

<b>HENKA BELGELENDİRME VE GÖZETİM HİZMETLERİ TİC. LTD. ŞTİ.</b>	
<b>TS EN ISO 15085 BELGELENDİRME PROGRAMI</b>	<b>Doküman No: HPG.14</b>

## 1. PROGRAMIN TANIMI

Bu belgelendirme programı, HENKA BELGELENDİRME' nin, TS EN 15085-2 standardına göre demiryolu araçlarının ve bileşenlerinin imalatı, bakım ve onarımı için belgelendirme faaliyetlerinin nasıl yürüteceğini tanımlamak amacıyla hazırlanmıştır.

TS EN 15085, demiryolu araçları ve parçalarının üretim ve bakımında metalik malzemelerin kaynak işlemi için uygulanır. Kaynak üreticisi için yeni üretim ve onarım işlerini üstlenmesi bakımından sertifikalandırma ve kalite şartlarını tanımlar.

EN 15085 içeriğinde aşağıdakiler mevcuttur:

TS EN 15085 Demiryolu Uygulamaları – Demiryolu Araçları ve Parçalarının Kaynak İşlemi

- Bölüm 1: Genel
- Bölüm 2: Kaynak Üreticisi Kalite Koşulları ve Sertifikalandırması
- Bölüm 3: Tasarım Şartları
- Bölüm 4: Üretim Şartları
- Bölüm 5: Muayene, Deneyler ve Dokümantasyon
- Bölüm 6: Bakım

## 2. TANIMLAR

### Tasarım şartnamesi

Müşteri tarafından veya müşteri şartlarının beklentisindeki kuruluş vasıtasıyla veya düzenleme ile belirlenen mamuller için şartlar.

### Vasıflandırılmış kişi

Öğretimle, eğitimle ve/veya ilgili uygulama tecrübesiyle bilgi ve yeterlilik kazanmış kişi.

### Konstrüksiyon

Mamul, yapı veya kaynak edilmiş herhangi bir parça.

### İmalâtçı, fabrikatör

Kaynaklı imalâttan sorumlu kişi veya kuruluş.

### Taşeron

Bir sözleşme durumunda imalatçıya mamullerin, hizmetlerin ve/veya faaliyetlerin sağlayıcısı.

### Kaynak operatörü

Tam mekanize veya otomatik ergitme kaynak işlemlerini yapan kişi.

Yürürlük Tarihi: 02.01.2022	Revizyon No: 01	Sayfa: 1/16
Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.		

<b>HENKA BELGELENDİRME VE GÖZETİM HİZMETLERİ TİC. LTD. ŞTİ.</b>	
<b>TS EN ISO 15085 BELGELENDİRME PROGRAMI</b>	<b>Doküman No: HPG.14</b>

### Denetim Ekibi

Belgelendirme faaliyetleri ile ilgili olarak, kuruluşların kalite yönetim sistemini ve fabrika üretim kontrolünü, ilgili ürün standartlarına göre inceleyip değerlendirmek üzere atanmış, HENKA BELGELENDİRME denetim görevlileri arasından seçilen, HENKA BELGELENDİRME çalışma esaslarına uygun olarak görev yapan ve geçici olarak teşkil edilen ekiptir. Denetim ekibindeki görevlilerin sayısı, kuruluşun büyüklüğüne, ürün, proses çeşitliliğine ve ilgili standarda göre değişebilir. (Baş denetçi, denetçi, teknik uzman.)

### Ürün Belgelendirme Program Komitesi

Ürün Belgelendirme Program Komitesi aşağıdaki tarafları temsil etme yeterliğine sahip kişilerden oluşur.

- Sivil toplum örgütlerini temsilen.
- Sanayicileri temsilen.
- Kamuyu temsilen.
- Üniversite / Akademisyen temsilcisi.
- Uygunluk Değerlendirme Kuruluşu temsilcisi.

Program Komite üyeleri HENKA BELGELENDİRME Organizasyon Şemasında ve personel listesinde yer almaktadır.

## 3. REFERANS DOKÜMANLAR

- TS EN ISO 9606-1 Kaynakçıların yeterlilik sınavı - Ergitme kaynağı - Bölüm 1: Çelikler.
- TS EN ISO 9712 Tahratsız muayene - Ndt personelinin kalifikasyonu ve belgelendirme - Genel özellikler.
- TS EN ISO 14732 Kaynak personeli-Metalik malzemelerin tam mekanize ve otomatik ergitme kaynağı için kaynak operatörlerinin ve kaynak ayarıcılarının yeterlilik sınavı.
- TS EN 15085-1:2007+A1:2013 Demiryolu uygulamaları - demiryolu araçları ve bileşenlerinin Kaynağı - Bölüm 1: Genel.
- TS EN 15085-3 Demiryolu uygulamaları- Demiryolu araçları ve bileşenlerinin kaynağı - Bölüm 3: Tasarım özellikleri.
- TS EN 15085-4 Demiryolu uygulamaları-Demiryolu araçları ve bileşenlerinin kaynak işlemi-Bölüm 4: İmalat kuralları.
- TS EN ISO 3834 Metalik malzemelerin ergitme kaynağı için kalite şartları.
- TS EN ISO 9606-2 Kaynakçıların yeterlilik sınavı - Ergitme kaynağı - bölüm 2: Alüminyum ve alüminyum alaşımları.
- TS EN ISO 14555 Kaynak- Metalik malzemelerin saplama ark kaynağı.
- TS EN ISO 14731:2010 Kaynak koordinasyonu - Görevler ve sorumluluklar.
- TS EN ISO 15607 Metalik malzemeler için kaynak prosedürü şartnamesi ve vasıflandırılması -Genel kurallar.
- TS EN ISO 15609-6:2013 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedürü şartnamesi - Bölüm 6: Lazer-ark hibrit kaynak.
- TS EN ISO 15610 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin vasıflandırılması ve şartnamesi - Deneye tabi tutulmuş kaynak sarf malzemelerini esas alan vasıflandırma.
- TS EN ISO 15611 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Önceki kaynak tecrübesini esas alan vasıflandırma.

Yürürlük Tarihi: 02.01.2022	Revizyon No: 01	Sayfa: 2/16
Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.		

<b>HENKA BELGELENDİRME VE GÖZETİM HİZMETLERİ TİC. LTD. ŞTİ.</b>	
<b>TS EN ISO 15085 BELGELENDİRME PROGRAMI</b>	<b>Doküman No: HPG.14</b>

- TS EN ISO 15612 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Standard bir kaynak prosedürünün uyarlanması vasıtasıyla vasıflandırma.
- TS EN ISO 15613 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - İmalât öncesi kaynak deneyini esas alan vasıflandırma.
- TS EN ISO 156142) Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması Kaynak prosedürü deneyi.
- TS EN ISO 15620 Kaynak - Metalik malzemelerin sürtünme kaynağı.
- TS EN ISO/IEC 17025 Deney ve kalibrasyon laboratuvarlarının yeterliliği için genel şartlar.
- HPR.20 Ürün Belgelendirme Prosedürü.
- HPR.19 Denetçi Teknik Uzman Atanması ve Personel Performansının Değerlendirilmesi Prosedürü.
- HPR.15 Belge Marka Ve Logo Kullanımı Prosedürü.
- HPR.14 Belgelendirmenin Askıya Alınması Geri Çekilmesi veya Kapsamının Daraltılması Prosedürü.

## 4. UYGUNLUK DEĞERLENDİRME

### 4.1-Uygulama Sınıflarının Belirlenmesi

TS EN 15085-1 standardında belirtilen.

#### Madde 3,2 Belgelendirme Seviyesi

Kaynak performans sınıfı (CP)'ye bağlı olarak, kaynaklı demiryolu aracını veya kaynaklı bileşeni sınıflandıran seviye.

Not: Sertifikasyon seviyesi "CL" olarak kısaltılmıştır.

#### Madde 3,3 Kaynak Performans sınıfı

Kaynaklı bağlantının güvenlik ve gerilme kategorisi ile tanımlanan bu bağlantının performans özellikleri

Not: Kaynak performans sınıfı "CP" (performans sınıfı) olarak kısaltılmıştır.

#### Madde 3.4 Kaynak Muayene Sınıfı

Kaynak performans sınıfına göre verilen bir kaynak için gerçekleştirilen muayeneleri tanımlar.

Not: Kaynak muayene sınıfı "CT" (deney sınıfı) olarak kısaltılmıştır.

Doğru Uygulama Sınıfının Belirlenmesi.

Sertifika Seviyesi (CL)	Tanım
CL 1	Yüksek güvenli kaynaklı demiryolu araçları ve bunların kaynaklı bileşenleri için.
CL 2	Orta düzeyde güvenlikle ilgili demiryolu araçlarının kaynaklı bileşenleri için. (EN 15085-3'e göre yüksek güvenlik kategorisine sahip kaynaklı birleştirmelere izin verilmez)
CL 3	Düşük güvenlik önemi olan demiryolu araçlarının kaynaklı bileşenleri için. (EN 15085-3'e göre yüksek veya orta güvenlik kategorisine sahip kaynaklı bağlantılara izin verilmez)

Yürürlük Tarihi: 02.01.2022	Revizyon No: 01	Sayfa: 3/16
Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.		

<b>HENKA BELGELENDİRME VE GÖZETİM HİZMETLERİ TİC. LTD. ŞTİ.</b>	
<b>TS EN ISO 15085 BELGELENDİRME PROGRAMI</b>	<b>Doküman No: HPG.14</b>

Tablo 1, sınıflandırma seviyelerinde demiryolu araçlarının en yaygın bileşenlerini tahsis etmektedir.

Tablo 1'de verilen sınıflandırmadan sapmalara izin verilir.

Tablo 1'de verilenlerden daha düşük bir sınıflandırma ile sonuçlanan sapmalar belgelenecek ve gerekçelendirilecektir. EN 50126 standartlar serisinde verilen güvenlik alaka değerlendirmesi yaklaşımı bu amaç için kullanılabilir.

<b>Sertifikalandırma Seviyesi</b>	<b>Parça Sınıflandırması</b>
CL 1 Seviyesi	<p>Raylı araçların ve bileşenlerinin yeni inşası, dönüştürülmesi ve onarımı</p> <p>Bileşenler için örnekler:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bojiler (baş mesnetleri, taban çubukları, çapraz taşıyıcılar, boji çerçeveleri).</li> <li>- lokomotiflerin, yolcu vagonlarının ve yük vagonlarının alt çerçeveleri (uzatmalar, taban çubukları, çapraz taşıyıcılar, destekler, montaj).</li> <li>— araba gövdeleri (uç ve yan duvarlar, çatı, sürücü kabini, taban plakası montajı, enerji emme modülleri, tırmanma önleyiciler).</li> <li>- yük vagonu montajı (örneğin, araba taşıyıcılarının zemin plakaları, yük sabitleme elemanları).</li> <li>- çekme ve cilalama teçhizatı.</li> <li>- dış ekipman için destek çerçeveleri, braketler ve germe kayışları (örneğin tanklar, elektrik, klima ve basınçlı hava kapları).</li> <li>— tekerlek takımı bağlantıları, aks kutuları, yay destekleri, amortisörler, titreşim amortisörleri.</li> <li>- fren ekipmanı (manyetik palet freni, fren çubukları, fren üçgenleri, fren silindirleri, fren traversleri).</li> <li>- karayolu/demiryolu araçları dahil olmak üzere ağır hizmet araçları için destek çerçeveleri.</li> <li>- bojiden araca (destek) sürtünme iletimi için kaynaklı bileşenler.</li> <li>- araçların yakıt depoları.</li> <li>- giriş ve bitiş kapıları (kilitleme sistemleri ve yapısal elemanlar).</li> <li>- aracın dışındaki veya giriş alanlarındaki basamak çerçeveleri, tırabzanlar ve korkuluklar.</li> <li>- kendi kendini destekleyen dış ekipman kutuları ve yer altı kapları (tatlı su ve atık su kapları).</li> <li>- çatı konstrüksiyonu (pantograf, lambri); Örneğin. ekipman (CL 2), çerçeveler (CL 1)</li> <li>- dış çekiş ve güç ekipmanı (trafo kasası, transformator süspansiyonu, motor süspansiyonu, şanzıman süspansiyonu, çekiş motoru eki, alet rafları).</li> <li>- güç aktarım parçaları (çekiş kaplini, kardan milleri).</li> <li>- dönüm ve devrilme ekipmanı (örneğin yük vagonu).</li> <li>- engel saptırıcılar ve kar küreme makineleri.</li> <li>- payandalar ve bağlama halkaları.</li> </ul>

Yürürlük Tarihi: 02.01.2022	Revizyon No: 01	Sayfa: 4/16
Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.		

	<ul style="list-style-type: none"><li>- borular dahil egzoz sistemleri.</li><li>- tekerlek viskileri.</li><li>- test basıncı olan demiryolu araçlarının basınçlı gaz tankları, tankları ve tank konteynerleri.</li><li>- tehlikeli maddeler için kaplara.</li><li>- demiryolu araçları için basınçlı hava depolarına.</li></ul>
CL 2 Seviyesi	<p>Raylı araçlar için yapısal parçaların yeni inşası, dönüştürülmesi ve onarımı, örneğin:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- yolcu vagonlarının içindeki parçalar (bölmeler, duvarlar, kapılar, paneller).</li><li>- iç donanım (elektrik, klima ve basınçlı hava tesisatları) için destek çerçevesi, braketler ve germe kayışları.</li><li>- sürüş kabini ekipmanı.</li><li>- araç gövdesinin içinde bulunan tesisatları olan tuvalet parçaları ve su kapları.</li><li>- iç kapılar ve rampalar.</li><li>- fren boruları için tespitler.</li><li>- başka bir şasi tarafından desteklenen şasi altı ekipman kutuları.</li><li>- el freni ile çalıştırma için kendinden destekli dişli kutuları ve konsollar.</li><li>- iç çekiş ve güç ekipmanı (trafo kasası, transformatör süspansiyonu, motor süspansiyonu, şanzıman süspansiyonu, çekiş motoru eki, alet rafları).</li><li>- oturma çerçeveleri.</li><li>- basınçlı hava boruları.</li></ul> <p>Özel test basıncı olmadan basınçsız kapların yeni inşası, dönüştürülmesi ve onarımı, örneğin:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- tehlikeli olmayan malzemeler için yük konteyneri.</li><li>- diğer taşıma kapları.</li></ul>
CL 3 Seviyesi	<p>Raylı araçlar için basit ekli parçaların yeni yapımı, dönüştürülmesi ve onarımı, örneğin:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- çeşitli işlemler için kranklar ve kollar.</li><li>- çarpıcı plakalar.</li><li>- iç donanım kutuları ve şalter dolapları (başka bir çerçeve tarafından desteklenen el freni çalıştırması için dişli kutuları ve konsollar dahil).</li><li>- işaret levhaları için tutucular.</li><li>- yük vagonları için kapaklar (tank vagonlarında ısı koruması).</li><li>- aracın içindeki basamaklar, tırabzanlar, korkuluklar.</li></ul> <p>Raylı araçlar için parçaların veya ticari tedarik parçalarının yeni inşası, dönüştürülmesi ve onarımı, örneğin:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- pencere çerçeveleri.</li><li>- havalandırma ızgaraları.</li></ul>
a) Bu standardın gereksinimlerinin yerini, spesifik ürün standartları alacaktır.	

**Tablo-1:** Bileşenlerin sınıflandırma seviyelerine göre tahsisi.

<b>HENKA BELGELENDİRME VE GÖZETİM HİZMETLERİ TİC. LTD. ŞTİ.</b>	
<b>TS EN ISO 15085 BELGELENDİRME PROGRAMI</b>	<b>Doküman No: HPG.14</b>

<b>Aktivite</b>	<b>Gösterge</b>	<b>Açıklama</b>
Tasarım	D	Üretim ve üretim için hesaplama, tasarım ve dokümantasyon kaynaklı demiryolu araçlarının ve bileşenlerinin bakımı
Üretim	P	Kaynaklı demiryolu imalatı, modifikasyonu ve testi araçlar ve bileşenler (yedek parçalar dahil).
Bakım Onarım	M	Kaynaklı demiryolu araçlarının ve bileşenlerinin kaynakla onarımı (test dahil).
Satın alma ve tedarik	S	Yeni imalat için kaynaklı bileşenlerin satın alınması ve tedariki veya kaynak yapılmadan bakım faaliyetleri operasyonlar

**Tablo-2:** Faaliyet Türleri.

## 4.2 Üretim İçin Gereksinimler

Raylı araçlarda kaynak faaliyetleri gerçekleştiren imalatçılar için kalite gereklilikleri ve bileşenler EN ISO 3834 serisi standartlarda belirtilmiştir. EN ISO 3834'ün ilgili kısmı uygulanacak gereklilikler, aşağıdaki gibi sınıflandırma düzeyine göre belirlenecektir: CL 1, CL 2 için EN ISO 3834-3 veya CL 3 için EN ISO 3834-4.

Direnç kaynağı için EN ISO 14554 dikkate alınacaktır.

Belirli bir faaliyet için CL 1 gerekliliklerini yerine getiren bir üretici de aynı işlemi gerçekleştirebilir. CL 2 veya CL 3 sınıflandırmasına sahip bileşenler üzerinde aktivite.

Belirli bir faaliyet için CL 2 gerekliliklerini yerine getiren bir üretici de aynı işlemi gerçekleştirebilir. CL 3 sınıflandırmasına sahip bileşenler üzerinde aktivite.

Belirli bir faaliyet için CL 3 gerekliliklerini yerine getiren bir üretici, yalnızca aynı işlemi gerçekleştirebilir. CL 3 sınıflandırmasına sahip bileşenler üzerinde aktivite.

## 4.3 Uygulayıcı Personel Şartları

### Kaynak Koordinasyonu

Kaynak koordinatörünün görevleri ve yetki alanları TS EN 15085-2 Ek-A' da tanımlanmıştır.

### Kaynak Kalite Seviyeleri

Kaynak kalite seviyeleri TS EN ISO 5817'ye (çelik) ve TS EN ISO 10042'ye (alüminyum ve alaşımları) göre değerlendirilir ve uygulama sınıfına göre kabul sınıfları EN 15085-3 Madde 5.2.1'de belirtilmiştir.

## 5. GÖREV VE SORUMLULUKLAR

### Denetimde Görev Alacak Personelin Nitelikleri

Denetimde görev alacak personelin yetkinliği aşağıda tanımlanmıştır:

Yürürlük Tarihi: 02.01.2022	Revizyon No: 01	Sayfa: 6/16
Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.		

<b>HENKA BELGELENDİRME VE GÖZETİM HİZMETLERİ TİC. LTD. ŞTİ.</b>	
<b>TS EN ISO 15085 BELGELENDİRME PROGRAMI</b>	<b>Doküman No: HPG.14</b>

### Baş Denetçi

- Baş denetçi, EN 15085-2 Belgelendirme Şemasında tecrübesi doğrulanmış bir denetçi olmak zorundadır.
- Belgelendirme Kuruluşu atanmış denetçilerin yetkinliğini ispatlayabilmelidir.
- Uluslararası Kaynak Mühendisi ya da Uluslararası Kaynak Teknisyeni veya eşdeğer bir diplomaya sahip olmalıdır.

### Denetçi

- Kalite yönetim sistemleri denetimlerinde yetkin olmalıdır.
- Son 5 yıl içerisinde, minimum 3 yıl kaynaklı imalat konusunda tecrübe sahibi olmalıdır.

### Karar Vericilerin Görevleri

- 4 yıllık üniversite teknik bölüm mezunu ve
- En az 2 yılı yapı malzemeleri uygunluk değerlendirmesi alanında olmak üzere en az 4 yıl uygunluk değerlendirmesi alanında tecrübe sahibi, iş tecrübesi olarak en az 5 yıl tecrübe sahibidir.

Karar Verici, fabrika üretim kontrolleri sonucu gerçekleştirilen uygunluk değerlendirme dokümantasyonunu inceleyerek belge onayını, reddini veya genişletme ve daraltmasını onaylar.

## 6. BELGELENDİRME SÜREÇLERİ

### 6.1 Uygunluk Değerlendirme Süreci

HENKA BELGELENDİRME tarafından gerçekleştirilecek olan uygunluk değerlendirme faaliyetleri HPR.20 Ürün Belgelendirme Prosedürüne uygun olarak gerçekleştirilmektedir.

### 6.2 İmalatçıların Kaynak Koordinasyonu İçin Gereklilikleri

TS EN 15085-2 Ek-B, tablo B.1' de minimum şartlar belirtilmiştir.

Stress category	Stress factor (S)		
	Fatigue strength values from calculation standard	Fatigue test values for representative joint sample	
		Option 1	Option 2 <sup>a</sup>
High	$\geq 0,9$	$\geq 0,8$	$\geq 0,9$
Medium	$0,75 \leq S < 0,9$	$0,5 \leq S < 0,8$	$0,75 \leq S < 0,9$
Low	$< 0,75$	$< 0,5$	$< 0,75$

<sup>a</sup> The decisive limiting value shall be agreed with customer or acceptance authority.

Yürürlük Tarihi: 02.01.2022	Revizyon No: 01	Sayfa: 7/16
Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.		

Stress categories	Safety categories		
	High	Medium	Low
High	CP A <sup>a</sup>	CP B <sup>c</sup>	CP C2
Medium	CP B <sup>b</sup>	CP C2	CP C3
Low	CP C1 <sup>d</sup>	CP C3	CP D

<sup>a</sup> Weld performance class CP A is a special class which applies only for welds with full penetration and full accessibility for inspection in production and maintenance.

<sup>b</sup> Weld performance class CP B:  
CP B for safety category „high“: is only valid for welds with full penetration and full accessibility for inspection in production and maintenance.

<sup>c</sup> CP B for safety category „medium“: is also valid for welds without the possibility for a volumetric test; in this case a special remark “medium safety category/increase of surface test is required” shall be indicated on the drawing and the tests according to Table 1 of EN15085-5:2007 shall be carried out.

<sup>d</sup> Weld performance class CP C1:  
CP C 1 is also valid for welds without the possibility for volumetric testing. In this case a special remark “surface test necessary” shall be indicated on the drawing and the tests according to Table 1 of EN 15085-5:2007 shall be carried out.

Weld performance class	Inspection class Minimum requirement
CP A	CT 1
CP B	CT 2
CP C1	CT 2
CP C2	CT 3
CP C3	CT 4
CP D	CT 4



Stress category	Safety category	Weld performance class	Quality levels for imperfections EN ISO 5817 EN ISO 10042	Inspection class	Volumetric tests RT or UT	Surface tests MT or PT	Visual examination VT
High	High	CP A	see Table 5 or Table 6	CT 1	100%	100 %	100 %
High	Medium	CP B	B	CT 2	10%	10 %	100 %
High	Low	CP C2	C	CT 3	Not required	Not required	100 %
Medium	High	CP B	B	CT 2	10%	10 %	100 %
Medium	Medium	CP C2	C	CT 3	Not required	Not required	100 %
Medium	Low	CP C3	C	CT 4	Not required	Not required	100 %
Low	High	CP C1	C	CT 2	10 %	10 %	100 %
Low	Medium	CP C3	C	CT 4	Not required	Not required	100 %
Low	Low	CP D	D	CT 4	Not required	Not required	100 %

Imperfections according to EN ISO 5817	Weld performance classes			
	CP A	CP B	CP C1 / CP C2 / CP C3	CP D
1.1 to 1.6, 1.13, 1.15, 1.18, 1.19, 1.22, 2.1, 2.7, 2.8, 2.11 to 2.13,	B	B	C	D
1.7, 1.8, 1.9, 1.11, 1.14, 1.17, 1.23, 2.2, 2.3 to 2.6, 2.9, 2.10, 3.1	Not permitted	B	C	D
1.10, 1.16, 1.20, 1.21, 3.2	Not applicable	B	C	D
1.12 <sup>a</sup> , 4.1, 4.2	These imperfections are not assessed			
<sup>a</sup> For CPA, see also 7.3.15.				

Imperfections according to EN ISO 10042	Weld performance classes			
	CP A	CP B	CP C1 / CP C2 / CP C3	CP D
1.1, 1.2, 1.4, 1.5, 1.7 to 1.9, 1.15, 2.1, 2.3, 2.6, 2.10,	B	B	C	D
1.3	Not permitted	Not permitted	Not permitted	D
1.6, 1.10, 1.11, 1.14, 1.16, 1.18, 2.2, 2.4, 2.5, 2.7 to 2.9, 3.1	Not permitted	B	C	D
1.12, 1.13, 1.17, 2.11, 2.12, 3.2	Not applicable	B	C	D
4.1	These imperfections are not assessed			

Imperfections according to EN ISO 13919-1	Weld performance classes			
	CP A	CP B	CP C1 / CP C2 / CP C3	CP D
1 to 4, 6, 7, 18	B	B	C	D
5, 8, 10 to 16	Not permitted	B	C	D
9, 17	Not applicable	B	C	D

Imperfections according to EN ISO 13919-2	Weld performance classes			
	CP A	CP B	CP C1 / CP C2 / CP C3	CP D
1 to 5, 7, 8, 20	B	B	C	D
6, 9, 11 to 18	Not permitted	B	C	D
10, 19	Not applicable	B	C	D

<b>HENKA BELGELENDİRME VE GÖZETİM HİZMETLERİ TİC. LTD. ŞTİ.</b>	
<b>TS EN ISO 15085 BELGELENDİRME PROGRAMI</b>	<b>Doküman No: HPG.14</b>

Inspection class	Volumetric tests RT or UT	Surface tests MT or PT	Visual examination VT
CT 1	100 % <sup>a</sup>	100 %	100 %
CT 2	10 % <sup>a b</sup>	10 % <sup>b</sup>	100 %
CT 3	Not required	Not required	100 %
CT 4	Not required	Not required	100 %

The percentages expressed refer to the total length to be examined for one given weld. Thus:

- 100 % means: request for testing of the entire length of the weld and on all the pieces built;
- 10 % means: testing of 10 % of the entire length of the weld on all the pieces built or 100 % testing on 1 of every 10 items built

The test methods indicated in Table 1 shall be the minimum capable of ensuring compliance of the welded joints. Additional tests depending on the material, the design or customer requirements may be necessary.

All NDT (RT, UT, MT or PT) shall be performed by personnel certified according to EN 473 and shall be documented.

For inspection classes CT 1 and CT 2, the visual examination shall be performed by personnel certified according to EN 473 and shall be documented.

For inspection class CT 3, the visual examination shall be performed as a minimum by personnel qualified by the manufacturer and should be documented.

For inspection CT 4, the visual examination shall be performed as a minimum by welders who are trained in visual examination and documentation is not required.

<sup>a</sup> Volumetric tests applicable only for butt welds and T-welds with full penetration.

<sup>b</sup> Where volumetric testing is not feasible for welds of the weld performance class CP B in medium safety category or CP C1, 100 % surface testing is required. When five consecutive items are acceptable, surface testing may be reduced to 25 %. A production weld test according to EN 15085-4 for every welder or operator of a robot who carries out this weld before the start of the production is necessary. The production weld test is valid for six months and may be prolonged by the responsible welding coordinator if the welder or operator is still in the production (for information on weld performance classes, see EN 15085-3:2007, Table 2).

### 6.3 Denetim Periyodu

İlk tetkik, başlangıç değerlendirilmesinden bir yıl sonra yapılmalıdır. Önemli düzeltici faaliyetlerin gerek olmaması durumunda, tetkik sıklığı aşağıdaki durumlardan birinin ortaya çıkmaması durumunda azaltılabilir:

- a) Yeni ve değişmiş ana tesisler.
- b) Sorumlu kaynak koordinatörün değişmesi.
- c) Yeni kaynak süreçleri, ana metal tipi ve ilgili kaynak prosedürü nitelendirme kayıtları (WPQR).
- d) Yeni ana cihazlar. Tetkikler, başlangıç değerlendirilmesinden sonra iki denetim arası 12 ayı aşmayacak şekilde düzenli olarak her yıl tekrarlanır.

### 6.4 Gözetim Denetimleri

Önceki denetimde tespit edilen uygunsuzluklara yönelik düzeltme ve düzeltici faaliyetlerin incelenmesi, revize ya da ilave edilen ürün dokümanlarının gözden geçirilmesi ve uygulamadaki uygunluk ve etkinliğinin incelenmesi ve kritik maddeleri gözetim denetimi kapsamında kontrol edilir. Denetim sonunda tespit edilen gözlem ve

Yürürlük Tarihi: 02.01.2022	Revizyon No: 01	Sayfa: 11/16
Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.		

<b>HENKA BELGELENDİRME VE GÖZETİM HİZMETLERİ TİC. LTD. ŞTİ.</b>	
<b>TS EN ISO 15085 BELGELENDİRME PROGRAMI</b>	<b>Doküman No: HPG.14</b>

uygunsuzluklara ilişkin denetim raporu hazırlanır. Uygunsuzlukların giderilmesine yönelik düzeltme ve düzeltici faaliyetlerin takibi, şu şekilde gerçekleştirilir:

- Bir önceki denetimde tespit edilerek, doküman bazında kapatılabilecek, tavsiye niteliğindeki uygunsuzluklar eğer giderilmemiş ise; uygunsuzluğun etkisine bağlı olarak, majör uygunsuzluğa çevrilir. Bir ay sonra takip denetim gerçekleştirilir. Söz konusu uygunsuzluk kapatılmış ise ürün belgesinin geçerliliğinin devamına, kapatılmamış ise belgenin askıya alınmasına karar verilir ve kuruluşa bildirilir.
- Eğer belgelendirmeye engel bir uygunsuzluk ilk defa gözetim denetim esnasında tespit edilirse, düzeltme ve düzeltici faaliyetin gerçekleştirilmesi için müsaade edilen süre bir aydır. Bir ay sonunda gerçekleştirilen takip denetiminde uygunsuzluk kapatılmış ise belge geçerliliğinin devamına, kapatılmamış ise askıya alınacağı başvuru sahibine yazılı olarak bildirilir.

## 6.5 Takip Denetimleri

Majör uygunsuzluklar ile ilgili takip denetimi gereklidir; fakat bazı durumlarda doküman üzerinden ya da tutulan kayıtlar aracılığı ile doğrulanabilecek majör uygunsuzluklar için takip denetimi gerçekleştirilmez, bu karar baş denetçiye aittir. Minör uygunsuzluklarla ilgili gerçekleştirilen düzeltici faaliyet kanıtları firma tarafından belirtilen sürede baş denetçiye gönderilir.

Firma takip denetimi gerektiren belgelendirme denetimi tarihini takiben 3 aylık süre verilir. Bu 3 aylık süre sonunda firmanın ek süre talebinde (sözlü ya da yazılı olabilir) bulunması durumunda, bu talep belgelendirme müdürü tarafından incelenir ve uygun görüldüğü takdirde ek olarak 3 ay daha ek süre verilir. Takip denetiminin gerçekleşme süresi 6 aydan uzun tutulamaz. Takip denetimlerinde majör uygunsuzlukların giderilmediği gözlenirse veya Ürün Belgelendirme Müdürü tarafından gönderilen takip denetimi bildirim yazısına firma tarafından takip denetim tarihi için teyit verilmez ise kuruluşun başvurusu iptal edilir. Majör uygunsuzluk minöre dönüştürülmüş ise uygunsuzluğun 1 ay içinde firma tarafından kapatılması istenir. Bu süre içerisinde kapatılamayan uygunsuzluk kalmışsa firmanın başvurusu iptal edilir. Uygunsuzlukların baş denetçi tarafından doğrulanması sonrası denetim dosyası belgelendirme müdürüne gönderilir. Belgelendirme Müdürü belgenin askıya alınması yönünde verdiği karar tarihini takiben 3 ay içerisinde firma tarafından takip denetimi için müracaat olmamışsa Belgelendirme Sözleşmesi feshedilir ve belgesi geri alınır.

## 6.6 Transfer Denetimleri

Transfer Denetimi, farklı bir akredite kuruluştan mevcut ve geçerliliği devam eden bir belgenin HENKA BELGELENDİRME' den belge düzenlenmesi amacı ve talebiyle yapılan denetimdir.

HENKA BELGELENDİRME dışında yetkili bir kurumdan belge almış bir kuruluş, belgelendirme başvurusu yaparsa, HENKA BELGELENDİRME aşağıda belirtilenleri kapsayan bir denetim gerçekleştirir:

1. Doküman incelemesi, önceki belgelendirmeyi yapan yetkili kurumun hazırladığı denetim raporlarının incelemesi,
2. Kuruluşun tesislerinde, kapsamı önceden verilen belgelendirmesinin uygunluğu ve geçerliliğine bağlı olan transfer denetimi.

Transfer denetimleri Akredite Kuruluşların vermiş olduğu belgeler için geçerlidir. Ancak belgeyi düzenleyen kuruluşun ticari faaliyetlerini durdurmuş olması veya akreditasyonunun iptal edilmiş olması durumunda başvuran kuruluşun transfer denetiminin gerçekleştirilmesi konusunda kararı Ürün Belgelendirme Müdürü verir. Transfer denetimi yapılabilmesi için belgenin halen aktif ve geçerli olması gerekir. Transfer başvurusu yapan kuruluşun son denetim tarihi transfer denetim tarihinden en fazla 12 ay önce gerçekleştirilmiş olmalıdır.

Yürürlük Tarihi: 02.01.2022	Revizyon No: 01	Sayfa: 12/16
Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.		

<b>HENKA BELGELENDİRME VE GÖZETİM HİZMETLERİ TİC. LTD. ŞTİ.</b>	
<b>TS EN ISO 15085 BELGELENDİRME PROGRAMI</b>	<b>Doküman No: HPG.14</b>

Askıda bulunan veya iptal edilen belgeler için transfer denetimleri gerçekleştirilemez, ilk belgelendirme olarak işlem görür.

Transfer denetimlerinin gerçekleştirilmeden önce Belge geçerliliği sürmekte olan firmaya daha önceki belgelendirme kuruluşu tarafından bildirilen uygunsuzlukların kapatılmış olması veya ilgili kuruluşların belgelendirme programlarında yer alan hususların yerine getirilmiş olması gerekir. Eğer firmaya ait belgenin yeterliliği konusunda şüpheler var ve devam ediyorsa, oluşan şüphenin içeriğine bağlı olarak.

1. Yeni başvuru olarak kabul edilir veya
2. Tespit edilen sorunlu alanlarda denetim süresi artırılır.

Firma belge almaya hak kazanırsa, düzenlenecek belgenin geçerlilik süresi, mevcut geçerli belge süresi ile sınırlıdır. Belgede diğer Akredite Kuruluş tarafından ilk belgelendirme tarihi, belgelendirme tarihi ve mevcut belge geçerlilik süresi belirtilir.

Gözetim denetimlerinin süresi müşterinin belgelendirme için uygulanan süre dikkate alınarak belirlenir.

## 6.7 Değişiklikler (Kapsam, adres, kaynak koordinasyon personeli/personelleri değişiklikleri)

Kuruluşun Belge içeriği ile ilgili olarak temel değişiklik yapıldığı konusunda (genişletme, daraltma, unvan değişikliği, ürün ve üretim metodunda değişiklik, adres, kaynak koordinasyon personeli/personelleri, eş haklara sahip vekili, yedek vekili değişikliği) HENKA BELGELENDİRME' yi bilgilendirmelidir. Değişikliklere yönelik bilgi verilmemesi halinde konuyla ilgili uygunsuzluk açılarak takibi yapılır. Kapsama yeni faaliyetler eklenmesi, ürün ve üretim metodu, adres, kaynak koordinatörü/koordinatörleri değişikliği durumlarında değişiklik denetimi gerçekleştirilmelidir. Böyle durumlarda periyodik denetim tarihinde değişiklik gerekebilir. Değişiklik gerekmesi durumunda hem periyodik hem de değişiklik denetimleri birlikte gerçekleştirilir.

### - Kapsam genişletilmesi/daraltılması

Kuruluş, TS EN ISO/IEC 17065 standardında belirtilen ve üründe, imalat prosesinde veya eğer uygunsuzsa ürünün uygunluğuna etki yapan kalite sisteminde yapılmasına yönelik değişikliklerden herhangi birinin yapılması istendiğinde bu durumla ilgili HENKA BELGELENDİRME' yi haberdar etmelidir.

HENKA BELGELENDİRME bildirilen bu değişikliklerin daha başka araştırmaları gerektirip gerektirmediğini tayin eder ve böyle bir araştırma gerekli olduğunda bu değişikliklerin sonucunda elde edilen ürünlerin piyasaya sürülmesine HENKA BELGELENDİRME tarafından müşteriye uygun bilgisi verilinceye kadar izin verilmez. Kuruluş değişikliklerle ilgili HENKA BELGELENDİRME'ye bilgi vermez ve denetim sırasında tespit edilir ise, uygunsuzluk açılarak takibi yapılır. Yapılan kontrollerde uygun olmayan ürünlerin tespit edilmesi halinde ürünlerin piyasaya sürülmesine HENKA BELGELENDİRME tarafından izin verilmez. Yapılan kontrol veya deney sonuçları, ürünün gerekleri yerine getirmediğini gösterirse kuruluş tarafından gereken düzeltici önlemler alınmalı, ürünler ayrılmalı ve uygun şekilde işaretlenmelidir. Uygunsuzluk giderildikten sonra kontrol veya deneyler tekrarlanmalıdır. Ürünler, kontrol veya deneyler tamamlanmadan teslim edildiyse, müşterilere bildirimde bulunmak için kuruluşun prosedürü mevcut olmalı ve kayıtları tutulmalıdır.

Denetimler esnasında uygun olmayan ürünlerin tespit edilmesi halinde kuruluş tarafından ürünlerin ayrılması, uygunsuzlukların giderilmesi, uygunsuzlukların giderilmesinin ardından kontrollerin tekrarlanması gerekmektedir. Bu süreçte uygunsuzluğun etkileme ihtimali olan piyasada bulunan ürünlerle ilgili prosedüre uygun olarak müşteri bilgilendirilmeli ve kayıtlar tutulmalıdır.

Kapsama yeni faaliyetler eklenmesi, ürün ve üretim metodu vb. değişikliği durumlarında değişiklik denetimi gerçekleştirilmelidir. Böyle durumlarda periyodik denetim tarihinde değişiklik gerekebilir. Değişiklik gerekmesi durumunda hem periyodik hem de kapsam değişikliği denetimleri birlikte gerçekleştirilir.

Yürürlük Tarihi: 02.01.2022	Revizyon No: 01	Sayfa: 13/16
Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.		

<b>HENKA BELGELENDİRME VE GÖZETİM HİZMETLERİ TİC. LTD. ŞTİ.</b>	
<b>TS EN ISO 15085 BELGELENDİRME PROGRAMI</b>	<b>Doküman No: HPG.14</b>

Kapsam genişletilmesi durumunda, görevli denetçi gerçekleştirilen denetim/değerlendirme faaliyetleri sonucunda, Ürün Belgelendirme Müdürü tarafından verilen kararın olumlu olması halinde, yeni belge numarası ile belge yenilenir ve eski belgenin iptali gerçekleştirilir. Kuruluşun, belge kapsamının bir kısmı için belgelendirme şartlarını karşılamada devamlı veya ciddi başarısızlıklar göstermesi durumunda, belgelendirme kapsamının şartları karşılanmayan kısmı dışarıda tutulacak şekilde daraltılır. Bu tip bir daraltma belgelendirme için kullanılan standardın şartlarıyla uyumlu olarak gerçekleştirilir.

Başvuru sahibinin, belge kapsamının daraltılmasını talep etmesi durumunda veya Belgelendirme sürecinde görev alan denetçi ve uzmanın ara kontrol sonucuna bağlı olarak kapsam daraltma tekliflerinde, planlanan bir sonraki denetim esnasında kontrol edilmek kaydı ile doküman incelenerek Ürün Belgelendirme Müdürü kararına göre işlem yapılır.

Ürün Belgelendirme Müdürü tarafından verilen kararın olumlu olması halinde, yeni belge numarası ile belge yenilenir ve eski belgenin iptali gerçekleştirilir. Bu durumda hizmet teklifinde belirtilmiş olan belge ücreti talep edilir.

#### **- Belge Sahibi Unvan Değişikliği**

Belge sahibi yeni unvana göre ticaret sicil gazetesi ve imza sirkülerini HENKA BELGELENDİRME' ye iletir. Belge sahibinin unvan değişikliği olması durumunda ürün, üretim ve fabrika üretim kontrol sistemini etkileyen bir değişiklik yok ise ilgili bilgiler esas alınarak HENKA BELGELENDİRME kararı ile yeni belge numarası ile belge yenilenir ve eski belgenin iptali gerçekleştirilir. Bu durumda hizmet teklifinde belirtilmiş belge ücreti talep edilir.

#### **- Adres Değişikliği**

Üretim yeri değişikliği durumunda belge sahibinin yeni üretim yerini incelemek amaçlı değişiklik denetimi gerçekleştirilir. Yapılan incelemede Fabrika Üretim Kontrolü sisteminin yeterliliğinin tespiti halinde, Ürün Belgelendirme Müdürü'nün kararı ile yeni belge numarası ile kuruluşun belgesi ve diğer evrakları yeni üretim yeri adresine göre düzenlenir ve eski belgenin iptali gerçekleştirilir. Böyle durumlarda periyodik denetim tarihinde değişiklik gerekebilir. Değişiklik gerekmesi durumunda hem periyodik hem de adres değişikliği denetimi birlikte gerçekleştirilir.

#### **- Kaynak koordinasyon personeli/personelleri, eş haklara sahip vekili, yedek vekili değişikliği**

Denetimler sırasında denetim ekibinde bulunan uzman tarafından, kuruluşun Kaynak Koordinasyon Personeli/Personelleri ile "Profesyonel Teknik Görüşme" süreci uygulanır ve kayıt altına alınır. Kaynak koordinasyon personeli, eş haklara sahip vekili, yedek vekili değişikliği söz konusu olduğunda, kuruluşta değişiklik denetimi gerçekleştirilerek kaynak koordinasyon personeli/personellerinin yeterliliği incelenir. Yapılan incelemede sistemin yeterliliğinin tespiti halinde, Ürün Belgelendirme Müdürü'nün kararı ile yeni belge numarası verilerek kuruluşun belgesi ve diğer evrakları yenilenir ve eski belgenin iptali gerçekleştirilir. Böyle durumlarda periyodik denetim tarihinde değişiklik gerekebilir. Değişiklik gerekmesi durumunda hem periyodik hem de kaynak koordinasyon personeli/personelleri değişikliği denetimleri birlikte gerçekleştirilir.

### **6.8 Askıya Alma**

Sertifika, bazı durumlarda belli bir süre için Belgelendirme Müdürü tarafından askıya alınabilir.

Askıya alma kararı Ürün Belgelendirme Müdürüne yazılı olarak bildirilir. Askıya alınan belgeler HENKA BELGELENDİRME web sitesindeki belgeli firma listesinde de açıkça belirtilir.

Bu durumlara örnek olarak:

Yürürlük Tarihi: 02.01.2022	Revizyon No: 01	Sayfa: 14/16
Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.		

<b>HENKA BELGELENDİRME VE GÖZETİM HİZMETLERİ TİC. LTD. ŞTİ.</b>	
<b>TS EN ISO 15085 BELGELENDİRME PROGRAMI</b>	<b>Doküman No: HPG.14</b>

- Gözetim denetimi sırasında, ilgili belgelendirme programında belirtilen gereklilikler ile uyumlu olmayan, ancak sertifikanın hemen geri çekilmesini gerektirmeyen durumlarda.
- Sertifika veya logonun uygunsuz kullanımı (örneğin yanıltıcı yayınlar veya reklam) durumunda sertifika sahibi tarafından geri çekme işlemi ve düzeltici faaliyetler yapılmaz ise. ( Logo Kullanım Prosedürü)
- Belgelendirme Kuruluşunun proses belgelendirme programının veya prosedürlerinin ihlal edilme durumu var ise,
- Firmanın sözleşme yükümlülüklerini yerine getirmemesi, - Takip denetimlerinde majör uygunsuzlukların kapatılamamış olması.
- Denetimler sonucunda majör uygunsuzluk bulunması. Sertifika sahibinin, sertifikanın askıya alındığı herhangi bir prosesi.
- Ürünü sertifikalı olarak tanımlaması yasaktır.

HENKA BELGELENDİRME ile sertifika sahibi arasındaki karşılıklı anlaşma sonrasında üretimle ilgili olmayan nedenler veya başka nedenlerle sertifika sınırlı bir süre (en fazla 3 ay) için askıya alınabilir. HENKA BELGELENDİRME tarafından sertifikanın neden askıya alındığı, Ürün Belgelendirme Müdürü tarafından sertifika sahibine yazılı olarak bildirilerek askıya alınmanın hangi koşullarda kaldırılacağı belirtilir.

Uygun koşullar sağlandığında askıya alma kararı Belgelendirme Müdürü tarafından kaldırılır ve bu karar Ürün Belgelendirme Müdürüne yazılı olarak bildirilir. Ürün Belgelendirme Müdürü HENKA BELGELENDİRME web sitesindeki belgeli firma listesindeki gerekli düzenlemeleri yapar veya yaptırır ve sertifika sahibini yazılı olarak bilgilendirir.

## 6.9 İptal veya Geri Çekme

Sertifika, bazı durumlarda Belgelendirme Müdürü tarafından geri çekilebilir. Geri çekme kararı Ürün Belgelendirme Müdürüne yazılı olarak bildirilir. Geri çekilen belgeler HENKA BELGELENDİRME web sitesindeki belgeli firma listesinden çıkartılır. Aşağıdaki durumlarda, HENKA BELGELENDİRME yazılı olarak sertifika sahibini bilgilendirerek sertifikayı geri çekme hakkına sahiptir:

- Gözetim Denetimi sonuçları ciddi bir uygunsuzluk olduğunu gösteriyorsa.
- Sertifika sahibi finansal anlaşmaya uymuyorsa.
- Sertifika anlaşmasına karşı herhangi bir aykırı durum varsa.
- Belgede adı yazan yetkili personelin değişmesi durumu varsa.
- Askıya alınma halinde sertifika sahibi tarafından yetersiz önlemler alınır.
- Sertifika sahibi sertifikasını uzatmak istemiyorsa.
- Eğer standart ya da kurallar değişirse ve sertifika sahibi yeni gereksinimlere uymayı garanti edemezse ya da etmezse.
- Proses durdurulur ya da sertifika sahibi iflas ederse.
- Sertifika anlaşmasında yer alan diğer hükümler gerekçesiyle.

## 6.10 Uygunluk Belgesi Geçerlilik Süresi

Sertifikaların geçerlilik süresi veya geçerlilik süresi ile ilgili açıklama belge üzerinde yazılır. TS EN 15085-2 belgesi yıllık gözetimler yapılmak şartıyla en fazla 3 yıl geçerlidir. Bu geçerlilik süresi gözetim denetimlerinin başarılı olarak yapılması halinde geçerlidir. Geçerlilik süresi dolan belgeler için süreç değerlendirme Başvuru Formu ile yeniden başlatılır.

Yürürlük Tarihi: 02.01.2022	Revizyon No: 01	Sayfa: 15/16
Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.		

<b>HENKA BELGELENDİRME VE GÖZETİM HİZMETLERİ TİC. LTD. ŞTİ.</b>	
<b>TS EN ISO 15085 BELGELENDİRME PROGRAMI</b>	<b>Doküman No: HPG.14</b>

### 6.11 Belgelendirme Şartlarında Değişiklikler

HENKA BELGELENDİRME, Belgelendirme standartlarında ve/veya bağlantılı olarak Belgelendirme Programlarında meydana gelen değişiklikleri kendisi tarafından organize edilen Program Komitesine bildirilir. Bu değişiklikler karar tarihinden itibaren en geç 15 (on beş) iş günü içinde müşterilere bildirilir. Bu değişiklikler gözetim faaliyeti gerektirirse müşteri, Ürün Belgelendirme Müdürü tarafından bilgilendirilir ve Program Komitesinin alacağı uygulama karar tarihleri dikkate alınarak müşteri ile karşılıklı belirlenen tarihte faaliyet gerçekleştirilir. HENKA BELGELENDİRME, belgenin yenilenmesi ile ilgili tüm kararları verme yetkisine sahiptir.

### 7-LOGO VE MARKA KULLANIMI

HPR.15 Belge Marka Ve Logo Kullanımı Prosedürü, müşteriler ile HFR.28 Belge, Marka Ve Logo Kullanım Sözleşmesi imzalandıktan sonra paylaşılır ve/veya internet adresi üzerinden tüm ilgili taraflara erişimi sağlar. Düzenli aralıklarla müşterilerin ilgili ürünlerde kullandığı logolar HENKA BELGELENDİRME' nin iç kontrol personelleri tarafından takip edilir. Gerekli görülen takip kontrolleri, müşterinin web sitesi üzerinden paylaşılmış olduğu görseller dahil olmak üzere tüm dışa dönük reklam çalışmalarından veya gerçekleştirilen düzenli gözetimler esnasında denetçiler tarafından da yapılabilir.

### 8. SONUÇLARA İTİRAZ VE ŞİKAYET

Uygunluk Değerlendirme faaliyetleri esnasında veya sonuçlandırılması sırasında gelebilecek şikâyet ve itirazlar İtirazlar, HPR.06 İtirazlar ve Prosedürüne göre değerlendirilir ve sonuçlandırılır.

### 9. TARAFSIZLIK VE GİZLİLİK

HENKA BELGELENDİRME, uygunluk değerlendirme faaliyetlerinin tümünde tarafsızlığını, bağımsızlığı ve gizlilik politikasını sürdürmeyi taahhüt eder. Tarafsızlığı Koruma Komite ile yapılan yıllık değerlendirme toplantıları ile birlikte gerçekleştirdiği risk analizleri ile tarafsızlığı zedeleyecek tüm riskler için önlemleri alır. Uygunluk değerlendirme faaliyetleri ile elde edilen tüm tarafların bilgisi gizli olarak kabul edilir.

REVİZYON BİLGİLERİ		
Rev. No	İlk Yayın / Revizyon Tarihi	Revizyon Açıklaması
0	26.03.2021	İlk yayın yapıldı.

<b>HAZIRLAYAN</b> <b>YÖNETİM TEMSİLCİSİ</b>	<b>ONAY</b> <b>GENEL MÜDÜR</b>
--	-----------------------------------

Yürürlük Tarihi: 02.01.2022	Revizyon No: 01	Sayfa: 16/16
Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.		