



**TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN
KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI**

**ALBERK QA ULUSLARARASI TEKNİK KONTROL
VE BELGELENDİRME A.Ş.**

**TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE
BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ
STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI**

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

1. KAPSAM VE KURALLAR

Bu belgelendirme programı, ALBERK QA TEKNİK'in TS EN 15085 - 2 Standardına göre demiryolu araçları ve parçalarının üretimi ve bakım ve onarımında 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

- ✓ TS EN 15085 – 1 Genel
- ✓ TS EN 15085 – 2 Kaynak Üreticisi Kalite Koşulları ve Sertifikalandırılması
- ✓ TS EN 15085 – 3 Tasarım Şartları
- ✓ TS EN 15085 – 4 Üretim Şartları
- ✓ TS EN 15085 – 5 Muayene, Deneyler ve Dökümantasyon
- ✓ TS EN 15085 – 6 Bakım Kaynağı Gereklilikleri

Belgelendirme Program İçeriği EN ISO/IEC 17067 Madde 5'te belirtilen fonksiyonlardan I, II, III, IV ve V şartlarını yerine getirir.

2. ALBERK QA TEKNİK TANITIMI

Firma Adı : Alberk QA Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme A.Ş.
Adres : Barbaros Mah. Ak Zambak Sk. Varyap Meridyen A Blok K:19 Ataşehir İSTANBUL
Tel : 0216 572 49 10
Fax : 0216 572 49 14
Web Adresi : www.qatechnic.com
Mail Adresi : info@qatechnic.com

3. TAŞERON LABORATUVARLAR

TS EN 15085 – 2 Standardına göre demiryolu araçları ve parçalarının üretimi ve bakımında metalik malzemelerin kaynak işlemi için belgelendirme kapsamında taşeron laboratuvar kullanılmamaktadır.

Zaruri durumlarda firmaya ait, akredite laboratuvarında kalibre edilmiş olan ve firmamız tarafından kabul edilmiş olan sapma değerlerine sahip cihazlar ile test yapılabilmektedir.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

4. BELGELENDİRME PROGRAMININ UYGULAMA SINIFININ BELİRLENMESİ

Uygulama sınıfının belirlenmesi için, TS EN 15085-1 standardında belirtilen :

4.1 Belgelendirme Seviyesi (CL)

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

4.2 Kaynak Performans Sınıfı (CP)

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

4.3 Kaynak Muayene Sınıfı (CT)

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

Doğru Belgelendirme Sınıfının Belirlenmesi

Sertifika Seviyesi (CL)	Tanım
CL 1	Kaynaklı demiryolu araçları ve yüksek güvenlikle ilgili 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)

Sertifikalandırma	Parça Sınıflandırması
CL 1 Seviyesi	Demiryolu araçları ve parçalarının yeni yapımı, değişimi ve onarımı Parçalara örnekler: <ul style="list-style-type: none">✓ Bojiler (boji başlığı, taban çubuğu, çapraz kirişi, boji iskeletleri);✓ Şasi (uzatmalar, taban çubuğu, çapraz kirişi, parçaları);✓ Araç gövdesi (ön duvarlar, yan duvarlar, çatı);✓ Çeki ve perdahlama takımı;✓ Harici ekipman parçaları için destek iskeletleri (örneğin tanklar, elektrikli, klima ve sıkıştırılmış hava konteyniri)✓ Teker takım montajı, dingil kutuları, yaylı destekler, amortisörler, titreşim damperleri;✓ Fren cihazları (manyetik hat freni, fren çubukları, fren üçgenleri, fren silindirleri, fren çapraz kirişleri);✓ Karayolu / demiryolu araçları dahil, ağır iş araçları için destek iskeletleri;✓ Bojiden vagona/araca (payanda) çekiş aktarımı için kaynaklı bileşenler;✓ Vagonların yakıt tankları;✓ Yukarıda belirtilen bileşenler için dökmelemin son kaynağı;✓ Basınçlı gaz tankları, test basıncına sahip demiryolu araçların tankları ve konteynerleri^a;✓ Tehlikeli malzemeler için konteynerler^a.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

	<ul style="list-style-type: none">✓ giriş kapıları, çıkış kapıları;✓ kendinden destekli cihaz kutuları ve yer altı konteyberleri (temiz su ve atık su kapları);✓ harici makine parçaları (trafo, motor, transmisyon süspansiyon);✓ çatı yapısı (pantograf, panelleme);✓ makine odası cihazları (trafo kasası, trafo süspansiyonu, motor süspansiyonu, transmisyon süspansiyonu, cer motoru için eklenti, alet rafları);✓ güç aktarma parçaları (cer kuplajı, kardan şaftları);✓ traversler (yani vagon);✓ çevirme ve eğme cihazları;✓ direkler ve palamar halkaları;✓ demiryolu araçları için sıkıştırılmış hava rezervleri a;✓ Basınçlı borular
CL 2 Seviyesi	<p>Özel test basıncı olmadan basınçsız konteynerlerin yeni yapımı, değişimi ve onarımı, örneğin:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ tehlikesiz malzemeler için faydalı yük konteyneri;✓ diğer taşıma konteynerleri.✓ Demiryolu araçları için yapısal parçaların yeni yapımı, değişimi ve onarımı, örneğin:✓ yolcu vagonlarının dahili parçaları (bölmeler, duvarlar, kapılar, paneller);✓ dahili parçalar için destek iskeleti (elektrikli, klima ve sıkıştırılmış hava düzenekleri);✓ markiz cihazları;✓ lavabo parçaları ve tesisatlar birlikte su konteynerleri;✓ pistler dahil araçlardaki kayar kapılar;✓ fren borusu tutucuları;✓ alt şasinin altında yer alan kendini desteklemeyen cihaz kutuları (destek iskeleti olmadan);✓ elle frenleme işlemi için dişli kutuları ve konsollar;✓ merdivenler ve tirabzanlar (giriş bölgesindeki tirabzanlar dahil) ve aracın dışındaki parmaklıklar
CL 3 Seviyesi	<p>Tüm araçlar için basit eklenti parçalarının yeni yapımı, değişimi ve onarımı, örneğin:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ çeşitli işlemler için kranklar ve kollar;✓ karşılık plakaları;✓ demiryolu araçlarında cihaz kutuları ve şalter dolapları (destek iskeleti olmadan elle fren işlemi için dişli kutuları ve konsollar dahil);✓ indeks plakası tutucuları;✓ teker takozları;✓ nakliye vagonları için kapaklar (tank vagonları üzerinde ısı koruması);✓ demiryolu araçlarındaki merdivenler, tirabzanlar ve parmaklıklar. <p>Demiryolu araçlarının parçaları ve ticari tedarik parçalarının yeni yapımı, değişimi ve onarımı, örneğin :</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Pencere, koltuk iskeletleri,✓ havalandırma ızgaraları.
a) Belirli bir ürün için uyumlaştırılmış bir standart varsa, örn. Basınçlı hava depoları için EN 286 veya tehlikeli maddeler için kaplar için EN 14025, bu belgenin gerekliliklerinin yerine geçer.	

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

4.4 Üreticinin Faaliyet Türü

Kaynaklı demiryolu araçları veya bileşenlerinin üreticisi, Tabloda listelenen faaliyet türlerinden bir veya daha fazlasını üstlenebilir. Tüm faaliyetler, EN 15085 serisi standartların ilgili bölümünde tanımlanan gerekliliklere uygun olmalıdır.

Aktivite Çeşidi	Gösterge	Açıklama
TASARIM	D	Üretim ve üretim için hesaplama, tasarım ve dokümantasyon kaynaklı demiryolu araçlarının ve bileşenlerinin bakımı
ÜRETİM	P	Kaynaklı demiryolu araçlarının ve bileşenlerinin imalatı, modifikasyonu ve testi (yedek parçalar dahil).
BAKIM	M	Kaynaklı demiryolu araçlarının ve bileşenlerinin kaynakla onarımı (test dahil).
SATINALMA VE TEDARİK	S	Yeni imalat için kaynaklı bileşenlerin satın alınması ve temini veya kaynak işlemleri yapılmadan bakım faaliyetleri

4.5 Teknik gereksinimler

P veya M faaliyetlerini (Tabloda tanımlandığı gibi) gerçekleştiren imalatçı, direnç kaynağı için EN ISO 3834 ve EN ISO 14554'e göre uygun teknik donanımına sahip olmalıdır,

gerektiğinde ek gereksinimler:

- Çatılı, kuru, havalandırılmış ve yeterince aydınlatılmış atölye ve çalışma yerleri;
- Kaynak sarf malzemelerinin (dolgu malzemeleri, eritkenler vb.) sarf malzemesi üreticisinin tavsiyeleri;
- Farklı malzemeler kaynaklı ise (örneğin alüminyum ve paslanmaz çelikler), her malzeme için ayrı alet, makine ve teçhizat kullanılmalı veya işlenmeden önce bunlar temizlenmelidir;
- Uygun güç kaynağı;
- Uygun test ekipmanı;
- Parçaların taşınması ve döndürülmesi için kaldırma tertibatı;
- Çalışma platformları;
- Düz konumda kaynak yapmayı kolaylaştıran tornalama cihazları veya manipülatörler;
- Ağır kaynak tertibatları için kenetleme cihazları (örneğin, zemin, yan, ön duvar ve çatı panelleri, alt şasiler, bojiler, konteynerler ve yakıt tankları);
- Doğrultma tertibatları;
- Alüminyum veya paslanmaz çelikle çalışılıyorsa, ana metalin korozyon direncini veya kaynağın kalitesini azaltabilecek toz, sıçrama ve kirleticileri uzak tutmak için koruma.

Üretim ve bakım için ek teknik gereksinimler EN 15085-4 ve EN 15085-6'da açıklanmıştır.

4.6 Kaynak Prosedürü Spesifikasyonu (WPS)

Üretici, EN 15085-4'e göre üretim ve EN 15085-6'ya göre bakım için tanımlandığı gibi kalifiye WPS'ye sahip olacaktır.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

4.6 Kaynak koordinatörünün görevleri ve yetki alanları

Tablo A.1, EN ISO 14731:2019, Ek B ile ilgili olarak gerçekleştirilecek olan kaynakla ilgili temel görevler, yeterlilik seviyesi (bakınız 5.3) ve üretim aşamaları arasındaki ilişkiyi belirtir.

Tablo A.1 - Kaynakla ilgili temel görevler ve gerçekleştirilecek imalat aşamaları arasındaki ilişki

Temel kaynakla ilgili görevler		Üretim aşamasında gerekli yetkinlik düzeyi				
EN ISO 14731:2019, Ek B'den ilgili madde	Uygun olduğunda dikkate alınması gereken temel kaynakla ilgili görevler	Sözleşme analiz aşaması	Tasarım aşaması	İş hazırlık aşaması	Üretim aşaması	Üretim sonrası aşaması
B.1 Gereksinimlerin gözden geçirilmesi	- herhangi bir ek gereklilik ile birlikte kullanılacak ürün standardı	A, (B,C)	-	-	-	-
B.2 Teknik inceleme	- ana malzeme(ler) spesifikasyonu ve kaynaklı bağlantı özellikleri;	-	A, (B,C)	-	-	-
	- tasarım gereksinimleriyle ilgili ortak konum;	-	A, (B,C)	-	-	-
	- kaynak performans sınıfı için gereklilikler;	-	A, (B,C)	-	-	-
	- Muayene ve tahribatsız muayene için erişilebilirlik dahil, kaynakların yeri, erişilebilirliği ve sırası;	-	A, B (C)	-	-	-
	- diğer kaynak gereksinimleri, örn. sarf malzemelerinin toplu testi, kaynak metalinin ferrit içeriği, eskitme, hidrojen içeriği, kalıcı destek, dövme kullanımı, yüzey kalitesi, kaynak profili;	-	A, (B,C)	A, (B,C)	-	-
	- birleştirme hazırlığının ve tamamlanmış kaynağın boyutları ve detayları	-	A, B (C)	-	-	-
B.3 Taşeronluk	Taşeronluk ile ilgili olarak, herhangi bir taşeronun kaynaklı imalat için uygunluğu sağlanacaktır.	A, B (C)	A, B (C)	A, B (C)	-	-
B.4 Kaynak personeli	Kaynak personeli ile ilgili olarak, kaynakçıların ve kaynak operatörlerinin kalifikasyonu yapılacaktır (eğitim, talimat, performans ve değerlendirme dahil)	A, B (C)	A, B (C)	A, B (C)	-	-
B.5 Ekipman	Kaynak ve ilgili ekipmanın uygunluğu sağlanacaktır.	A, B (C)	A, B (C)	A, B (C)	-	-
B.6 Üretim planlaması	- kaynak için uygun prosedür spesifikasyonlarına referans;	-	A, B, C	A, B, C	-	-
	- kalifiye personel tahsisi	-	-	A, B, C	-	-
B.7 Kaynak prosedürlerinin	- kaynak prosedürlerinin yeterliliği ile ilgili yöntem ve yeterlilik aralığı	-	A, (B C)	-	-	-

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

kalifikasyonu	- kaynak prosedürü Kalifikasyonunun performansı ve değerlendirilmesi	-	A, (B C)	A, (B C)	-	-
B.8 Kaynak prosedürü özellikleri	Kaynak prosedürü spesifikasyonları ile ilgili olarak, Yeterlilik aralığı belirlenecektir.	-	A, (B C)	A, (B C)	-	-
B.9 Çalışma talimatları	İş talimatları ile ilgili olarak, iş talimatlarının verilmesi ve kullanılması belirlenir.	-	-	A, (B C)	-	-
B.10 Kaynak sarf malzemeleri	- uyumluluk	-	A, B (C)	-	-	-
	- teslim şartları	-	A, B (C)	A, B (C)	-	--
	- kaynak sarf malzemesi muayene belgesi türleri de dahil olmak üzere, kaynak sarf malzemeleri satın alma şartnamelerindeki herhangi bir ek gereklilik	-	A, B (C)	A, B (C)	-	-
	- kaynak sarf malzemelerinin depolanması ve taşınması	-	-	A, B (C)	A, B (C)	-
B.11 Malzemeler	- malzeme için muayene belgesi türleri de dahil olmak üzere malzeme satın alma spesifikasyonlarındaki herhangi bir ek gereklilik	A, (B C)	A, (B C)	-	-	-
	- ana materyalin depolanması ve taşınması	-	-	A, B, C	A, B, C	-
B.12 Kaynak öncesi muayene ve test	- kaynakçı ve kaynak operatör yeterlilik sertifikaları uygunluğu ve geçerliliği	-	A, B (C)	A, B (C)	A, B (C)	-
	- kaynak prosedürünün uygunluğu ve geçerliliği Şartname;	-	A, B (C)	A, B (C)	-	-
	- ana malzeme ve kaynak sarf malzemelerinin kimliği	-	-	A, B, C	A, B, C	-
	— birleştirme hazırlama, yerleştirme, fikstürleme	-	A, B, C	A, B, C	A, B, C	-
	- kaynak prosedürü spesifikasyonundaki herhangi bir özel gereklilik (örneğin, bozulmanın önlenmesi)	A, B, C	A, B, C	A, B, C	-	-
	- çevre dahil olmak üzere kaynak için çalışma koşullarının uygunluğu	-	A, B, C	A, B, C	A, B, C	-
	- maketlerin performansı ve değerlendirilmesi	-	A, B (C)	A, B (C)	A, B (C)	-
B.13 Kaynak sırasında muayene ve deney	- Temel kaynak parametreleri	-	-	A, B, C	-	-
	- Ön ısıtma / Ara sıcaklık	-	A, B, C	A, B, C	-	-
	- Koşulların temizlenmesi ve şekli ve kaynak metalin katmanları	-	-	A, B, C	-	-
	- arka oyma	-	-	A, B, C	-	-
	- Kaynak dizisi	-	-	A, B, C	-	-
	- Kaynak sarf malzemelerinin doğru kullanımı ve kullanımı	-	-	-	A, B, C	-
B.14 ve B.15 Kaynaktan sonra muayene ve test	- Görsel muayene kullanımı	-	-	-	A, (B C)	A, (B C)

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

	- Tahribatsız Test Kullanımı	-	-	-	A, (B C)	A, (B C)
	- Tahribatlı Test Kullanımı	-	-	-	A, (B C)	A, (B C)
	- İşlem sonrası sonuçların sonuçları ve kayıtları (örneğin, kaynak sonrası ısıtma işlemi, yaşlanma)	-	-	-		A, (B C)
B.16 Uygunluk ve Düzeltici Eylemler	Uygunluk ve düzeltici eylemlerle ilgili olarak, gerekli önlemler ve eylemler (örneğin, kaynak onarımı, tamir edilen kaynakların yeniden değerlendirilmesi, düzeltici eylemler) ile ilgili olarak belirlenir.	-	-	-	A, (B C)	A, (B C)
B.17 Ölçme, denetim ve testin kalibrasyonu ve doğrulanması ekipman	Gerekli yöntemler ve eylemler belirlenir.	-	-	A, (B C)	A, (B C)	-
B.18 Tanımlama ve İzlenebilirlik	Uygulanabilir eylemler belirlenir.	A, (B C)	A, (B C)	A, (B C)	A, (B C)	A, (B C)
B.19 Kalite Kayıtları	Gerekli kaynak kayıtlarının ve belgelerinin hazırlanması ve salınması yapılacaktır.	A, (B C)	A, (B C)	A, (B C)	A, (B C)	A, (B C)
B.20 Sağlık ve Güvenlik ve Çevre	Sağlık ve güvenlik ve çevre konularıyla ilgili olarak, ilgili tüm kurallar ve düzenlemeler dikkate alınacaktır.	A, B, C	A, B, C	A, B, C	A, B, C	A, B, C

Açıklamalar:

A, B, C tamamen yetkili

(B), (c) EK B'ye göre CL2 ve CL3 ile tamamen yetkilendirilmiş üretici için; Sorumlu kaynak koordinatörü ile anlaşıldıktan sonra CL 1 Sınırlı Yetkilendirme ile üretici için

- uygulanamaz

Tablo B.1 - Üreticiler için Minimum Gereksinimler

Sınıflandırma seviyesi	Aktivite türü (bkz. Tablo 2)	CL1	CL2	CL3
		Gereklidir	Gereklidir	Gereklidir
Üreticinin Uyum Kanıtı (Bkz. Madde 6)	P, M, D, S	Gereklidir	Gereklidir	Gereklidir
EN 15085-3'e göre kaynak performans sınıfları (CP)	P, M, D, S	Hepsi	CP B2, CP C2, CP C3 ve CP D	Düşük güvenlik kategorisine sahip CP C2 ve CP C3 ve CP D
Kalite gereksinimi	P, M, D, S	EN ISO 3834-2 EN ISO 14554-1	EN ISO 3834-3 EN ISO 14554-2	EN ISO 3834-4 EN ISO 14554-2
Sorumlu kaynak koordinatörü, minimum seviye	P, D	SEVİYE A	SEVİYE B	SEVİYE C
	S	SEVİYE B	SEVİYE C	SEVİYE C ^D
	M	SEVİYE A ^a	SEVİYE B	SEVİYE C
1. Sorumlu kaynak koordinatörünün yardımcısı, minimum seviye	D, S	GEREKLİ DEĞİL	GEREKLİ DEĞİL	GEREKLİ DEĞİL
	P	SEVİYE A	SEVİYE C	GEREKLİ DEĞİL
	M	SEVİYE A ^a	SEVİYE C	GEREKLİ DEĞİL
	P (Küçük Üretici)	SEVİYE C	Kaynakta teknik bilgi	GEREKLİ DEĞİL

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

	(Bkz. Ek C) M (Küçük Üretici) (Bkz. Ek C)	SEVİYE C ^a	ve tecrübeli kaynakçı Kaynakta teknik bilgi ve tecrübeli kaynakçı	GEREKLİ DEĞİL
Diğerleri kaynak koordinatörü yardımcıları, minimum seviye	D, S	GEREKLİ DEĞİL	GEREKLİ DEĞİL	GEREKLİ DEĞİL
	P, M	Kaynak faaliyetlerini ve kaynakla ilgili olası vardiyaları kapsayabilecek Yeterli sayıda seviye C,	Kaynak faaliyetlerini ve kaynakla ilgili olası vardiyaları kapsayabilecek Yeterli sayıda seviye C,	GEREKLİ DEĞİL
Kaynakçı ve Operatörler	P, M	Kaynakçılar veya kaynak operatörleri EN 15085-4'e göre nitelikli olacaktır.		
Test personeli	P, M, S	Kaynak kalitesi testleri için test personeli EN 15085-5'e göre nitelikli olacaktır.		
Kaynak talimatı	P, M	Kaynak prosedürü özellikleri (WPS) ve / veya Kaynak İşlemi EN 15085-4'e göre (WPQR).		
^a - Kaynak üreticisi durumunda (M = bakımı) birkaç siteyle, kaynak koordinasyonu faaliyetleri aşağıdaki gibi yönetilebilir: - Bir seviye, tüm sitelerdeki kaynak faaliyetlerini yönetmek için sorumlu bir kaynak koordinatörü; - Bir seviyede bir vekillik koordinatörü; - Her sitede bir seviye B vaat eden kaynak koordinatörü. Küçük "site durumunda (bkz. Ek C) - Bir seviye C vadeli kaynak koordinatörü; - Gerekirse diğer düzeyde C yardımcı kaynak koordinatörleri. ^b - Sadece kaynak performans sınıfları için gerekli CP C2 ve CP C3				

4.7 Kaynak üreticisinin boyutunu değerlendirilmesi

"Bir kaynak üreticisinin (WM) boyutunun boyutunu değerlendirmek için kaynak varlığı aşağıdaki kriterler ile analiz edilebilir ve Formula WM'ye göre değerlendirilebilir. Birden fazla siteye sahip bir üretici için, Bu değerlendirme her bölge için ayrı ayrı yapılmalıdır.

- Kaynak koordinasyon ekibinin sorumluluğundadır (bkz. 5.3) toplam kaynakçı ve kaynak operatörlerinin sayısı (Bkz. Faktör en az 1.)
- Yapılan faaliyetlerin sayısı: sadece p ve / veya m = 1; P ve / veya M Plus D ve / veya S = 2 (faktör 1 ile 2 arasında)
- Kaynaklı malzeme türlerinin sayısı: paslanmaz çelik, paslanmaz çelik, demir dışı metalik alaşımlar. (Faktör 1 ile 3 arasındadır)
- Gündeki vardiya sayısı: 2 vardiyaya eşit veya daha az = 1; 2'den fazla vardiya = 2. (faktör 1 ile 2 arasındadır)
- Kullanılan kaynak işlemlerinin sayısı (EN ISO 4063'e göre iki hane grubu) (faktör minimum 1dir)
- Kaynaklı alt montajların sınıflandırma seviyesi için bir katsayı (CL 1 = 10, CL2 = 5, CL3 = 1)

Formül WM:

$$Wm = a \cdot b \cdot c \cdot d \cdot e \cdot f$$

Bu ürün "WM" 1500'den az veya eşitse, üretici "küçük üretici" olarak kabul edilmelidir.

Kaynakta Kalite Seviyeleri

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

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

5. DENETİMDE GÖREV ALACAK PERSONELİN NİTELİKLERİ

Denetimde görev alacak personelin yetkinliği EA-6/02 te belirtildiği gibi aşağıda tanımlanmıştır:

TS EN 15085 Denetçisi ;

- ✓ Eğitim: 4 yıllık üniversite (Mühendislik fakültesi- Makine/ Metalurji & Malzeme Mühendisliği, Fizik Mühendisi) veya Teknik Eğitim Fakültesi (Metal Eğitimi) Mezunu ve / veya yüksek lisans /doktora yapmış olmak.
- ✓ IWE/EWE ya da muadili veya IWT/EWT ya da muadili seviyesinde eğitim almış olmak
- ✓ Son 5 yıl içinde kaynak alanında en az 3 yıllık deneyime sahip olmak
- ✓ Kalite Yönetim Sistem ve denetimleri hakkında bilgi sahibi olmak
- ✓ TS EN ISO 3834 ve TS EN 15085-2 standardı ve uygulamaları konusunda deneyimli olmak,
- ✓ İlgili belgelendirme süreci ve TS EN ISO IEC 17065 konusunda bilgi sahibi olmak
- ✓ Kaynaklı imalat konusunda tecrübe sahibi olmak
- ✓ Tercihen iyi seviyede İngilizce bilen

6. TS EN 15085-2 BELGELENDİRME SÜRECİ

6.1 BAŞVURU

6.1.1 Başvuru şartları

Başvuru süreci başvuru sahibinden alınan talep ile başlar. Bu talebe dayanarak, bir bilgilendirme görüşmesi veya yazılı talep üzerine, QA Technic CE-FR.001 Sertifikasyon Başvuru/İnceleme Formunu ve CE-FR.730 TS EN ISO 3834-2 Firma Bilgi Formu REV.00 başvuru sahibine internet, posta veya fax yolu ile iletilir.

Başvuru sahibi, CE-FR.001 Sertifikasyon Başvuru/İnceleme Formu'nu ve CE-FR.731 TS EN 15085-2 Firma Bilgi Formu REV.00 dokümanını doldurur, yasal olarak bağlayıcı imzasını atar ve aşağıdaki dokümanları ekler:

- Teknik dosya
- Başvuru sahibi kuruluşun unvanını, yasal statüsünü ve temsil ve ilzam yetkisi olan yöneticilerini belirten Ticaret Sicil Gazetesi'nin kopyası, yurt dışı kuruluşlarda ise muadili yasal bir belge,
- Başvuru sahibi kuruluş yetkililerinin tasdikli imza sirküleri
- Vergi Levhası

6.1.2 Başvurunun Kontrolü ve Kabulü

TS EN 15085-2 başvuru dokümanları Alberk QA Technic tarafından ilgili kapsamda atanmış olan baş denetçiye teslim edilir. Baş denetçi yapılan başvuruyu gözden geçirir ve başvuru yapan firmanın prosesini, başvuru formu ve firma bilgi formlarında ilgili kapsamdaki standartlara ve belgelendirme programlarında belirlenen belgelendirme kriterlerine göre değerlendirir. Başvuru kapsamına giren şartlar ve kriterler başvuru formunda verilen bilgiler müşteri ile teyitleşerek netleştirilir.

Başvurunun uygun bulunması durumunda, ilgili başdenetçinin kontrolünde belgelendirme aşamalarını ve CE-TL.005 Tetkik Süresi Belirleme ve Ücretlendirme Talimatına göre belirlenen belgelendirme ücretlerini içeren CE-FR.146 Ürün

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

Belgelendirme Sözleşmesi hazırlanarak firmaya gönderilir. Firmanın sözleşmeyi onaylamasından sonra planlama işlemi başlatılır.

6.2 TETKİK / UYGUNLUK DEĞERLENDİRME

6.2.1 Denetimin Planlanması

Firma teklifi onayladıktan sonra Planlama sorumlusu tarafından CE-PR.014 Uzman Seçim ve Onay Prosedürü'ne göre belirlenen ve önerilen, Ürün Belgelendirme Müdürü tarafından onaylanan, ilgili konuda ataması yapılmış, Baş denetçi/Denetçi ve belirlenen inceleme tarihlerini içeren denetim bilgileri onay formu, firmanın mutabakatı alınarak kesinleştirilir.

Başdenetçi/Denetçi tarafından gerekli organizasyon sağlanarak FR-25 Denetim Programı Onay Formu filemaker yazılımı üzerinden oluşturularak CE-FR.573 EN 15085 & EN 3834 -2, -3, -4 Denetim Programı ile birlikte onaylanması için müşteriye gönderilir. İmzalı olarak gelen plana istinaden gerekli düzenlemeler sağlanır.

6.2.2 Denetimin Gerçekleştirilmesi

FR-25 Denetim Programı Onay Formunda belirtilmiş tarihte firma adresinde yerinde, firma temsilcilerinin katılımıyla CE-FR.573 EN 15085 & EN 3834 -2, -3, -4 Denetim Programı'na göre önce açılış toplantısı yapılır ve toplantı FR.208 Açılış-Kapanış Toplantısı Kayıt formu üzerinde kayıt altına alınır. Denetim faaliyeti CE-FR-577 EN 15085-2 Demiryolu Uygulamaları Kontrol Raporu üzerinden gerçekleştirilir.

Bu kapsamda, CE-PR.061 EN 15085 ve ISO 3834-2 -3 -4 Denetim Prosedürü doğrultusunda EN 15085-2 Madde 6'daki gereklerin karşılanması ile belgelendirme gerçekleştirilir. EN 15085-2 Madde 6 sorgulanırken, EN 15085-2 madde 5'teki gerekler de gözetilir. Bu sorgulama, CE-FR-577 EN 15085-2 Demiryolu Uygulamaları Kontrol Raporunun eki olan ilave sorularla gerçekleştirilen mülakatın ile raporlanır ve kayıt altına alınır.

Bu kapsamda;

- ✓ Kaynak koordinasyon personelinin EN 14731 standardı doğrultusunda teknik bilgisinin ölçülmesi maksadıyla bir görüşme (gerekirse bir sınav uygulanabilir.)
- ✓ Kaynakçı ve/veya Kaynak operatörlerinin uygunluk değerlendirilmesi,
- ✓ Kaynak Yöntem Onaylarının (WPQR) uygunluk değerlendirilmesi,
- ✓ EN 15085-4 kapsamında ilave üretim testlerinin uygunluk değerlendirmesi,
- ✓ Teknik gereklerin ve kaynaklı imalatın uygunluk değerlendirilmesi
- ✓ Eğer kaynaklı imalatla ilgili başka bir saha olması durumunda sahanın denetimi,
- ✓ Kaynaklı imalat kalite seviyelerinin uygunluk değerlendirilmesi gerçekleştirilir.

Denetimde, Teknik dosya incelemesi sonrasında ürünün denetlenmesini engelleyici durumlar yoksa CE-FR.575 EN 15085 & EN 3834 -2, -3, -4 Üretim Sahası Kontrol Listesine göre saha denetimi yapılır.

Denetim sonucunda, minör uygunsuzluklar, majör uygunsuzluklar, olumlu bulgular ve gözlemler tespit edilir. Bulgular ve kanıtlar kontrol listesine ve CE-FR.025 Gözlem ve Uygunsuzluk Tespit Raporuna kaydedilir.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

Kapanış toplantısında denetim ile ilgili bulgular açıklanır ve FR.208 Açılış-Kapanış Toplantısı Kayıt formunun kapanış bölümünde imzalar kayıt altına alınır.

6.2.3 Uygunsuzluklar

Uygunluk Değerlendirmesi sırasında tespit edilen gözlem ve uygunsuzluk / uygunsuzluklar CE-FR.025 Gözlem Ve Uygunluk Tespit Raporu ile imalatçıya bildirilir. Bu form karşılıklı olarak imza altına alınarak firmanın uygunsuzluklar hakkında bilgi sahibi olması sağlanır. Tespit edilen uygunsuzluklar hakkında firmadan 2 hafta içerisinde düzeltici faaliyet planı göndermesi istenir. Bu plan teknik uzman tarafından uygunluk açısından değerlendirilir. Uygun bulunması durumunda kapatmaların tamamlanabilmesi için müşteriye 3 aylık süre verilir.

3 ay içerisinde kapatılmayan uygunsuzluklarda mücbir durumlarda firmaya ek süre verilir. Mücbir olmayan bir durumda ise dosya kapatılarak firma bilgilendirilir. Talep doğrultusunda tekrar başvuru alınarak ilk denetim olarak süreç başlatılır.

Uygunluk Tipleri

Majör (Büyük) Uygunluk: Standart maddelerinden herhangi birinin veya alt başlıklarının yeterli olarak tanımlanmaması ve/veya uygulanmamasıdır. Sistemin sağlıklı çalışmasını etkileyecek eksiklik ve aksaklıkların olmasıdır. Majör Uygunluklar ile ilgili düzeltici faaliyetler yerine getirilmeden ve gerektiğinde takip tetkiki yapılarak doğrulanmadan belge verilme kararı alınmaz.

Minör (Küçük) Uygunluk: Sistem standart şartlarından, sistemin genelini etkilemeyen uygunsuzluklardır. Uygunlukların giderilip giderilmediği doküman ve kayıtların incelenmesi ile kontrol edilir. Minör uygunluklar ile ilgili düzeltici faaliyetler yerine getirilmeden belge verilme kararı alınmaz.

Gözlem; Tetkik sırasında görülen ve objektif delillerle kanıtlanabilen durumdur. Önlem alınmaması durumunda, uygunluğa dönüşebilecek tespitlerde bu tanımlamanın içerisinde yer alır. Belge verilme kararını etkilemez.

6.2.4 Denetimin Sonuçlandırılması

Değerlendirme sürecinde yer almamış olan ve konusunda ataması yapılmış olan baş denetçi dosyayı değerlendirmek ve karar sürecini yürütmek üzere atanır. Değerlendirmeyi yapamayan baş denetçi/denetçi/teknik uzman tarafından kendisine teslim edilen dosya içeriğini inceler. Uygulanan süreci uygun veya yeterli bulmazsa, yetersizlikleri gidermek için dosyayı ilgili denetim ekibine geri gönderir.

Eğer herhangi bir uygunluk yoksa veya tespit edilmiş olan uygunluklar kapatılmışsa, rapor karar aşamasına ulaşır. Kararı verecek olan kişiler (Konusunda ataması yapılmış ve değerlendirmede görev almamış en az bir Baş Denetçi ve yine değerlendirmede görev almamış baş denetçi niteliğinde bir adet personel) belgeleme kararını onaylanır ise; "Uygunluk Değerlendirme Karar Formu" düzenlenir ve karar kayıt altına alınır. Belgeleme kararının alındığı tarihte belge düzenlenerek yayınlanır.

Ürün Belgeleme Müdürü belgenin çıkarılmasını sağlar ve Uygunluk Değerlendirme Hizmetleri Sonuçlandırma Prosedürü uygulanır.

Teknik düzenleme sorumlusu belgenin verilmemesi kararına varırsa, Ürün Belgeleme Müdürü bir uygunluk raporunun hazırlanmasını sağlar ve Uygunluk Değerlendirme Hizmetleri Sonuçlandırma Prosedürü uygulanır. Alperk QA Teknik belge vermeyi reddettiği takdirde, bu kararın nedenlerini de belirterek başvuru sahibini yazılı olarak

6.2.5 Belgenin Verilmesi

Denetimin sonuçlandırılması ve karar aşaması; CE-FR.011 Uygunluk Değerlendirme Komitesi Karar Formu üzerinde kayıt altına alır.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgeleme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

Direktifler ve standartlar bazında karar almaya yetkili olarak atanmış kişiler; LS-02 Kurul ve personel listesi adlı tablonun Belgelendirme Komitesi bölümünde, "Ürün Belgelendirme" Başlığında listelenmiştir.

Belgelendirme kararı verilen müşteriye ait belge de aşağıdaki bilgiler bulunmalıdır;

- TS EN 15085-2 Sertifika no ve standardın adı
- TS EN 15085-2 Sertifika seviyesi
- İlgili standardın adı ve numarası
- Faaliyet alanı(imalat mı bakım mı – tasarım dahil mi, hariçmi)(sertifika seviyesine uygun örnek ürün)
- Başvuru sahibi (üretici) adı
- Başvuru sahibi (üretici) adresi
- Belgelendirme kapsamı
- Belge yayın tarihi
- Belge geçerlilik tarihi
- Belgeyi onaylayacak kişi bilgileri
- Kaynak koodirnatörü ve kaynak koordinatörü yardımcısının bilgileri
- Genel Kurallar(Sertifika İptalini Gerektirecek Durumlar)

Belge, TS EN 15085-2 şartlarının yerine getirildiği kararı alınması halinde düzenlenir. Düzenlenen belge başvuru sahibine Uygunluk Değerlendirme Hizmetleri Sonuçlandırma Prosedürüne göre tamamlandıktan sonra verilecektir. Belge sadece denetim yapılan ve belgede belirtilen adres için geçerlidir. Eğer aynı üreticinin bir den fazla üretim sahası var ise her üretim sahasının ayrı ayrı denetlenerek belgelendirilmesi gerekmektedir.

6.2.6 Belgenin Geçerlilik Süresi

Belgenin geçerliliği belgelendirme kararı ile başlar. Aşağıdaki durumların gerçekleşmesi halinde sona erdirilir:

- ✓ İmalatçının vazgeçmesi,
- ✓ Üretimin süresiz durdurulması yâda imalatçının iflası
- ✓ Belgelendirme gözetimlerinin zamanında yapılmaması
- ✓ Belgenin Alberk QA Teknik tarafından geri alınması
- ✓ Belgenin maksimum askı süresi olan 12 ay'ı geçmesi,

Belgenin geçerliliğinin sona erdirilmesi veya askıya alınması halinde bu durum Alberk QA Teknik tarafından imalatçıya yazılı olarak bildirilecektir.

Yukarıda yazan durumların gerçekleşmemesi halinde belge geçerlilik süresi belgelendirme kararının alınmasını takiben 3 (üç) yıldır.

7. DENETİM KRİTER VE YÖNTEMİ

7.1 Bilgi Aşamaları ve Denetim Hazırlığı

ISO 9001 sertifikası ve KYS sistemi bulunmayan firmalar için sertifika ve KYS sistemi temin edilmeden denetim yapılması uygun değildir. Sertifikası ve sistemi olan firmalarda iç tetkik ve yönetimin gözden geçirilmesi kayıtlarında kaynaklı imalat ile alakalı maddeler kontrol edilmelidir. Belgelendirme Kuruluşunun üreticiden yeterli ilk bilgileri alması önemlidir, böylece:

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

- Görevin kapsamını ve maliyetini doğru şekilde tahmin edebilir
- Doğru TS EN 15085-2 Denetçilerini ve/veya Teknik Uzmanlarının atandığından emin olabilir

Örnek 2, 'Ön Bilgi İncelemesi' bir üreticinin TS EN 15085-2 de ilgili tüm önemli faaliyet konuları üzerine soruları içerir. Bu Örnek bir rehber olarak kullanılabilir.

TS EN 15085-2 Denetleme Ekibi:

- i. Denetlenen Demiryolu aracı ve/veya parçaları için ürünler/süreçler/maddeler üzerinde doğrudan ürünler/süreçler/maddeler uzmanlığı olan kişileri bulduracaktır, ve
- ii. Şirketin Yetkili Kaynak Koordinatörünü (koordinatörlerini) EN ISO 14731, "Kaynak koordinasyonu – görev ve sorumlulukları" çerçevesinde denetleyecek kapasitede olduğunu kanıtlayabilecek bir seviyede olan en az bir kalifiye ve deneyimli kaynakçıyı barındıracaktır.

TS EN 15085-2 Ekibini oluşturan denetçilerin sayısı (bir veya daha fazla kişi) denetlemenin özel koşullarına bağlıdır (örn. Şirketin büyüklüğü, süreçlerinin karmaşıklığı vb.). TS EN 15085-2 Denetim Ekibi TS EN 15085-2 denetçilerinden (TS EN 15085-2 Baş Denetçisi'ni de kapsayan) ve TS EN 15085-2 Teknik Uzmanlarından oluşmalıdır, öyle ki onların detaylı nitelik, bilgi ve tecrübelerinin bir araya gelmesi sürdürülen denetimdeki görevler için yeterli ve ilgilidir.

Eğer denetimi yürütmek için sadece bir kişinin kullanılması önerilmişse/kararlaştırılmışsa, bu kişi hem TS EN 15085-2 Baş Denetçisi hem de TS EN 15085-2 Teknik Uzmanı gereksinimlerini yerine getirecektir.

7.2 Denetim Aşaması

TS EN 15085-2 Belgelendirme Taslağı'nın seçili belgelendirme seviyesinin(CL1 – CL3) ve denetimde değerlendirilecek demiryolu aracı ve/veya komponentlerinin doğru ve uyumlu uygulanması TS EN 15085-2 Denetim Ekibi tarafından yapılacak mülakatlar, belgelerin incelenmesi ve analiz edilmesi yoluyla, üretici tesisindeki faaliyetlerin doğrudan gözlemlenmesiyle ve kaynaklı ürünün ve parçaların incelenmesiyle yapılmalıdır.

Denetim Ekibi TS EN 15085-2'nin seçili bölümüne ait tüm gereksinimlerin denetlendiğinden emin olacaktır. Tüm süreçlerin kayıtları korunmalıdır.

Üreticinin kaynak koordinatörlerinin yeterliliğini TS EN ISO 14731'le uyumlu şekilde değerlendirirken TS EN 15085-2 Denetim Ekibi tarafından özel dikkat gösterilecektir. Üreticinin TS EN ISO 14731'e uyum sağlaması istenecektir. Belgelendirme Kurumu, TS EN 15085-2 standardının bu önemli yönünün düzgün bir şekilde değerlendirildiğini kanıtlayacak prosedürlere sahip olacaktır. Bu prosedürler belgelendirme seviyesine göre aşağıdaki kriterleri göz önünde bulunduracaktır:

- a) Eğer bir EWF/IW niteliği varsa (E/IWE, E/IWT, E/IWS) kaynak koordinatör, (koordinatörleri) çeşitlenen ürünlerin üretiminde yeterli deneyime ve yeterliliğe sahip olup olmadığı üreticinin kaynak koordinatörleriyle yapılacak bir profesyonel mülakat ve onların CV'lerinin bir incelemesi yoluyla kabul edilebilir
- b) EWF/IW Personel Belgelemesi (CE/IWE, CE/IWT, CE/IWS) olan kaynak koordinatörler de, kaynak koordinatörüne tayin edilmiş işin kapsamını destekleyen bir takvim ile, üretilen kaynak ürünlerinde yeterli deneyim ve yeterliliğe sahip oldukları konusunda profesyonel mülakat yöntemiyle yeterli kabul edilebilirler*.
- c) Yukarıdaki EWF/IW belgelendirmelerinden veya niteliklerinden hiçbiri yoksa, Belgelendirme Kurumu uyumluluğu profesyonel mülakat, bilgi alma, yetenekler, deneyim ve kaynak koordinatörlerinin kaynak teknolojisi, materyalleri ve kaynak yapma, kaynaklı yapının tasarım prensipleri esnasındaki davranışlarıyla olduğu kadar, üretilen ürünlerdeki üretim ve denetim açılarındaki davranışları (standartlar hakkında bilgi) yoluyla da doğrulayacaktır. Bu tip bir profesyonel mülakat tatmin edici olursa, koordinatör (ler) bu role ve ürünler ve mevcut üretimle ilgili süreçler konusunda Belgelendirme Kuruluşu tarafından kabul edilebilirler.

Bu süreç esnasında müşterinin, aşağıda ki alanlarda olan şartnameyle uyumlu bir denetime dair özel bir anlaşma incelemesini kapsayacaktır.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

- ✓ Kaynak bölümleri
- ✓ Ndt ve ısı işlem
- ✓ Personel onayı
- ✓ İzlenebilirlik
- ✓ Kalite kontrol
- ✓ Taşeronluk

Profesyonel mülakat süreci müşterinin, örneğin aşağıdaki alanlarda olan şartnamesiyle uyumlu bir denetime dair özel bir anlaşma(lar) incelemesini kapsayacaktır:

- ✓ Kaynak Prosedürlerinin Seçimi/Geliştirilmesi
- ✓ Kaynak Bölümleri
- ✓ Ndt (Tahribatsız Muayene) ve Isıl İşlem
- ✓ Personelin Onayı
- ✓ İzlenebilirlik
- ✓ Kalite Kontrol ve Onama
- ✓ Alt Kontrat (Taşeronluk)

Bu demek oluyor ki teknik mülakatlar her bir sorumlu Kaynak Koordinatörü ve Kaynak Koordinatörünün sorumlulukları çerçevesinde detaylı teknik bir kapsamı değerlendiren ilgili Denetçi arasında olmalıdır ve mülakat bir emsal değerlendirme ve soruşturma süreci şeklini almalıdır. Bu süreç Denetçinin her bir Kaynak Koordinatörü tarafından yapılan tamamlanmış işin kanıtlarını soruşturmasını ve onun konudaki bilgi ve kavrayışını incelemesini gerektirecektir. Belgelendirme kurumu üreticinin kaynak koordinatörlerinin değerlendirme süreciyle ilgili tüm kayıtları koruyacaktır. ,

Kaynak Koordinatörleri Teknik Bilgilerinin Değerlendirilmesi

D.1'de belirtilen teknik bilgi seviyesi aşağıdaki gibi tanımlanır:

- 1: Konunun temel bilgileri
- 2: Uygulama ve ilke ve kuralların kullanımı
- 3: Konunun genel ustalığı
- 4: Yöntem ve prosedür geliştirme yeteneği

1 KAYNAK İŞLEMLERİ VE EKİPMANLARI	SEVIYE A	SEVIYE B	SEVIYE C
1.1 Kesme ve diğer kenar hazırlama işlemleri			
Ayrıntılı olarak anlayın / tam bir bilgi edinme / açıklayın / yorumlayın Kaynaklı inşaatta kullanılan en yaygın kesme ve kenar hazırlama işlemlerinin uygulanmasının temel prensipleri ve kapsamı ve ekipman, prosedürler ve ortak problemler de dahil olmak üzere eylem ilkeleri. Torch, plazma, oyma elektrotu ve hava ark kesme işlemlerinin kullanımının nasıl inceleneceğini belirtir ve bilir.	3	2	2
1.2 Isıtma ve ısı doğrultma			
Ayrıntılı olarak anlayın / tam bir bilgi edinme / açıklayın / yorumlayın kaynaklı inşaatta kaynaklanan kaynaklı ilkelerin kabul edilmesi ve kaynaklanmasında kaynaklanan ilkeler ve kabul edilen ilgileri ve görüntülenme ilgili önlemleri ve ekipmanlar, prosedürler ve yolculuk sorunları dahildir. işlemlerin kullanımının nasıl inceleneceğini belirtir ve bilir	4	2	2
1.3 Ön ısıtma, ısıtma sonrası			
Ayrıntılı olarak anlayın / tam bir bilgi edinme / açıklayın / yorumlayın Ön ısıtmanın uygulanmasının temel prensipleri ve kapsamı (dahil) Ortam sıcaklığı 5 ° C'nin altındayken kaynak bölgelerinin ön ısıtılması ve kaynaklı yapımda kullanılan ısıtma sonrası işlemler ve ekipman, prosedürler ve	4	3	2

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

ortak problemler de dahil olmak üzere eylem ilkeleri. İşlemlerin kullanımının nasıl inceleneceğini belirtir ve bilir			
İmalat için kaynak sıra planları bilgisi	3	3	2
2 MALZEME VE KAYNAK SIRASINDA DAVRANIŞLARI	SEVIYE A	SEVIYE B	SEVIYE C
2.1 Ana Malzemelerinin belirlenmesi			
Tanım için standartların nasıl aranacağı ve kullanılacağı hakkında bilgi, kullanılan metal malzemelerin atama ve sınıflandırılması.	3	2	2
Bir malzemenin eşdeğerini (iptal edilen atamalar dahil) belirleyebilme.	4	1	1
2.2 Ana Malzemelerinin Isıl İşlemi ve Kaynaklı Birleştirmeler			
Detaylı olarak anlayın / Malzemelerinin özelliklerini ısmarladıklarında özellikler verin. Stres kabartma ısıl işlem uygulamaları (genel veya lokalize) dahil.	4	2	2
2.3 Yorgunluk Çatlama Fenomen			
Yorgunluk çatlamaının temel mekanizmalarını ve değişkenlerin çatlak oluşumu üzerinde etkisi olduğunu anlayın.	3	1	1
Demiryolu bileşeninin hizmetini iyileştirmek için çözümler önerebilir güç.			
2.4 Termo-Mekanik Olarak İşlem Görmüş Ve Yüksek Mukavemetli Düşük Alaşımli Çelikler, Kullanılırsa,			
Termo-mekanik olarak tedavi edilen çeliklerin kaynağı ve yüksek mukavemetli düşük alaşımli çelik	3	1	1
Tamir kaynağının termo-mekanik olarak muamele görmüş çelikler üzerindeki etkisini ve yüksek mukavemetli düşük alaşımli çelikler	3	1	1
2.5 Alüminyum ve Alüminyum Alaşımları Kullanılırsa			
Alüminyum ve alaşımlarının nasıl kaynaklanacağı hakkında bilgi.	3	2	2
Alüminyum ve alaşımlarıyla nasıl çalışılacağı hakkında bilgi.	3	2	2
Alüminyum ve alaşımları için farklı kaynak işlemlerinin bilgisi.	3	3	2
Bakım kaynağının alüminyum ve alaşımlarına etkisini anlayın.	3	2	1
3 TASARIM VE HESAPLAMA	SEVIYE A	SEVIYE B	SEVIYE C
3.1 Dinamik yükleme altında kaynaklı yapıların davranışı			
Yorgunluğun fenomenini açıkla.	3	2	1
Yorgunluğun gelişimini, yükleme döngülerinin hesaplanmasını, çentiklerin etkisi ve bunları önleme yollarını tamamen anlayın.	3	2	1
Bir stres kategorisini belirleme yöntemini anlayın (EN 15085-3).	3	2	1
Yorgunluğa tabi bir bileşen için temel tasarım kurallarının bilgisi.	3	2	1
3.2 EN 15085-3 Uyarınca Kaynakların Bitirme İşlemi			
Artık stresi azaltmak için kaynak şeklini ve terbiye işlemlerini iyileştirmek için tedavilerden beklenen kazançları anlayın ve açıklayın.	3	2	1
Bitirme işleminin kullanımının nasıl belirtileceği ve inceleneceği hakkında bilgi.	3	2	1
3.3 EN 15085-3 Uyarınca Demiryolu Taşıtlarının ve Bileşenlerinin Yapısal Detaylandırılması			
Kaynak hesaplaması ile ilgili olarak, bu uygulama alanında yapısal üyelerin tasarımı için özel gereksinimleri anlayın.	3	2	1
EN 15085-3'e ve diğer ilgili standartlara, teknik şartnamelere ve yönergelere göre tasarım belgelerini anlayın.	4	3	2
4 İMALAT, UYGULAMALAR MÜHENDİSLİĞİ	SEVIYE A	SEVIYE B	SEVIYE C
4.1 Üretim Sırasında Kalite Kontrol			
İmalatta kalite kontrolün gerekliliklerini ve işlevlerini ayrıntılı olarak anlayın. EN ISO 14731 ve EN 15085-2 uyarınca kaynak koordinatörünün rollerini tam olarak bilir. İzlenebilirliği ve kontrolü denetleyin.	3	3	3
EN 15085'e göre kaynaklı bileşenlerin iş hazırlığı (sanayileşme) bilgisi.	3	3	2
EN 15085-4'e göre gerekli kaynak planlama belgelerinin bilgisi.	4	3	3

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

İmalat için kaynak sıra planları bilgisi.	3	3	2
4.2 Sağlık ve Güvenlik			
Ayrıntılı olarak anlayın / kaynaklama ve ilgili teknikler ve yöntemlerde kabul edildi onları hafifletmek için.	3	2	2
Risk önleme tekniklerini ve kişisel ve kolektif koruyucu ekipmanları önerin ve belirtin			
4.3 Tahribatsız Test			
Kaynaklı bileşenlere uygulanan tahribatsız testlerin kapsamını açıklayabilme yeteneği ve test ve gözetimleri organize ve kontrol yeteneği.	3	2	1
Ayrıntılı olarak anlayın / tam bir bilgi edinin / görsel muayenenin ilkelerini açıklayın.	3	2	2
Uygun standartları yorumlayın (E.G. EN ISO 5817, EN ISO 10042 ve EN 15085-3).			
Bir kusur yorumlayabilme ve potansiyel nedenlerine bağlayabilme	3	2	1
4.4 Onarım kaynağı			
Hem üretim hem de hizmette onarım kaynak problemlerinin bilgisi.	4	4	3
Bakım işlemlerinin bilgisi ve ilgili işletim kriterleri.	4	3	2
Bakım kaynak işlemlerinden gelen geri bildirimleri koordine eder.	4	3	2
Tamir kaynağı için kaynak sıra planları geliştirmek	3	3	2
4.5 amaç için uygunluk			
Mühendislikte kritik değerlendirme tekniklerini sahip olma ve kullanma ihtiyacını anlayın.	3	2	1
Kaynaklı tertibat arızalarının analizi ile ilgili olarak koordinat geribildirimleri			
Kaynak işlemleri kendi denetiminin altında olan bileşenlerin hizmet içi davranışının bilgisi	3	2	1
5 Kaynak Kalitesi Yönetimi	SEVİYE A	SEVİYE B	SEVİYE C
5.1 Gereksinimlerin Gözden Geçirilmesi			
EN 15085 sınıflandırmasının geçerliliğinin kapsamını kontrol edin (sınıflandırma düzeyi, malzemeler, işlemler ve kalınlıklar aralıkları)	3	2	2
Gereksinimler ve uzmanlık arasında farklılıklar durumunda bir eylem planı önermek	4	2	1
Kalite Yönetim Sistemini Bilir ve uygulayabilir; EN ISO 9000 / ISO TS 22163.	3	2	1
Kaynak kalitesi gereksinimlerini EN ISO 3834'e göre bilmek ve uygulayabilme.	3	2	2
Kaynak gereksinimlerini EN 15085'e göre demiryolu taşıtları ve bileşenleri için uygulayın.	3	3	3
5.2 Taşeronluk			
Demiryolu araç kaynağı alanındaki herhangi bir taşeronun uzmanlığını kontrol edin.	4	2	1
Sınıflandırma seviyesine bağlı olarak, uygun denetimleri yapın (EN 15085-2: 2020, madde 7).	4	2	2
5.3 Kaynak personeli			
Kaynakçıların yeterliliklerini tanımlayın ve denetleyin	4	3	3
İletişim kurmak, tüm aktörlerin kaynak kalitesine ilişkin farkındalığı arttırın.	4	3	3
Üretim kaynak testlerinin bilgisi ve kaynakçıların becerisini EN 15085-4'e göre kontrol etme gerekliliği.	4	3	3
Kaynakçıları destek, tren ve denetleme	3	3	3
5.4 Kaynak prosedürlerinin niteliği			
EN 15085-4'ün gereksinimlerini ve geçerliliğin kapsamlarını göz önünde bulundurarak kaynak prosedürlerinin yeterliliği yöntemini belirleyin.	4	3	3
Üretim kaynak testlerinin bilgisi ve EN 15085-4'e göre bir kaynak prosedürünü kontrol etme gerekliliği.	4	3	2
5.5 Kaynak sarf malzemeleri			

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

ilave metallerinin uyumluluk ve teslimat ve depolama koşullarını kontrol edin	3	2	2
ilave metallerinin EN 10204'e göre sertifika incelemesi tarafından uygunluğunu belirleyin ve EN ISO 544 ve EN 13479 (CE işaretleme dahil).	3	2	2
5.6 Malzemeler			
Ana malzemelerinin, EN 10204'e göre malzeme sertifikası incelemesi ile uygunluğunu belirleyin.	3	3	2
Ana malzemesini kesene kadar sertifikaların izlenebilirliğini sağlayın.	3	3	3
Ana malzemelerinin depolanmasını ve kullanılmasını kontrol edin.	3	3	3

TS EN 15085-2 Denetim Ekibi, üreticinin ve/veya taşeronun faaliyetlerinin denetleme ve test hizmetlerini sağlayan personelinin, edinilen sonuçlarda güven sağlayan, ve bu nedenle süreç kontrol yeterliği ve özellik uyumu nezdinde çıkarılan sonuçları destekleyen, teknik olarak yeterli bir biçimde sürdürüldüğünü ve kontrol edildiğini onaylayacaktır. Denetleme ve test etme gereksinimlerine ilişkin metotlar ve yeterliliğin doğru kapsamını, uygun görüldüğü şekilde, içeren ISO/IEC 17020 veya ISO/IEC 17025 ile uygunluk, bu tür bir güven sağlayacaktır.

Denetim sırasında tespit edilen herhangi bir uygunsuzluk durumuyla ilgilenmek adına yönerge 1, 2, 4 ve 5 referanslarında verilmiştir.

ISO 9001 ve TS EN 15085-2 kombine belgeleme durumunda her iki standartların denetimi kombine ve birleşik bir denetim olarak yapılacaktır (ISO/IEC 17021:2011 madde 3.4'e bakınız)

8. DENETİM PERİYODU

Tetkikler, başlangıç değerlendirilmesinden sonra iki denetim arası 12 ayı aşmayacak şekilde düzenli olarak her yıl tekrarlanır.

9. TAKİP DENETİMİ

Firmanın belgesinin askıya alınmasına ilişkin sebepler, belgelendirme, gözetim ve değişiklik denetimleri esnasında ortaya çıkan majör uygunsuzlukların ve yerinde inceleme yapılması gereken minör uygunsuzlukların giderilmiş, bunlara ilişkin düzeltici faaliyetlerin etkin bir şekilde uygulanmakta olduğunun belirlenmesi amacıyla gerçekleştirilir.

Denetim sonrasında takip denetimi gerçekleştirilecekse 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 denetimi faaliyeti CE-FR.025 Gözlem Ve Uygunsuzluk Tespit Raporu belirlenen düzeltmelerin yapılmasının ardından firma ile ortak planlanan bir tarihte yapılır. Denetimden sonra takip denetimi için firmaya verilen sürede firma hazırlıklarını tamamlayamaz ve/veya takip denetimi sırasında uygunsuzlukları giderdiğini kanıtlayamaz ise firmanın başvurusu yada belgesi 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 **karar verecek kişilerin toplanması** ve incelemelerini tamamlayabilmesi için gereklidir. Bu süre içerisinde kapatılmayan uygunsuzluk kalmışsa firmanın belgesi iptal edilir. Uygunsuzlukların baş denetçi tarafından doğrulanması sonrası denetim dosyası **karar verecek ekibe** gönderilir.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

10. GÖZETİM

ALBERK QA TEKNİK'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 CE-PR.015 Ara Kontrol, Belge Yenileme, Belgenin Zayi Olması Prosedürüne göre gerçekleştirilir.

Gözetim denetimlerinin belge yayın tarihinden itibaren 12 ay içerisinde yapılamaması durumunda firmanın belgesi 12 aylık sürenin dolduğu tarihten itibaren geçerliliğini kaybeder. Firmanın belgesi askıya alınır.

Gözetim denetimlerinde aşağıdaki hususları içermelidir.

- ✓ Bir önceki denetimde tespit edilen uygunsuzluklara yönelik gerçekleştirilen faaliyetlerin doğrulanması
- ✓ Şikayetler
- ✓ Sürekli iyileştirmeyi amaçlayan planlanmış faaliyetlerin ilerlemesi
- ✓ Değişikliklerin gözden geçirilmesi
- ✓ İşaretlerin kullanımı veya belgelendirmeye yapılan diğer atıflar
- ✓ Teknik dokümantasyon içeriğinde değişiklik olup olmadığı
- ✓ Standartta spesifik şartların incelenmesi,
- ✓ Proses ve hizmet şartlarının sürekliliğinin sağlandığının kontrolü

Gözetim denetim periyodun firmaların isteği üzerine 12 aydan daha kısa süreli olarak belirlenebilir. Gözetim denetimi için firmalardan gelen erteleme talepleri gerekçesi belirtilmiş olmak kaydı ile ÜBM ilgili kapsamda atanmış başdenetçi tarafından değerlendirilerek, geçici durumlar için (örneğin Fuar, Konferans, İş Gezisi, Yoğun İş Yükü, Geçici Sağlık Sorunları, Geçici Olarak Üretim ve Hizmetin Durması gibi) en fazla üç aya kadar erteleme yapılabilir. Erteleme talebi e-posta yada faks şeklinde yazılı olarak alınır.

Gözetim denetimleri ile ilgili Planlama Sorumlusu firmayla sözleşmede belirtilen gözetim periyodunu referans alarak belge geçerlilik süresi dolmadan en az 3 ay önce gözetim denetimiyle ilgili irtibata geçer.

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 doğrulanması, marka ve sertifika kullanımının kontrolü, gözetim denetimi sırasında gerçekleştirilir.

Yerinde doğrulama sonucu önceki denetimden kalan (kapatılmamış) uygunsuzluk bulunursa denetim ekibi tarafından CE-FR.025 Gözlem Ve Uygunsuzluk Tespit Raporu ile majör uygunsuzluk olarak değerlendirilir ve firma uygunsuzlukla ilgili takip denetimine bırakılır.

Belgenin sürdürülmesi ile ilgili son karar belgelendirme denetiminde olduğu gibi yine atanmış karar verecek ekibe aittir. Uygunsuzlukların belirtilen tarihlerden önce kapatılmaması durumunda firmanın belgesi askıya alınır. Firmaya durum yazı ile bildirilir. Tüm uygunsuzlukları belirtilen tarihlerden önce kapatan firmaların belgelerinin geçerliliklerinin devamına karar verici tarafından karar verilir. Gözetim denetimlerinde karar; CE-FR.011 Uygunluk Değerlendirme Komitesi Karar Formu ile kaydedilir, belge geçerliliği sürdürme kararı verilen firmaların sertifikaları üzerindeki gözetim süreleri uzatılarak gözetim sertifikaları firma ile paylaşılır.

11. KAPSAM GENİŞLETME

Belgelendirme sertifikasına sahip firmalar tarafından özellikle istenirse geçerlilik süresi boyunca sertifikanın uygulama alanına yeni ürün ilave ederek sertifika kapsamının genişletilmesini ürün ile ilgili belgelendirme başvurusu aracılığı ile talep edilebilir.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

Başvurunun değerlendirmesi ilgili belgelendirme prosedürü şartları gözönüne alınarak yapılır. Kapsam genişletilmesine karar verilirse eski sertifika geri çağırılır ve iptal edilir. Yeni sertifika hazırlanır. Kapsam genişletilmesinin kabul edilmediği durumlarda ÜBM tarafından müşteri yazılı olarak bilgilendirilir.

12. KAPSAM DARALTMA

Belgelendirilmiş firmaya bir önceki denetiminden itibaren kapsamı dahilinde olan ürünlerin veya kısımların birinin veya birkaçının üretime devam etmemesi durumunda ve/veya gözetim denetiminde, kapsamın bir kısmında yeterliliği sağlayamadığı tespit edildiği durumlarda üreticiye karşılayabildiği kısımlar dahilinde olacak şekilde kapsam daraltması önerilebilir. Üreticinin kabul etmesi halinde sertifika, kabul edilen kapsamlar olacak şekilde tekrardan düzenlenir.

Üretici, kapsam daraltmayı kabul etmemesi halinde süreç önce belgenin askıya alınması, uygunsuzlukların kapatılmaması halinde iptal/geri çekme şeklinde devam eder.

13. ASKIYA ALMA

Sertifika, bazı durumlarda belli bir süre için ÜBM tarafından askıya alınabilir. Askıya alma kararını Ürün Belgelendirme Müdürü yazılı olarak firmaya bildirilir. Askıya alınan belgeler ALBERK QA TEKNİK'e ait www.gatech.com web sitesindeki belgeli firma listesinde de açıkça belirtilir.

ALBERK QA TEKNİK aşağıdaki durumlarda sertifikanın geçerliliğini askıya alma hakkına sahiptir:

- ✓ 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, (Marka&Logo Kullanım Prosedürü)
- ✓ Belgelendirme Kuruluşunun belgelendirme programının veya prosedürlerinin, firma tarafından ihlal edilme durumu var ise,
- ✓ Firmanın sözleşme yükümlülüklerini yerine getirmemesi,
- ✓ Takip denetimlerinde majör uygunsuzlukların kapatılmamış olması,
- ✓ Denetimler sonucunda majör uygunsuzluk bulunması.
- ✓ Müşteri resmi olarak askıya alma talebinde bulunması

Askıya alma süreci sırasında, müşteri marka/logoyu kullanamaz veya sertifikayı teşhir edemez. Sertifika sınırlı bir süre (en fazla 3 ay) için askıya alınabilir.

ALBERK QA TEKNİK tarafından sertifikanın neden askıya alındığı, Ürün Belgelendirme Müdürü tarafından sertifika sahibine yazılı olarak bildirilerek askıya alınmanın hangi koşullarda kaldırılacağı belirtilir. Koşulların değerlendirilmesi ve şartların sağlandığına karar verilmesi neticesinde ilgili karar yazılı olarak Ürün Belgelendirme Müdürüne yazılı olarak bildirilir ve gerekli düzenlemeler yapılarak firma belgesi aktif hale getirilir.

14. ASKIDAN İNDİRME

Belgesi askıya alınan firmalar, askıya alma gerekçelerinin ortadan kaldırıldığını yazılı olarak ALBERK QA TEKNİK'e bildirir. Askıya alma gerekçesinin giderildiğinin teyidi amacı ile ALBERK QA TEKNİK tarafından firmada gerekli görüldüğünde denetim gerçekleştirilir. Askıdan indirilme kapsamında gerçekleştirilen denetimin tipi, içeriği ve süresi, belgeyi askıya alma gerekçesine bağlı olarak belirlenir. Denetim sonunda uygunluğu doğrulanan firmanın belgesi karar alıcı tarafından askıdan indirilir.

Askıya alma süresi içerisinde askıya alınma gerekçeleri ortadan kaldırılmadığı durumda belge iptali yoluna gidilir.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

15. İPTAL/GERİ ÇEKME

ALBERK QA TEKNİK aşağıdaki durumlarda, 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 alınırsa,
- ✓ 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.

CE-PR.017 Sözleşmeye Aykırı Hareket, Uyarma, Askıya Alma, Belgenin İptali Ve Belgelendirme Sözleşmesinin Fesih Edilmesi Prosedürüne göre hareket edilir. Geri çekilen belgeler ALBERK QA TEKNİK web sitesindeki belgeli firma listesinden çıkartılır.

Sözleşmesi ve belgesi iptal edilen firmaların yeniden başvuruları en az 30 gün sonra işleme alınabilir. Yeniden başvuru yapıldığında ilk müracaattaki belgelendirme işlemleri uygulanır.

16. SONUÇLARA İTİRAZ VE ŞİKAYETLER

Üreticinin gerçekleştirilen denetimin/gözetimin olumsuz sonuçlarına itiraz etmesi halinde;

- Üretici sonuçlara olan itirazını ve/veya önerdiği çözümleri yazılı olarak ÜBM'ye iletir.
- İtirazlara ve/veya önerilere ilişkin işlemler **PR.06 Şikayet ve İtiraz Prosedürü**'ne göre gerçekleştirilir.

İtiraz ve Şikayet Komitesinin üreticinin itirazını haklı görmesi halinde, ÜBM İtiraz ve Şikayet Komitesinin kararına göre işlem yapar.

17. BELGELENDİRME ŞARTLARINDA OLASI DEĞİŞİKLİKLER

Belgelendirmeyi etkileyen değişiklikler, müşteriden gelecek değişiklikler de dahil olmak üzere göz önünde bulundurulup, gerekli faaliyetlere Ürün Belgelendirme Müdürü tarafından karar verilir ve karar veren ekibin onayına sunulur. Ekip değişiklikler hakkında sistemin nasıl yürütüleceğine karar verir. 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 ilgili müşteriler bilgilendirilir ve alınacak uygulama karar tarihleri dikkate alınarak müşteri ile karşılıklı belirlenen tarihte faaliyet gerçekleştirilir. ALBERK QA TEKNİK belgenin yenilenmesi ile ilgili tüm kararları verme yetkisine sahiptir. Belgelendirme programı ve atıf yaptığı ürün standardının uygulanması ile ilgili açıklama gerekliliği olması durumunda bu açıklama Ürün Belgelendirme Müdürü tarafından yapılacaktır.

18. BELGELENDİRMEYİ ETKİLEYECEK TEST RAPORLARININ KABUL KRİTERLERİ

Gerçekleştirilen denetimlerde incelenen, Tahribatlı/Tahribatsız(DT/NDT) test raporları, WPQR'lar(Kaynak Yöntemi Prosedürü Onayları) ve Kaynakçıların ve/veya Kaynak Operatörlerinin personel belgeleri dokümanlarının; belgelendirme amacıyla kabulü için aşağıdaki şartlar aranacaktır.

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

- ✓ Tahribatlı testlerin, EN ISO/IEC 17025 Standardına göre akredite bir kuruluş tarafından gerçekleştirilmiş olması veya ALBERK QA TEKNİK tarafından EN ISO/IEC 17025 standardına göre denetlenmiş ve ALBERK QA TEKNİK'in onaylı laboratuvar listesinde yer alan bir kuruluş tarafından gerçekleştirilmiş olması. Eğer ilgili laboratuvar bu iki şarttan birini sağlamıyorsa, bu durumda, testleri gerçekleştiren kuruluşun, üretici tarafından, en azından izlenebilirlik, test metotlarının doğruluğu, testleri gerçekleştiren cihazların kalibrasyonları ve personel kalifikasyonu açısından test laboratuvarını denetleyip denetlemediği sorgulanır. Eğer üretici laboratuvarın EN ISO/IEC 17025 standardına göre denetlendiğinin objektif kanıtlarını sunarsa, o kuruluştan edinilen test raporları da kabul edilebilecektir.
 - ✓ Tahribatsız testlerin ve , WPQR'ların(Kaynak Yöntemi Prosedürü Onaylarının, EN ISO/IEC 17020 Standardına göre akredite bir kuruluş tarafından gerçekleştirilmiş olması veya ALBERK QA TEKNİK tarafından EN ISO/IEC 17020 standardına göre denetlenmiş ve ALBERK QA TEKNİK'in onaylı laboratuvar listesinde yer alan bir kuruluş tarafından gerçekleştirilmesi olması. Eğer ilgili laboratuvar bu iki şarttan birini sağlamıyorsa, bu durumda, muayeneyi gerçekleştiren kuruluşun, üretici tarafından, en azından izlenebilirlik, test metotlarının doğruluğu, testleri gerçekleştiren cihazların kalibrasyonları ve personel kalifikasyonu açısından test laboratuvarını denetleyip denetlemediği sorgulanır. Eğer üretici; laboratuvarın EN ISO/IEC 17020 standardına göre denetlendiğinin objektif kanıtlarını sunarsa, o kuruluştan edinilen test raporları da kabul edilebilecektir.
 - ✓ Kaynakçı ve/veya Kaynak Operatörü sertifikalarının, ilgili personel belgelendirme standartlarında EN ISO/IEC 17024 standardına göre akredite edilmiş kuruluşlardan alınmış olması şarttır.
- Bu değerlendirme denetim kontrol listesi üzerinden raporlanarak kayıt altına alınır.

19. TARAFSIZLIK VE GİZLİLİK

ALBERK QA TEKNİK 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.

20. MARKA ve LOGO KULLANIMI

TL-08 LOGO, MARKA VE BELGE KULLANMA TALİMATI müşteri ile sözleşme imzalandıktan sonra ilgili taraf ile paylaşılır ve/veya www.qatech.com internet adresi üzerinden erişimi sağlanır. Düzenli aralıklarla müşterilerin ilgili ürünlerde kullandığı logo ve markalar takip edilir. Takip müşterinin web sitesi üzerinden olduğu gibi düzenli gözetimler esnasında denetçiler tarafından kontrolü sağlanır.

21. İHTİLAFLAR

Alberk QA Teknik tarafından verilen herhangi bir karar ya da uygulanmasına karar verilen herhangi bir yaptırıma karşı çıkan bir imalatçının, ihtilafını Alberk QA Teknik nezdinde dile getirme hakkı vardır. İhtilafın dile getirilmesine ilişkin başvuruların yazılı olarak yapılması gerekmektedir.

22. MALİ DÜZENLEMELER

QA Technic tarafından tahakkuk ettirilen ücretleri belirtilen süre içerisinde ödemeyen Belge Sahibi Kuruluşlar hakkında verilen karara göre işlem yapılır.

Hizmet alan kuruluşlar zamanında ödemedikleri faturalarla ilgili borcu, tahakkuk ettirilecek gecikme zammıyla birlikte ödemekle yükümlüdür. Gecikme zammı borcun muaccel olduğu tarihten itibaren hesaplanır. Faiz nispeti, alacaklarını

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

6183 sayılı Amme Alacaklarının Tahsili Usulü Hakkındaki Kanuna göre tahsil eden kurumlar için tespit edilen ve aynı Kanunun 51. Maddesine göre Kararname ile belirlenen faiz nispetidir.

23. ANLAŞMAZLIKLAR

Bir taraftan başvuru sahibi ya da imalatçı, diğer taraftan Albek QA Teknik belgelendirme hükümlerinin uygulanması ya da yorumlanmasından doğan anlaşmazlıkların tahkim yolu ile çözümlenmesini taahhüt etmektedir. Türkiye kanunları geçerli olacaktır. Tahkim yeri İstanbul'dur. Tahkim dili Türkçe kabul edilecektir. Tahkim asliye mahkemesinde ve nihai temyiz mahkemesinde gerçekleştirilecektir.

24. İLGİLİ DOKÜMANLAR

CE-FR.001 Sertifikasyon Başvuru İnceleme Formu
CE-FR.573 Denetim Programı
CE-FR.577 EN 15085-2 Demiryolu Uygulamaları Kontrol Raporu
CE-PR.009 Harici Bildirimler Prosedürü
PR.002 Kayıtların Kontrolü Prosedürü
FR.036 Belgelendirme Komitesi Karar Formu
CE-PR.002 Uygunluk Değerlendirme ve Başvuru Prosedürü
CE-PR.008 Uygunluk Değerlendirme Hizmetleri Sonuçlandırma Prosedürü
CE-FR.011 Uygunluk Değerlendirme Komitesi Karar Formu
CE-FR.025 CE-FR.025 Gözlem Ve Uygunsuzluk Tespit Raporu-Rev.01

25. REFERANS STANDARTLAR

TS EN ISO 9606-1 Kaynakçılarının yeterlilik sınavı -Ergitme kaynağı - Bölüm 1: Çelikler
TS EN ISO 9606-2 Kaynakçılarının yeterlilik sınavı- Ergitme kaynağı - Bölüm 2: Alüminyum ve alüminyum alaşımları
TS EN ISO 9606-3 Kaynakçılarının yeterlilik sınavı - Ergitme kaynağı - Bölüm 3: Bakır ve bakır alaşımları
TS EN ISO 9606-4 Kaynakçılarının yeterlilik sınavı - Ergitme kaynağı - Bölüm 4: Nikel ve nikel alaşımları
TS EN ISO 9606-5 Kaynakçılarının yeterlilik sınavı - Ergitme kaynağı - Bölüm 5: Titanyum ve titanyum alaşımları, zirkonyum ve zirkonyum alaşımları
TS EN ISO 9712 Tahribatsız muayene – Tahribatsız muayene personelinin vasıflandırılması ve belgelendirilmesi - Genel kurallar
TS EN ISO 13916 Kaynak - Ön ısıtma sıcaklığı, pasolar arası geçiş sıcaklığı ve kaynak esnasındaki ön ısıtma idame sıcaklığının ölçme kılavuzu
TS EN ISO 14555 Kaynak - Metalik malzemelerin saplama ark kaynağı
TS EN ISO 14731 Kaynak koordinasyonu - Görev ve sorumluluklar
TS EN ISO 14732 Kaynak personeli – Metalik malzemelerin tam mekanize ve otomatik ergitme kaynağı için kaynak operatörlerinin ve direnç kaynak ayarıcılarının yeterlilik sınavı
TS EN ISO 15607 Metalik malzemeler için kaynak prosedürü şartnamesi ve vasıflandırılması - Genel kurallar
TS EN ISO 15609-1 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedürü şartnamesi - Bölüm 1: Ark kaynağı
TS EN ISO 15609-2
TS EN ISO 15609-3 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedürü şartnamesi - Bölüm 3: Elektron demet kaynağı
TS EN ISO 15609-4 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması – Kaynak prosedürü şartnamesi - Bölüm 4: Lâzer demet kaynağı

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

- 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
- 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 15614-1 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedürü deneyi - Bölüm 1: Çeliklerin gaz ve ark kaynağı, nikel ve nikel alaşımlarının ark kaynağı
- TS EN ISO 15614-2 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedürü deneyi - Bölüm 2: Alüminyum ve alaşımlarının ark kaynağı
- TS EN ISO 15614-3 Metal malzemeler için kaynak prosedürleri şartnamesi ve sınıflandırılması-Kaynak deneyi prosedürü- Bölüm 3: Alaşımsız ve düşük alaşımlı dökme demirlerin ergitme kaynağı
- TS EN ISO 15614-4 Metalik malzemeler için kaynak prosedürü şartnamesi ve vasıflandırılması -Kaynak prosedür deneyi-Bölüm 4:Alüminyum dökümlerinin bitirme kaynağı
- TS EN ISO 15614-5 Metalik malzemeler için kaynak prosedürü şartnamesi ve vasıflandırılması -Kaynak prosedür deneyi-Bölüm 5:Titanyum, zirkonyum ve alaşımlarının ark kaynağı
- TS EN ISO 15614-6 Metalik malzemelerin kaynak prosedürü şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedürü deneyi - Bölüm 6: Bakır ve alaşımlarının ark ve gaz kaynağı
- TS EN ISO 15614-7 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin vasıflandırılması ve şartnamesi - Kaynak prosedür deneyi - Bölüm 7: Kaplama kaynağı
- TS EN ISO 15614-8 Metalik malzemelerin kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması bölüm 8: Boruların boru plâkasına birleştirme kaynağı
- TS EN ISO 15614-10 Metalik malzemeler için kaynak prosedürü şartnamesi ve vasıflandırılması -Kaynak prosedür deneyi-Bölüm 10:Hiperbarik kuru kaynak
- TS EN ISO 15614-11 Metalik malzemeler için kaynak prosedürlerinin şartnamesi ve vasıflandırılması - Kaynak prosedürü deneyi - bölüm 11: Elektron ve lazer demet kaynağı
- TS EN ISO 15618-1 Su altında kaynak yapan kaynakçıların sınıflandırma deneyi-Bölüm 1: Yüksek basınç altında yaş kaynak yapan dalgıç kaynakçılar
- TS EN ISO 15618-2 Su altında kaynak yapan kaynakçıların sınıflandırma deneyi-Bölüm 2: Yüksek basınç altında kuru kaynak yapan dalgıç kaynakçılar ve kaynak operatörleri
- TS EN ISO 17635 Kaynakların tahribatsız muayenesi - Metalik malzemeler için genel kurallar
- TS EN ISO 17636 Kaynak dikişlerinin tahribatsız muayenesi – Kaynaklı birleştirmelerin radyografik muayenesi
- TS EN ISO 17637 Ergitme kaynaklarının tahribatsız muayenesi - Gözle muayene
- TS EN ISO 17638 Kaynakların tahribatsız muayenesi- Kaynakların manyetik parçacıkla muayenesi
- TS EN ISO 17639 Metalik malzemelerdeki kaynaklarda - Tahribatlı muayene – Kaynakların makroskobik ve mikroskobik muayenesi
- TS EN ISO 17640 Kaynakların tahribatsız muayenesi - Kaynaklı birleştirmelerin ultrasonik muayenesi - Kabul seviyeleri
- TS EN ISO 17662 Kaynak - Yardımcı faaliyetler dahil kaynak için kullanılan teçhizatın kalibrasyon, doğrulama ve geçerliliği
- ISO/TR 17663 Kaynak - Kaynak ve ilgili işlemlerle bağlantılı olarak ısıtılma için kalite şartları
- ISO/TR 17671-2 Kaynak - Metalik malzemelerin kaynağı için tavsiyeler Bölüm 2: Ferritik çeliklerin ark kaynağı
- ISO/TR 17844 Welding - Comparison of standardised methods for the avoidance of cold cracks
- EA 6/02 EA Guidelines on the Use of EN 45 011 and ISO/IEC 17021
- EA-1/22 EA Procedure and Criteria For the Evaluation of Conformity Assessment Schemes by EA
- Accreditation Body Members

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	



TS EN 15085-2 DEMİRYOLU ARAÇLARI VE BİLEŞENLERİNİN KAYNAK İŞLEMLERİ STANDARDI BELGELENDİRME PROGRAMI

26. REVİZYON DURUMU

Revizyon Tarihi	Revizyon No	Revizyon Yapılan Madde	Açıklama
	00	-	İlk Yayın
08.03.2021	01		TS EN 15085 – 6 Bakım Kaynağı Gereklilikleri Standardı eklendi
09.08.2021	02	6.2.4-6.2.5-9	Karar alma süreci netleştirildi. Belgelendirme komitesi ve direktif yöneticisi tanımı silindi

Hazırlayan	İmza	Kontrol	İmza	Onay	İmza
Yönetim Temsilcisi		Ürün Belgelendirme Müdürü		Yönetim Kurulu Başkanı	