kapsamında olduğu sürece, ilgili standarda (TS 708/EN 10080) ve mevcut belgeye atıfta bulunabilir. Üretici G Uygunluk Belgesi sahibiyse, 27270 numaralı, 26.06.2009 tarihli resmi gazetede belirtildiği şekilde G İşareti Etiketini kullanacaktır.

Üretici, gerekli durumlarda PLN.11 TS 708 ve EN 10080 için Ürün Belgelendirme Programı'na uygun olarak denetim yapıldığını ve şartları sağladığını belirtebilir.

Ayrıca, her donatı çeliğinin bir nervür sırası üzerinde, imalatçıyı tanıtan bir işaret bulunacak ve bu tanıtmaya işareti, 1,5 metreden çok olmayacak aralıklarla tekrarlanmalıdır.

İmalatçı tanıtmaya işareti; aşağıdakilerden oluşmalıdır.

a) İşaretin başlangıcını gösteren bir sembol; (--. tire tire nokta) veya (\ \ çift kalın nevrür)

b) Ülke kodu ve firma kodundan oluşan imalatçıyı tanıtan bir kodlama sistemi;

İşaretin başlangıcını gösteren sembol Üretici ile belgelendirme kuruluşu mutabakatı ile belirlenecektir.

4.4 Belge Kapsamının Değişikliği

Kuruluş sahip olduğu belgenin kapsamında genişletme veya daraltma talebinde bulunabilir. Kapsam değişikliği talebinde bulunan Kuruluşun yazılı müracaatı, Belgelendirme Müdürü tarafından kabul edilir. Kapsam genişletme, uygunluk değerlendirmesi yapılan ürünün boyut, ebat veya teknik özelliklerini içerir. Kapsam genişletme ancak ürünün tabi olduğu teknik şartname kapsamında ele alınabilir.

Değişiklik talebi kapsam genişletme ise; kapsama ilave edilecek proses/hizmetlerle ilgili yeni veya revizyona uğrayan dokümanlar ve ilave edilmek istenen ürün ITT test sonuçları talep edilir. Dokümanların yeterliliği ilgili Baş Denetim Görevlisine inceletilerek denetim planlaması ile ilgili görüşü serbest formatta hazırlayacağı bir rapor ile istenir. Kuruluşun gözetim denetim tarihine süre olarak en fazla 3 ay varsa, denetim tarihi öne çekilerek kapsam genişletme denetimi ve gözetim denetimi bir arada planlanır.

Kapsam değişikliği denetimlerinde kapsama ilave edilecek tüm hususlar için ürün gerçekleştirme prosesi ve bu prosese bağlı diğer prosesler ve denetime gidecek Baş Denetim Görevlisinin gerekli göreceği standart maddeleri denetim planına alınarak incelenir. Gerçekleştirilen denetimlere ait işlemler, Denetim Prosedürüne göre yürütülür.

Kapsam değişikliği denetimine ait sonucun olumlu bulunması durumunda; Kapsam değişikliği talebi için kuruluştan yazılı talep alınır, yeni belge düzenlenir. Yeni hazırlanan belge kapsamında Kuruluşun talep ettiği yeni kapsam belirtilir ve yayın tarihi yazılır.

Değişiklik talebi kapsam daraltma ise, Denetim yapılmaksızın Belgelendirme Müdürü kararı ile eski orijinal belge kapsamı kuruluştan geri alınır ve yeni bir belge kapsamı hazırlanarak, düzenlenir.

Kapsam daraltma ihtiyacı herhangi bir denetim neticesinde, Baş Denetim Görevlisi tarafından tespit edilmiş ise, yeni kapsam ilgili rapor çerçevesinde Belgelendirme Müdürü kararına sunulur ve yeni belge kapsamı ile belge tekrar düzenlenir.

4.5 Belge Askıya Alınması

Belgenin askıya alma şartları;

- a) Belgelendirme şartlarını karşılamada devamlı veya ciddi ölçüde başarısız olunması,
- b) Müşterinin gereken sıklıkta gözetim ve yenileme denetimi yapılmasına müsaade etmemesi,
- c) Müşterinin kendi isteği ile askıya alma talebinde bulunması
- d) Şikayetlerde değerlendirmek üzere ve/ veya akreditasyon kurumunun talebi üzerine yapılacak özel denetimleri kabul etmemesi
- e) İlgili denetim tarihinden itibaren geçen 5 aylık bir sürede ödeme yapmamış olması,

Bu ve bu gibi durumlarda belge askı prosesi çalışmaya başlar.

Belgenin askıya alınma kararı, Belgelendirme Müdürü tarafından Belgelendirme Prosedürü gereği, askı süresi boyunca belgesini ve logosunu kullanamayacağı bilgisi ile yazılı olarak kuruluşa bildirilir.

Kuruluş, belgenin askıya alınma kararının bildirilmesinden itibaren belge ve logo kullanımını durdurur. Kurulustan belge ve ekinin aslı geri istenir. Kuruluş en geç 15 (onbeş) gün içerisinde istenilenleri iade eder. İade etmediği takdirde öncelikle yazılı olarak uyarılır, uyarı dikkate alınmaz ise yasal işlem başlatılır. Kuruluş belgesini, varsa ekini kaybettiğini beyan ediyorsa yayınlanmış kayıp ilanını bir dilekçe ile bildirmesi istenir.

Askıya alma süresince, kuruluş belgeye ait haklardan faydalanamaz. Bu sürede her türlü hakkı saklıdır. Belgenin askı süresi tespit edilen uygunsuzluğun durumuna göre Belgelendirme Komitesi tarafından belirlenir. Belgenin askıda kalma süresi en fazla 6 aydır. Ancak bu süre Belgelendirme Komitesi kararı ile özel durumlar için (doğal afetler, ekonomik kriz v.b. durumlarda) en fazla 3 ay daha uzatılabilir. Bu süre bitiminde kuruluş hala müracaatını yapmamışsa sözleşmenin iptali ve belgenin geri alınması işlemleri uygulanır.

Kuruluş belgesinin askı halinin kaldırılması için talebini yazılı olarak iletir. Kuruluşun denetim talebi neticesinde veya belirlenen askı süresi sonunda takip denetimi yapılır. Belgenin askıya alınma nedeninin giderildiği kanıtlandığında, Belgelendirme Komitesi kararı ile belge askıdan kaldırılır. Kuruluşun logo kullanım şartlarına uymaması nedeni ile belge askıya alınmış ise logo kullanım şartlarının uygun hale getirildiği kuruluş tarafından beyan edildiği takdirde iletilen evraklar Belgelendirme Komitesine sunulur ve denetim yapılmaksızın Belgelendirme Komitesi kararı ile Belgelendirme Sözleşmesi askıdan kaldırılabilir.

Denetim esnasında bulunan uygunsuzluk belli bir prosesi içeriyorsa belge askı alma süresinde uygunsuzluk kapatılmadı ise, müşteri ile karşılıklı görüşmeler sonucunda Belge kapsamında uygulanabilen bir daraltmaya gidilebilir. Bu daraltma işlemi sözleşme değişikliğini gerektirmez. Ancak müşteri onayı olmadan yapılmaz.

BVA müşterinin askıya alınan geri çekilen veya kapsamı daraltılan belgelendirme durumunu herhangi bir tarafın isteği üzerine beyan eder.

4.6 Belge İptali

Belge iptal şartları;

- a) Belgenin askıya alınmasına neden olan sebeplerin, süreç sonucunda yapılan takip denetiminde, ortadan kaldırılmaması ve/veya kaldırılamaması,
 - b) Belgelendirilmiş müşterinin iflası yada ödeme yapmayacağını bildirmiş olması ,
 - c) İptal edilmesi yönünde yazılı talepte bulunmadır.
- Belge iptal kararının alınmasından hemen sonra bir yazı ile belgelendirilmiş firmadan aşağıdaki prosedürlere uyması istenir;
- a) Belgelendirme ile ilgili reklamların durdurulması,
 - b) Logo kullanımının durdurulması,
 - c) Belgenin iade edilmesi
 - d) Sözleşme çerçevesinde uygun görülen diğer tedbirlerin alınmasıdır.

* Bu program, BvA Belgelendirme ve Dış Tic. Ltd. Şti.'ye ait olup, başka belgelendirme kuruluşları tarafından kullanılamaz.