

KGS

TÜRKİYE HAZIR BETON BİRLİĞİ
KALİTE GÜVENCE SİSTEMİ
İKTİSADİ İŞLETMESİ

BELGELENDİRME REHBERİ “BİTÜMLÜ KARIŞIMLAR”

DOKÜMAN NO: D.7.2-02/H
REVİZYON TARİH VE NO: 29.06.2026-03

Türkiye Hazır Beton Birliği
Kalite Güvence Sistemi İktisadi İşletmesi

Rüzgarlıbahçe Mah. Feragat Sok. No:3 Demir Plaza Kat:5
Kavacık / İstanbul

Tel : +90 216 322 99 45
Faks : +90 216 322 85 29

www.kgsii.com.tr

© THBB KALİTE GÜVENCE SİSTEMİ İKTİSADİ İŞLETMESİ

Bu dökümanın her hakkı saklıdır. Yayıncının yazılı izni olmaksızın bu dökümanın tamamı veya herhangi bir bölümü hiçbir biçimde ve hiçbir yolla, çoğaltılamaz ve dağıtılamaz.

İÇİNDEKİLER

TANIMLAR	4
BÖLÜM 1 GENEL VE İDARİ SÜREÇLER	6
1.1. Amaç ve Kapsam	6
1.2. KGS'nin Yapısı.....	6
1.3. Gizlilik ve Tarafsızlığın Yönetilmesi	7
1.4. Belgelendirme Hizmetlerine Erişim	8
1.5. Bilgilendirme Süreçleri.....	8
1.6. İtiraz ve Şikayetler	8
1.7. Müşteri Hakları	9
1.8. Firma ile Yasal İlişki.....	9
BÖLÜM 2 BELGELENDİRME SÜREÇLERİ	10
2.1. Belgelendirme Süreç Aşamaları	10
2.2. Belgelendirme Süreci.....	13
BÖLÜM 3 BELGELENDİRME KRİTERLERİ VE SİSTEM DENETİMİ.....	15
3.1. Genel Kurallar.....	15
3.2. Fabrika İmalat Kontrolü.....	15
3.3. Kalite Planı	15
3.4. Organizasyon	15
3.5. Doküman Kontrolü	16
3.6. Kontrol Yöntemleri.....	16
3.7. Muayene ve Deneyler	19
3.8. Uygunsuzluk Durumu.....	21
3.9. Muayene, Ölçme ve Deney Ekipmanı	22
3.10. Kayıtlar	22
3.11. Eğitim.....	22

TANIMLAR

KGS: Türkiye Hazır Beton Birliği Kalite Güvence Sistemi İktisadi İşletmesi

Firma (Kuruluş): KGS'den belgelendirme hizmeti alan ve belgelendirmeye esas olan gereklere uymayı sağlamakla sorumlu olan üretici kuruluş.

Ürün Belgelendirme: İlgili ürünün teknik şartnamesinde belirtilen fabrika üretim kontrolünün denetimi ve sürekli gözetimi ile gerekli ise ürünler üzerinde yapılacak başlangıç tip deneyi ve habersiz ürün denetimi sonuçlarının değerlendirilmesi ve buna göre ürünün veya fabrika üretim kontrolünün uygunluğunun belgelendirilmesidir.

KGS Belgelendirme Rehberi: KGS belgelendirme sisteminin idari, teknik kriterlerini ve kurallarını ortaya koyan doküman, belgelendirme prosedürü.

Sistem Denetimi: Firmanın ilgili teknik şartnameye göre üretim tesisinin (fabrikanın) ve fabrika üretim kontrollerinin denetimi.

Başlangıç Sistem Denetimi: Belgelendirme sürecinde üretim tesisinde (fabrikada) gerçekleştirilen ilk sistem denetimi.

Periyodik (Gözetim) Sistem Denetimi: Belgelendirme kararı alınmış üretim tesisinde (fabrikada) normal olarak yılda en az bir kez gerçekleştirilen sistem denetimi.

KGS Denetçileri: KGS tarafından görevlendirilerek sistem ve/veya ürün denetimlerini gerçekleştiren kişiler.

Belge: Ürünün, Belgelendirme Rehberi'nde belirtilen hükümler doğrultusunda ilgili teknik şartnamesine uygunluğuna dair yeterli güvenin sağlandığını gösteren döküman.

Performansın Değişmezliğinin Değerlendirilmesi ve Doğrulanması Sistemi: Yapı Malzemeleri Yönetmeliği'nde tanımlanan ürünlerin uygunluğunun test edilmesi, muayene edilmesi ve/veya belgelendirilmesine ilişkin faaliyetlerle ilişkili sorumlulukların açıklanması.

Lokasyon (yer, konum, mevki): Üretim yapan firmalara ait merkez veya tesislerinin bulunduğu adresler (fima merkezi, üretim tesisi, mobil tesis, sanal saha vb.)

Sanal Ortam: İnternet veya çeşitli iletişim ortamlarında süreçlerin yönetilmesine imkân sağlayan saha, örn. Sharepoint, Zoom, Teams, Whatsapp vb.

Uzaktan Denetim: Elektronik vasıtalar ile bir üretim tesisinin sanal ortam veya fiziki sahalarının denetlenmesi (web tabanlı seminer, web ortamındaki toplantılar, telekonferanslar, çevrim içi ses ve görüntü hizmetleri, kuruluşun veri işleme faaliyetine, yönetim sistemine ve veri tabanına uzaktan erişim).

Olağanüstü olay veya koşullar: Genellikle “mücbir sebep” veya “doğal afet” olarak adlandırılan ve organizasyonun kontrolünün dışında olan bir durumdur. Örneğin; savaş, grev, isyan, siyasi istikrarsızlık, jeopolitik gerginlik, terörizm, suç, salgın (epidemik veya pandemik), sel, deprem, kötü niyetli bilgisayar korsanlığı, diğer doğal veya insan eliyle gerçekleşen felaketler.

Uygunluksuzluk: Denetimde ilgili teknik şartname ve belgelendirme rehberi şartlarından bir tanesinin veya daha fazlasının eksikliği veya uygulanamaması veya sürdürülememesi veya mevcut objektif kanıtlara göre kuruluşun sağlayacağı kalite konusunda önemli oranda şüphe doğuran bir durum.

Uyarı: Denetimde ilgili teknik şartname ve belgelendirme rehberi şartlarını çok fazla etkilemeyen fakat bir sonraki periyodik sistem denetimine kadar giderilmesi gereken durum. Belirtilen uyarılar bir sonraki denetimdede devam ediyorsa, uyarılar uygunluksuzluk olarak ele alınır.

KGS, denetim sonucunda ayrıca sistemin iyileştirilmesine katkı sağlayacağı düşünülen bulguları verildiği gözlemlerini raporunda belirtebilir. Bunlar, herhangi bir uygunluksuzluk kapsamında değerlendirilmemektedir.

Teknik Şartname: Ürünün standardı.

BÖLÜM 1 GENEL VE İDARİ SÜREÇLER

1.1. Amaç ve Kapsam

Bu rehber, firmanın belgelendirme sürecinde uyacağı teknik konuları kapsamaktadır. Üretim tesislerinin (fabrikaların), “Belge” alabilmeleri, bu rehberde açıklanan konulara tam uyum ile sağlanabilecektir.

Rehber, altta belirtilen teknik şartname ve mevzuat şartlarına göre hazırlanmıştır. Amaç, üretim tesislerinin (fabrikaların), teknik şartnameye uygun olarak üretim yaptıklarının belgelenmesi ve buna istinaden işaretlenip piyasaya arzının sağlanmasıdır. KGS'nin organizyonel yapısı ve belgelendirme süreci bu amaca uygun olarak oluşturulmuştur.

Ürün: Bitümlü Karışımlar

Teknik Şartname: TS EN 13108-1:2016, TS EN 13108-2:2016, TS EN 13108-3:2016, TS EN 13108-4:2016, TS EN 13108-5:2016, TS EN 13108-6:2016, TS EN 13108-7:2016 Standardları

Akreditasyon: AB-0006-U (Türk Akreditasyon Kurumu)

Görevlendirme: MHG/2014-03 no'lu Tebliğ (Çevre ve Şehircilik Bakanlığı)

Mevzuat: Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB)

Belgelendirme Prosedürü: KGS Belgelendirme Rehberi (D.7.2-02/H)

KGS, belgelendirmeye esas olan ürünün veya sistemin ilgili uluslararası standardı (uyumlaştırılmış bir Avrupa Standardı, ISO Standardı, vb.) veya ulusal standardı referans teknik şartname olarak almaktadır. Standart bulunmaması halinde, KGS tarafından oluşturulabilecek kayda alınmış teknik şartlar referans alınabilir.

KGS'nin belgelendirmeye esas olarak kullandığı teknik referansta değişiklik olması durumunda KGS belgelendirme sisteminde gerekli değişikliği yapar ve bundan firmaları haberdar eder.

KGS, belgelendirme yaptığı ürüne ilişkin ilgili teknik şartname kapsamında bu belgelendirme rehberini hazırlamıştır. İlgili teknik şartname çerçevesinde ürünün belgelenmesiyle ilgili tüm teknik bilgilerin bulunduğu bu rehber, firmaların kullanımına sunulmuştur. Belgelendirmeye tabi konular açısından teknik şartnamenin yorumunu içerir. Rehber, teknik şartnamede yer alan belgelendirme ile ilgili süreçleri kolaylaştıramaz, aksine teknik şartnamede yer alan maddelerden daha zorlayıcı hususlar içerebilir.

1.2. KGS'nin Yapısı

Kalite Güvence Sistemi (KGS), Türkiye'de sektörel özdenetimin ilk örneklerinden biri olarak, hazır beton sektöründe 1995 yılında kurulan bir belgelendirme sistemidir. KGS'nin temel amacı, beton ve ilgili ürünlerde standardizasyon ve kalitenin benimsenip, yaygınlaştırılmasıdır.

2004 yılına kadar THBB tarafından organize edilmekle birlikte, THBB'den ayrı, akademik bir sekreteryası bulunan KGS, Türkiye'nin çeşitli bölgelerindeki ilgili üniversite öğretim üyeleri tarafından yürütülmekteydi. Avrupa Birliği entegrasyonu sürecinde, değişen standartlar ve mevzuatlara uyum sağlanması yönünde çalışmalarını sürdüren KGS, 2004 yılı içerisinde yeniden yapılandırılmıştır.

Yeni yapılanma ile Türkiye Hazır Beton Birliği Kalite Güvence Sistemi İktisadi İşletmesi, 23 Şubat 2004 tarih ve 5992 sayılı Türkiye Ticaret Sicili Gazetesinde yayınlanan karar ile 516011 ticaret sicil numarasıyla kurulmuştur. Beykoz Vergi Dairesi'ne bağlı 8790479711 vergi numaralı bir işletmedir.

Türkiye Ticaret Sicili Gazetesinde, iktisadi işletme esasları ile KGS Kurulu Ana Yönetmeliği yer almaktadır.

KGS'nin yönetimi, ilgili bütün tarafların katılımıyla oluşturulan KGS Kurulu tarafından sürdürülmektedir. KGS Kurulu bu faaliyetlerini, oluşturulan alt organizasyonlarıyla beraber yönetmektedir. KGS Kurulu aşağıdaki kurumların temsilcilerinden oluşmaktadır:

- T.C. Ticaret Bakanlığı
- T.C. Ulaştırma ve Altyapı Bakanlığı Altyapı Yatırımlar Genel Müdürlüğü
- Türkiye Belediyeler Birliği
- Türkiye Bilimsel ve Teknik Araştırma Kurumu
- İstanbul Teknik Üniversitesi
- İstanbul Üniversitesi-Cerrahpaşa
- Boğaziçi Üniversitesi
- Ortadoğu Teknik Üniversitesi
- Yıldız Teknik Üniversitesi
- Türkiye Hazır Beton Birliği
- Türkiye Prefabrik Birliği
- Türkiye İnşaat Sanayicileri İşveren Sendikası
- TMMOB Mimarlar Odası
- TMMOB İnşaat Mühendisleri Odası
- Agrega Üreticileri Birliği Derneği
- Katkı Üreticileri Birliği Derneği
- T.C. Çevre Şehircilik ve İklim Değişikliği Bakanlığı

KGS'nin profesyonel işleyişi KGS Personeli tarafından sürdürülmektedir. Ayrıca KGS Kurulu tarafından kurulan Belgelendirme Komitesi, İcra Komitesi, Bilimsel Danışma Komitesi; Tarafsızlık Komitesi ile İtiraz ve Şikâyet Komitesi bulunmaktadır. KGS'nin denetimlerinde yarı zamanlı denetçilerden de yararlanılmaktadır. Konusunda ülkemizin en uzman kişilerinden oluşan bu denetçiler, KGS'nin denetçi havuzunu oluşturmaktadır.

KGS, yeni mevzuat ve standartların gereği olarak beton ve ilgili ürünlerde TS EN ISO/IEC 17065 Standardına göre ürün belgelendirmesi yapan bir ürün belgelendirme kuruluşu yapısındadır. Ürün belgelendirmesi alanında AB-006 no'lu belge ile Türk Akreditasyon Kurumu'ndan akreditedir. Aynı zamanda Yapı Malzemeleri Yönetmeliği'ne göre 2055 no'lu "Onaylanmış Kuruluş", Yapı Malzemelerinin Tabi Olacakları Kriterler Hakkında Yönetmeliğe göre de 001 no'lu "Uygunluk Değerlendirme Kuruluşu" olarak atanmıştır.

1.3. Gizlilik ve Tarafsızlığın Yönetilmesi

KGS, konu ile ilişkili taraflardan bağımsız bir ürün belgelendirme kuruluşudur. KGS'nin personeli ile denetçi hazunda bulunan denetçiler; belgelendirilen müşteriler ve sağladığı hizmetler açısından bu işlerin üreticisi, sahibi, tedarikçisi, montajcısı, kullanıcısı, bakımıcısı veya yetkili temsilcisi değildir. KGS ve çalışanları, belgelendirme hizmetlerinin bağımsızlığı ile ters düşecek hiçbir faaliyette bulunamaz. KGS, belgelendirme konularında danışmanlık hizmeti vermez, başka belgelendirme kuruluşlarına herhangi bir konuda belgelendirme yapmaz. KGS, hiçbir firmaya iç denetim önermez ve sağlamaz. KGS, ayrıca hiçbir danışmanlık kuruluşu ile belgelendirme hizmet anlaşması imzalamaz, bu sayede kendi hizmetlerinin danışmanlık kuruluşunun faaliyetleriyle bağlantılı olarak pazarlanmasına izin vermez.

KGS'nin tüm belgelendirme hizmetleri, KGS ile çıkar çatışması bulunmayan bağımsız kuruluşların denetimlerine açıktır.

KGS, belgelendirme faaliyetlerinde tarafsız olacağını, "KGS Gizlilik ve Tarafsızlık Taahhütnamesi"nde belirtildiği üzere taahhüt eder. Bu taahhütname, KGS web sitesinde yayınlanarak müşterilere ve tüm kamuoyuna beyan edilir. Ayrıca tüm KGS Kurulu üyeleri, KGS denetçileri ve personeline gizlilik ve tarafsızlık taahhütnamesi imzalatılır.

KGS tarafından belgelendirme faaliyetleri esnasında elde edilen bilgiler, şikâyet ve itirazların müşterinin yazılı izni olmaksızın hiçbir suretle üçüncü tarafa verilemeyeceği (yasa gereği olduğu hallerde firma bilgilendirilerek verilebileceği) hususu ayrıca müşteri ile imzalanan belgelendirme hizmet anlaşmasında belirtilir.

KGS, önceden belirlenemeyen kişiler veya kuruluşlar tarafından tarafsızlığına yönelik tehdit ile karşılaşır, duruma uygun şekilde ilgili organlarında değerlendirme yaparak bunu düzeltmeye yönelik faaliyetleri yürütür.

1.4. Belgelendirme Hizmetlerine Erişim

Firmalar, KGS'nin belgelendirme hizmetlerine hiçbir ayırım yapmadan (kuruluşun büyüklüğüne veya herhangi bir gruba üye olmasına veya belgelendirilmiş müşteri sayısına bağlı olmadan) ve kendilerine gereksiz mali külfet ve diğer şartlar getirilmeden ulaşabilirler. KGS'nin belgelendirme hizmetlerinin ücretleri (Begelendirme Fiyat Listesi D.7.2-04/H, vb.), herbir faaliyet kapsamı için ayrı bir şekilde KGS Kurulu tarafından belirlenmekte olup, hiçbir müşteriye farklı bir uygulama yapılmamaktadır.

KGS belgelendirdiği ürünler açısından kendisine müracaat eden müşterilere herhangi bir sınır getirmeksizin eşit ve tarafsız davranarak belgelendirme işlemlerini başlatır. KGS'nin bu konuda coğrafik bölge, sektörel dernek ya da vakıflara üye olup olmama, ihracat yapıp yapmama gibi herhangi bir sınırlaması yoktur.

1.5. Bilgilendirme Süreçleri

KGS, belgelendirme kapsamını ve varsa kısıtlayıcı coğrafi alanları, düzenlenlemiş olduğu tüm belgeleri ve belgelerin iptal edilme ile askıya alınma durumlarını kendi web sitesinde kamuya açık bir şekilde belirtir.

Belgelendirmeye ilişkin belgelendirmenin yayınlanması, sürdürülmesi, genişletilmesi, yenilenmesi, daraltılması, askıya alınması veya iptali ile ilgili tüm süreçleri ile belge geçerliliğine ilişkin teyit talebi olması halinde bunu sağlar.

KGS, kuruluşların belgelendirmeye ilgili gerekli tüm dokümanlara posta, faks, elektronik posta ve kendi web sitesini kullanarak ulaşmasını sağlar; değişiklikleri, gelişmeleri haber verir.

1.6. İtiraz ve Şikayetler

Firma tarafından denetimlerin sonucuna, belge ile alınan kararlara vb. tüm durumlara yapılabilecek itiraz ve şikayetler; firmanın müşterileri veya tüketicilerinin firmaya veya KGS'ye yapabileceği itiraz ve şikayetler; düzenleyici ve denetleyici kurumlardan gelebilecek itiraz ve şikayetler ile ilgili hususlar İtiraz ve Şikâyet Kuralları (D.7.2-05) dokümanına göre değerlendirilir. Bu doküman KGS'nin web sitesinde yayınlanmakta olup aynı zamanda firma ile imzalanan Belgelendirme Hizmet Anlaşması'nın (D.7.2-01/H, vb.) da bir ekidir.

1.7. Müşteri Hakları

KGS'nin belgelendirme işleyişinde sonradan farkedilen bir uygun olmayan hizmetin oluşması durumunda tekrar denetimin yapılması vb. işlemler uygulanacak ise KGS, firmanın haklarını gözetir, bu işlemler dolayısıyla herhangi bir fiyat tahakkuku söz konusu olmaz.

1.8. Firma ile Yasal İlişki

KGS, müşterisi olan her firma ile yasal dayanağı olan bir belgelendirme hizmet anlaşması ile hizmet verir. KGS, merkez adresi haricinde bir şube veya temsilcilik ile belgelendirme hizmeti vermemektedir. KGS'nin ürün belgelendirme faaliyeti için herbir üretim tesisi ayrı bir müşteri olarak değerlendirilir ve ayrı bir belgelendirme hizmet anlaşmasına tabidir.

BÖLÜM 2 BELGELENDİRME SÜREÇLERİ

2.1. Belgelendirme Süreç Aşamaları

KGS'nin belgelendirme süreç aşamaları sırasıyla aşağıda belirtilmektedir:

2.1.1. Belgelendirme başvurusu ve hizmet anlaşması imzalanması

Bir üretim tesisi için ilk kez belge almak isteyen firmalar, KGS'ye KGS web sitesi üzerinden veya Belgelendirme Başvuru Formu'nu (F39) eposta – faks ile KGS'ye ileterek başvuru yapar. Başvurunun gelmesiyle beraber Belgelendirme Hizmet Anlaşması (D.7.2.01/H, vb.) firmaya e-posta ile iletilir. Firma anlaşmanın ıslak imzalı ve kaşeli halini ticaret sicil gazetesini, vergi levhası ve imsa sirküleriyle beraber posta ile veya elden KGS'ye gönderir. Anlaşmanın KGS tarafından da imzalanarak kayda alınır ve denetim programlanması süreçlerine geçilir.

2.1.2. Başlangıç sistem denetiminin yapılması (FÜK İlk Denetimi)

Başlangıç sistem denetimi, firmanın o üretim tesisinde hizmet anlaşması süresi dahilinde yapılan ilk denetimidir. Sistem denetimi, üretim tesisin (fabrikanın) ve fabrika üretim kontrol sisteminin denetimi olup ilgili teknik şartnameye ve bu belgelendirme rehberine göre yapılır. Bu rehberin 3. bölümünde sistem denetiminde denetlenecek hususlar yer almaktadır.

Sistem denetimi tarihine firma yetkilileriyle birlikte karar verilir. Denetim programı denetim öncesinde kuruluşa iletilir. Önemli bir durum olmadıkça denetim tarihi değiştirilemez.

Denetim, daha önce gönderilen programa göre gerçekleştirilir. Program, açılış toplantısı, denetim ve kapanış toplantısından oluşur.

KGS denetçileri firmanın konu ile ilgili her türlü dökümanına ulaşabilmelidir. Ayrıca firma tarafından kalite yönetim sistemleri konusunda bilgili yetkili bir kişi denetimin her aşamasında bulunacaktır.

Her denetim sonrası, başdenetçi tarafından bir Sistem Denetimi Raporu (F63) oluşturulur. Rapor, firmanın temsilcisi ile karşılıklı imzalanarak denetimin kapanış toplantısında firmaya verilir. Raporda denetlenen tüm bölümlere göre firmanın uygun olarak sürdürdüğü faaliyetler ile eğer ki varsa uygun olmama durumları belirtilir. KGS denetimlerde karşılaşılan uygun olmama durumları bu rehberin tanımlar bölümünde açıklanmaktadır.

Uygunsuzluk, 3 ay içerisinde takip denetim ile takip edilebilir veya düzeltici faaliyet kayıtları KGS'ye iletilir. Takip denetim gerektiren uygunsuzluklar ile ilgili karar denetçi tarafından verilmektedir tanımları şu şekildedir:

- Firmanın sistemin gereksinimleri karşılayacak yapıyı oluşturmamış olması,
- Ürün ya da hizmetlerin kullanım amaçlarına uygun olarak kullanılmalarına engel olabilecek şartların tespit edilmesi,
- Kalite sisteminin yapısından kaynaklanan ve sistemin kontrollü proses, üretim sağlama becerisini azaltan uygunsuzluklar.

Denetim esnasında belirlenen ve raporda belirtilen uygunsuzlukların belirtilen sürede giderilip giderilmediği, başdenetçi ve KGS Personeli'nce takip edilir. Uygunsuzlukların giderilmesi durumunda Sistem Denetimi Raporu'nda (F63) belirtilen bölümler başdenetçi tarafından doldurularak hazırlanan

nihai raporu KGS Belgelendirme Komitesi'ne sunulur. Aynı şekilde uygunsuzlukların belirlenen süre içerisinde giderilmemesi durumunda da KGS Belgelendirme Komitesi'ne bilgi verilir.

2.1.3. Belgelendirme için değerlendirme

Yapılan denetim ve oluşturulan raporlar KGS Belgelendirme Komitesi tarafından değerlendirilerek kuruluşun belge almaya hak kazanma durumuna karar verilir. Bu karar verilirken kuruluşun belgelendirmeye tabi olduğu teknik referanslar ile idari kuralları sağlayıp sağlamadığı değerlendirilir.

2.1.4. Belgenin geçerliliği

Belge, KGS Belgelendirme Komitesinin belgelendirme kararı verdiği tarihte düzenlenir ve bu tarihten itibaren KGS tarafından iptal edilmez ve askıya alınmaz ise referans koşulları, üretim süreci veya fabrika üretim kontrolünün değiştirilmemesi koşuluyla geçerlidir. Bunun yanı sıra belgelendirmeye esas olan teknik referansın değişmesi, imalat sürecinin veya yönetim sistemi veya fabrika üretim kontrolünün kendisinin de değişmesi belgenin geçerliliğini değiştirebilir. Belgenin askıya alınması veya iptal edilmesinden sonra imalatçının sertifikayı kullanmasına izin verilmez. İptal edilen veya askıya alınan belgenin kullanılmasından doğacak yasal sorumluluk imalatçıya aittir. Belgenin iptal edilmesi ve askıya alınması ile ilgili bilgiler KGS Belge Düzenlenmesi, Kullanımı ve İptal Edilmesi Kuralları (D.7.5-04) dokümanında açıklanmaktadır.

2.1.5. Belge kapsamında yapılacak değişiklikler

Firma tarafından belge kapsamında yapılması istenen değişiklikler, Belgelendirme Başvuru Formu (F39) kullanılarak KGS'ye iletilir. Kapsam değişikliği talebi KGS Direktörü tarafından uygun bulunursa belgelendirme komitesi tarafından değerlendirilip belge kapsamı belirlenir.

2.1.6. Belgenin Kullanımı

KGS, belgenin verilmesi, askıya alınması veya iptal edilmesi için dışarıdan hiçbir kişiyi veya kuruluşu yetkilendirmez. Belgelendirme işlemlerinde belgenin ve belgelendirme işaretlerinin sahipliği, kullanımı ve sergilenmesi ile bunların kontrolü için ISO/IEC Guide 23'te belirtilen hususlar kapsamında Belge ve İşaret Kullanım Kuralları (D.7.5-02) hazırlanmıştır. Bu doküman ayrıca, her belgelendirme hizmet anlaşmasının bir ekidir ve müşteri ile karşılıklı imzalanır.

KGS, tarafsız, belirlenmiş prosedür ve yönetim kuralları olan ve buna göre belge verebilecek gerekli yeterlilik ve sorumluluğa sahip bir kuruluştur.

2.1.7. Gözetim (Periyodik) Sistem Denetimleri (FÜK Gözetimi)

Gözetim denetimleri, fabrika üretim kontrolün değerlendirilmesi ve onaylanması için normal olarak her takvim yılında bir kez gerçekleştirilir, fakat kuruluşun durumuna göre bu sıklık artırılabilir. Eğer kuruluşun ilgili üretim kontrol sisteminde önemli bir değişiklik olursa, bu durum bir gözetim denetimi yapılmasını gerektirir.

2.1.8. Uzaktan Denetim

Olağan üstü olay veya koşullar durumunda sistem denetimleri (fabrika üretim kontrol denetimleri) uzaktan denetim şeklinde yapılabilir. Uzaktan denetimler yerinde denetim ile alınan belge geçerliliğini bir yıllık denetim periyodunda en fazla bir defa ve belli bir süre (en fazla 6 ay) uzatılmasını sağlayacak şekilde ertelenmesini sağlar. Uzaktan denetim Fabrika Üretim Kontrolü (FÜK) denetimi veya ürün

gözetimi yerine geçmez ve sadece erteleme döneminde belge geçerliliğinin korunması kararına bir baz oluşturur. Mücbir sebep ortadan kalkar kalkmaz yerinde FÜK denetiminin gerçekleştirilmesi gerekmektedir. Uzaktan denetim bakanlığın belirlediği kurallara göre ve salgın boyunca bakanlık tarafından belirlenen süre içerisinde uygulanabilir. Uzaktan denetimde Zoom, Gotomeeting, Teams vb. yazılımlarından biri ile video konferans yöntemi kullanılır. Ancak üretim tesisi personeli tarafından bu yazılımlardan herhangi birinin çeşitli nedenlerle kullanılamaması durumunda Whatsapp vb. yazılımlarla görüntülü arama ile de uzaktan denetim gerçekleştirilebilir. Video konferans yönteminin uygun olmadığı yerlerde ise telekonferans yöntemi ile uzaktan denetim yapılabilir.

KGS, olağan üstü durumlarda oluşabilecek riskleri ayrı ayrı (veya gruplayarak) değerlendirir. Belirlenen risk grupları kapsamında uzaktan denetim yapılması öngörülen tesisler için uzaktan denetimin nasıl yapılacağı, denetim yapılacak firma ile iletişime girilerek üstte belirtilen şartlar dahilinde o tesiste denetim yapacak denetçi(ler) tarafından belirlenir. KGS denetçisi denetim raporunda yer verilmek istenen bazı belgeleri (kalibrasyon sertifikası, deney kayıtları, tesis fotoğrafları vb.) KGS'nin sanal bellek (Share Point) alanındaki ilgili dosyası içine kaydedilmesini sağlar.

Denetimden önce deneme amaçlı bağlantı yapılarak bağlantı şartlarının uygunluğu kontrol edilir. Denetimden önce ya da denetim esnasında bağlantı sorunları yaşanması durumunda denetimin tamamı veya eksik kalan kısmı tele konferans yöntemi ile tamamlanır. Buna rağmen uzaktan denetim tamamlanamaz ise eksik kalan kısımlar için yeni bir uzaktan denetim veya yerinde denetim planlanır.

Uzaktan denetimde sistem denetimde yer alan bütün bölümler denetlenir. Denetim öncesi veya esnasında üretim tesisi sorumlusu, KGS denetçisinin denetimde incelemesi gereken verileri kullanılan programa uygun olarak ilgili alanda gösterir veya elektronik ortamda iletir. KGS denetçisi firma tarafından iletilen veriler ve kanıtlara göre tesis sorumlusu ile konuşarak Sistem Denetimi Soru Kitapçığı'nı (F36/A vb.) elektronik veya yazılı olarak doldurur. Uzaktan denetimin uygulanması sırasında tesis ve KGS denetçisi, denetim gizliliğinin sağlanması ile ilgili gerekli tüm tedbirleri alır.

Tespit edilen bulgular dahilinde kapanışta KGS denetçisi Sistem Denetimi Raporu'nu (F63) oluşturur ve üretim tesisi yetkilisi ile KGS Sistem Denetim Sorumlusu'na e-posta vb. elektronik yöntemlerle iletir. Denetim uzaktan yapıldığı için raporun denetçinin kendisine ait e-posta veya telefonundan iletilmiş olması yeterlidir, denetçi veya tesis yetkilisinin ıslak imzası alınmaz.

2.2. Belgelendirme Süreci

SORUMLULAR

Müşteri

KGS Direktörü
Sistem Denetim Sorumlusu

KGS Direktörü
Sistem Denetim Sorumlusu

Müşteri

Müşteri

Sistem Denetim Sorumlusu
veya Ürün Denetim Soumlusu
Müşteri

İŞ AKIŞI

Müşterinin Yazılı Talebi

Belgelendirme Başvuru
Formunun Gönderilmesi

Başvurunun Değerlendirilmesi

Uygun mu?

Hayır

Yazı ile
Bildirim

Evet

Sözleşmenin İmzalanıp
Müşteriye Gönderilmesi

Sözleşmenin Müşteri
Tarafından İmzalanması

Kalite Dokümanlarının (Gözetim Tetkiki için
Değişikliklerin) KGS'ye iletilmesi

Sistem Tetkiki Ekibinin Oluşturulması

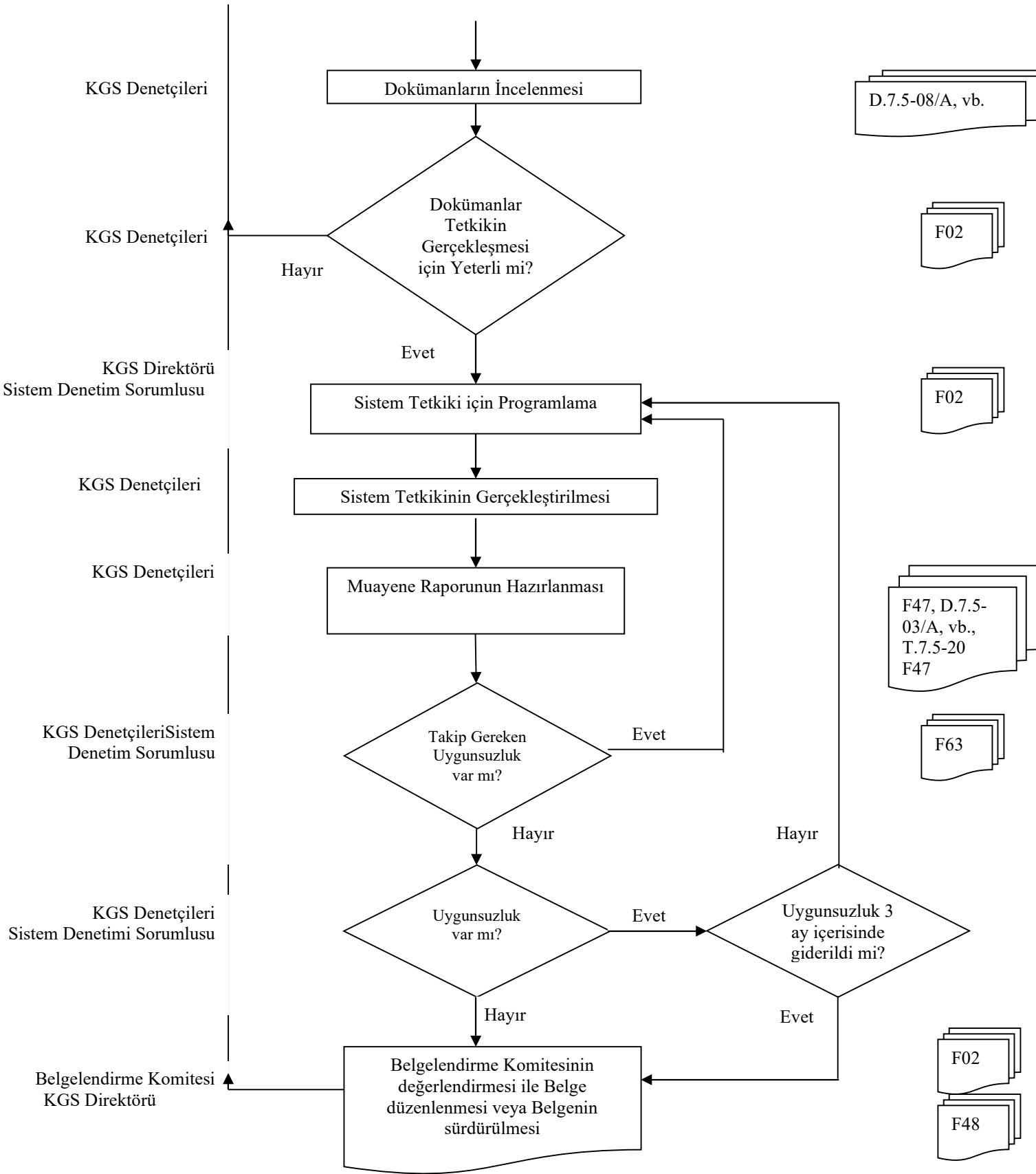
DOKÜMANLAR

F39

F02

Müşteri Belgelendirme
Hizmet Anlaşması
(D.7.2-01/H, vb.)

F31,
F62



BÖLÜM 3 BELGELENDİRME KRİTERLERİ VE SİSTEM DENETİMİ

Bu rehberin 1. bölümünde belirtilen ürün ve teknik şartname(ler) kapsamında KGS Bilimsel Danışma Komitesi'nce belirlenen belgelendirme kriterleri aşağıda açıklanmaktadır. Sistem denetimleri, bu bölümde belirtilen kriterlere göre yapılacaktır.

3.1. Genel Kurallar

Firma (Tesis), Fabrika Üretim Kontrol Sistemini oluşturmak, uygulamak, sürdürmek ve kuruluşun etkin ve verimli çalıştırılmasını desteklemek için gerekli dokümantasyonunu oluşturmalıdır (Üretim kontrol el kitabı, prosedürler (yordamlar), talimatlar v.b.). Üretim kontrol sistemi ile ilgili gerekli işlem ve talimatlar, TS EN 13108-1..7 Standartları ve TS EN 13108-21 Standardında verilen kontrol şartlarına göre hazırlanmalı ve uygulanmalıdır. Üretici tarafından yapılması planlanan deney ve muayenelerin sıklığı belgelendirilmelidir. Deney ve muayene sonuçları kayda geçirilmelidir.

3.2. Fabrika İmalat Kontrolü

İmalatçı, bu standardın gereklerine uygun olarak fabrika imalat kontrol sistemini işletiyor olmalıdır. (Üretim kontrol sistemi, ham ve diğer girdi malzemelerinin veya bileşenlerin, donanımların imalat işlemlerinin ve mamulün kontrolü için işlemleri, düzenli muayeneleri, deneyleri ve/veya değerlendirmeleri ve sonuçların kullanımını içermelidir).

3.3. Kalite Planı

İmalatçının kurmuş olduğu imalat kontrol sistemi aşağıdakileri içermelidir.

- İmalatçının organizasyon yapısı,
- Doküman kontrolü,
- Bileşen malzemeleri ve müşterinin tedarik ettiği mamule ilişkin kontrol işlemleri,
- Proses kontrolü,
- Mamulün taşınması ve depolanmasındaki şartlar,
- Plent kalibrasyonu ve bakımı,
- İşlemlerin ve mamullerin muayenesi ve deneye tabi tutulmasına ilişkin gerekler,
- Uygunsuzluk durumunda uygulanacak yöntemler.

3.4. Organizasyon

Uygunluk ve kaliteyi etkileyen işleri yöneten, yapan ve onaylayan tüm personelin sorumluluğu, yetkisi ve aralarındaki ilişki tanımlanmalıdır. (Özellikle aşağıdaki hususlarda yetkisi olan personel belirtilmelidir.)

- Uygun olmayan mamulün üretilmesini engellemek için bir işlem başlatılması,
- Mamuldeki herhangi bir kalite probleminin tanımlanması ve kayıt edilmesi.

İmalatçı, fabrika imalat kontrolünün denetimi ve kalite planı gereklerinin uygulanmasını ve sürdürülmesini sağlamak için uygun bilgi ve deneyime sahip yetkili bir şahsı belirlemelidir.

İmalatçı, çalışmaların planlanan düzenlemelere uygun olduğunu doğrulamak ve fabrika imalat kontrolünün etkinliğini belirlemek için iç denetimler yapmalıdır. Fabrika imalat kontrol sistemi, uygunluğun devam ettiğinden ve etkinliğinden emin olmak için, yönetimce en az yılda bir kere gözden geçirilmelidir. İmalatçı, kendi kaynaklarının haricinde herhangi bir taşeronluk hizmeti tedarik ediyorsa, bir kontrol yöntemi kurmalıdır.

3.5. Doküman Kontrolü

İmalatçı, bu standardda belirtilen gereklerle ilgili tüm dokümanları ve verileri kontrol etmek amacıyla uygulayacağı yazılı işlemleri belirlemiş ve bu işlemleri sürdürüyor olmalıdır.

3.6. Kontrol Yöntemleri

3.6.1. Bileşen Malzemeler

Mamulün uygunluğunu olumsuz yönde etkilemeyecek şekilde, imalatın ve dağıtımın planlanan hızlarda yapılmasının sağlanması için yeterli bileşen malzemeler hazır bulundurulmalıdır. Asfalt şartnamelerine uygunluğun sağlanması amacıyla, karışıma giren gerekli bileşen malzemeler için şartnameler ve toleranslar oluşturulmalı ve bunlar tedarikçiye yazılı olarak (şartname veya sözleşme vb.) bildirilmelidir. Farklı tane büyüklüğü dağılımına sahip malzeme tipleri, mamulün kalitesini ve uygunluğunu etkileyebilecek ölçüde karışmadan, bulaşmadan ve bozuşmadan korunacak şekilde taşıyor ve depolanıyor olmalıdır. Bu maddenin genel gerekleri, aşağıdakileri içerebilecek şekilde, daha ayrıntılı olarak plente özgü uygulanmalıdır.

- Agregalar,
- Depoya taşınacak agregaların kontrolü için işlemler,
- Taş ocağı silosundan taşınan agregaların kalite kontrolü için işlemler,
- Depo sahasının ve siloların etiketlenmesi için gerekler,
- Bağlayıcılar,
- Isıtma, sıcaklık kontrolü ve tankların yalıtımı için gerekler,
- Tankların etiketlenmesi için gerekler,
- Bağlayıcının doğru tanka aktarılmasının kontrolü için gerekler,
- Katkılar, kimyasal katkıları, filler ve geri kazanılacak asfalt için gereklerin kontrolü.

3.6.2. Müşteri tarafından tedarik edilen mamul

Müşteri tarafından tedarik edilen, karışımda kullanılacak herhangi bir bileşen malzeme, imalatçı tarafından herhangi bir maddeyle karışmaksızın taşıyor, depolanıyor ve saklanıyor olmalıdır.

3.6.3. İşlemlerin kontrolü

Plente girişten itibaren müşteriye dağıtımına kadar malzemelerin akışı ve uygulanan işlemlerin tarifi yapılmalıdır (bu işlemler bir akış diyagramıyla belirtilmelidir). Şartnamelere uygunluğun sağlanması için sürdürülecek işlemler açıklanmalıdır. (Bu açıklamalar, harmanlama talimatlarının kontrolü için uygulanacak işlemleri içermeli) Düzenlenen işlemlerin performansı aşağıdaki çizelgede verilen en az denetim sıklığına uygun olarak izlenmelidir.

Not: Standartlar İngilizce olarak yayınlandığı için çizelgeler İngilizce olarak konulmuştur.

Table 1 — Process control minimum inspection schedule

Control Area	Inspection/test	Purpose	Frequency
Cold feed bins	As set out in quality plan	To ensure correct feeding of plant	a) On installation and b) As set out in quality plan
Binders	Tank temperature	To check storage temperature of binder	Each day of production
	Penetration or softening point (or characteristic(s) that are set out in quality plan)	To check for binder hardening or degradation	In case of doubt as set out in quality plan
Bituminous mixture	Temperature	To ensure temperature conforms to declared requirements	Every batch or continuously
NOTE "In case of doubt" refers to the reasonable judgement of an experienced plant operator.			

3.6.4. Taşıma, depolama ve dağıtım

İmalat kontrol sistemi, bitümlü karışımın taşınmasını, depolanmasını ve gerektiğinde en az segregasyon veya ayrışma ile belirtilen sıcaklık aralığında teslimatını sağlayacak işlemleri kapsamalıdır. Bitümlü karışım, imalat verilerine göre tanımlanabilir ve izlenebilir olmalıdır. İmalatçı, sevk ve teslimat belgesindeki bilgiye esas olabilecek şekilde, imalat tarihi ve zamanını içerecek şekilde, imalatla ilgili verilerin kayıtlarını tutuyor olmalıdır. İmalatçının, taşıma, depolama ve teslimat ayrıntılarında hangi hususlardan sorumlu olduğu açıkça belirtilmelidir. İmalatçı, imalat kontrol sisteminde sıcak depolama sisteminin özelliklerini tarif etmiş ve işletme modunu tanımlamış olmalıdır.

3.6.5. Plent kalibrasyonu ve bakımı

Ölçüm yapılan donanımlardan gerekli olanlara aşağıdaki çizelgede belirtilen sıklıklarda kalibrasyon (doğrulama) yapılıyor olmalıdır.

Table 2 — Minimum plant calibration and inspection requirements

Item of plant	Inspection/test	Purpose	Minimum frequency
Weighing equipment	Visual inspection as described in procedures	To ascertain that weighing equipment is functioning correctly	Each day of production
	Testing of weighing accuracy	To ensure accuracy within quality plan requirements	a) On installation, ^a b) Every year and c) In case of doubt
Additive dispensers	Organoleptic inspection	To ascertain that dispenser is functioning correctly	First batch of the day containing additives
	Test for accuracy as described in procedures.	To ensure accuracy within quality plan requirements	a) On installation, ^a b) Every year and c) In case of doubt
Flow meters	Comparison of the actual amount with the metered amount by reconciliation	To ensure accuracy within quality plan requirements	a) On installation, ^a b) Annually and c) In case of doubt
Batching system (on batch plants)	Comparison of actual mass of constituents in the batch with the intended mass using the method prescribed in the quality plan	To ascertain the batching accuracy in accordance with the quality plan	a) On installation, ^a b) Annually and c) In case of doubt
Proportioning system (on continuous plants)	Comparison of actual mass in a measured period of time with the intended mass using the method prescribed in the quality plan	To ascertain the accuracy in accordance with the quality plan	a) On installation, ^a b) Annually and c) In case of doubt
Temperature, monitoring equipment	Visual as described in procedures	To ascertain the equipment is functioning correctly	Each day of production
	Test of accuracy as described in procedures.	To ensure correct temperatures are recorded	a) On installation, ^a b) Every year and c) In case of doubt
NOTE "In case of doubt" refers to the reasonable judgement of an experienced plant operator.			
^a Or after comprehensive repair.			

3.7. Muayene ve Deneyler

3.7.1. Girdi bileşen malzemeleri

Agregalar için aşağıdaki çizelgede belirtilen sıklıklarda deney ve muayaneler yapılıyor olmalıdır.

Table 3 — Minimum inspection and test frequencies for aggregates^a

Inspection/Test	Purpose	Frequency
Intrinsic properties of aggregate (strength, etc.)	To check suitability for intended use	Before initial use in accordance with EN 13043
Inspection of delivery ticket ^b	To check consignment is as ordered and from correct source	Each delivery
Organoleptic check of stockpile ^b	For comparison with normal appearance with respect to source, grading, shape and impurities	Each day of production
Sieve analysis	To assess compliance with standard or other agreed grading	a) First delivery from new source, b) In case of doubt following organoleptic check and c) per 2 000 t per product/size
Shape, crushed particle index, etc.	To assess compliance with standard or other agreed specification	a) First delivery from new source, b) In case of doubt and c) As indicated in quality plan
Water content	To check suitability for intended use	As indicated in the quality plan
^a This table may include the results of tests and inspections by the supplier as part of his Factory Production Control (see 6.2).		
^b These requirements may not apply in the case of direct supplies from an aggregate production unit to an asphalt plant on the same site which essentially prevents stockpiling for inspection.		

Filler için aşağıdaki çizelgede belirtilen sıklıklarda deney ve muayaneler yapılıyor olmalıdır.

Table 4 — Minimum inspection and test frequencies for filler^a

Inspection/test	Purpose	Frequency
Intrinsic properties of filler (bulk density, stiffening properties, etc.)	To check suitability for intended use	Before initial use in accordance with EN 13043
Inspection of delivery ticket	To check consignment is as ordered and from the correct source	Each delivery
Sieve analysis	To check compliance with standard or other agreed grading	a) First delivery from new source and b) As indicated in the quality plan
^a This table may include the results of tests and inspections by the supplier as part of his Factory Production Control.		

Bağlayıcı için aşağıdaki çizelgede belirtilen sıklıklarda deney ve incelemeler yapılıyor olmalıdır.

Table 5 — Minimum inspection and test frequencies for binders ^a

Inspection/test	Purpose	Frequency
Intrinsic properties of binder	To confirm characteristics of product and compliance with appropriate requirements	Before initial use in accordance with the relevant binder standards – see Clause 2.
Inspection of delivery ticket	To check consignment is as ordered and from the correct source	Each delivery
Temperature	To check that binder is within permitted temperature limits	Each delivery
Grade properties e.g. penetration, softening point or viscosity	To assess compliance with requirements	1 per 300 t per grade or class
^a This table may include the results of tests and inspections by the supplier as part of his Factory Production Control.		

Katkılar için aşağıdaki çizelgede belirtilen sıklıklarda deney ve incelemeler yapılıyor olmalıdır.

Table 6 — Minimum inspection and test frequencies for additives ^a

Inspection/test	Purpose	Frequency
Intrinsic properties	To confirm characteristics of product or check compliance with requirements	a) Before initial use and b) As stated in the quality plan
Inspection of delivery ticket	To check that consignment is as ordered and from the correct source	Each delivery
Organoleptic check of consignment	For comparison with normal appearance	Each delivery, if practicable; otherwise in accordance with quality plan
^a This table may include the results of tests and inspections by the supplier as part of his Factory Production Control.		

Geri kazanılacak asfalt için aşağıdaki çizelgede belirtilen sıklıklarda deney ve incelemeler yapılıyor olmalıdır.

Table 7 — Minimum inspection and test frequencies of reclaimed asphalt feedstock

Inspection/test	Purpose	Frequency
Organoleptic check of feedstock	For comparison with normal appearance with respect to grading, and shape . To check that feedstock is free from excess foreign matter.	Each day of asphalt production when using RA.
Water content	To check suitability for intended use	As indicated by the quality plan

Bitmiş ürün için aşağıdaki çizelgede belirtilen sıklıklarda deney ve incelemeler yapılıyor olmalıdır.

Table 8 — Minimum inspection/test frequencies for finished product

Inspection/test	Purpose	Frequency
Organoleptic check on bituminous mixture	For comparison with normal appearance with respect to grading, evenness of mixing and adequacy of coating	Every load
Temperature	To ensure material conforms with Declaration of Performance and/ or other requirements	a) As required under 5.3 and b) Whenever samples are taken
Grading and binder content	To ensure material conforms to Declaration of Performance and/ or other requirements	See Annex A
Other characteristics included in technical specifications	To assess conformity	As detailed in quality plan See Annex C
Suitability of delivery vehicles by visual assessment	To check adequacy of insulation	Prior to first use ^a and in case of doubt
Cleanliness of delivery vehicles by visual assessment	To avoid contamination	Every load prior to loading ^a
^a See 5.4.		

Asfalt karışımı, tane büyüklüğü dağılımı, homojenliği ve agreganın bağlayıcı ile kaplanmasının yeterliliği açısından normal görünümle karşılaştırmak amacıyla gözle kontrol edilmelidir. Hazırlanmış bitümlü karışımın sıcaklığı her harmanda veya sürekli ve numune alındığında kontrol edilmelidir. Her karışım tipi için, TS EN 13108-1 ile TS EN 13108-7 Standartlarından bu tetkik kapsamında olanlarının ZA eklerinde belirtilen özelliklerinde, TS EN 13108-21 Standardı Ek A bölümünde tarif edildiği sıklıkta deney veya muayene yapılmalıdır. Her karışım tipi için, TS EN 13108-1 ile TS EN 13108-7 Standartlarından bu tetkik kapsamında olanlarının ZA eklerinde belirtilen özelliklerinde, TS EN 13108-21 Standardı Ek A bölümünde tarif edilen toleranslar ve metodlarda bir uygunluk değerlendirmesine tabi tutulmalıdır. Üstte belirtilen özellikler dışında boşluk içeriği (mastik asfalt hariç), eski asfalt kullanıldığında geri kazanılacak asfaltın bağlayıcısının özellikleri ve küpler üzerinde iz çıkarma değeri (sadece mastik asfalt için) deneyleri için TS EN 13108-21 Standardı Ek D bölümünde belirtilen sıklıkta yapılmalıdır.

3.8. Uygunsuzluk Durumu

İmalatçı, aşağıdaki hususlarda belirtilen gereklere uygun olmayan mamulün kullanımını ve uygulanmasını önlemek için yapılacak işlemleri dokümanete etmiş ve sürekliliğini sağlıyor olmalıdır.

Bileşen malzemelerde (Not: Bileşen malzemelerinin uygun olmama durumunda, düzeltici önlemler aşağıdakiler olabilir):

- Bileşen malzemelerin yeniden işlenmesi,
- Bileşenin uygun olmayanlarının ayrılması için, imalat kontrolünün ayarlanması,
- Uygun olmayan malzemenin reddi ve ortadan kaldırılması.

Mamulün taşınması, depolanması ve dağıtımında (Not: Uygun olmama durumunda, düzeltici önlemler aşağıdakiler olabilir):

- a) Uygun olmayan mamulün kabul edilmesi için, müşteri ile anlaşma yoluna gidilerek, bitümlü karışımın sevkıyatının kabulü,
- b) İmal edilen bitümlü karışım tipi doğru değilse, alternatif kullanıma yönlendirilmesi,
- c) Bitümlü karışımın reddi,
- d) Gerekli şartnamelere uygunluğu için bitümlü karışımın yeniden kullanımı (geri kazanım gibi).

Uygunluk değerlendirmeye tabi tutulan mamülde (Not: Bu maddede TS EN 13108-21 Standardı Ek A bölümünde yer alan uygunluk değerlendirme sonuçlarına göre uygunsuzluk durumları değerlendirilmelidir).

3.9. Muayene, Ölçme ve Deney Ekipmanı

Karışma giren bileşen malzemelerin ve hazırlanmış asfalt deneylerinin yapıldığından emin olmak ve ilgili deney standardına uygunluğu sağlamak için, gerekli ölçüm yeterliliğini sürekli sağlayacak şekilde deney aletlerinin kalibrasyonu ve doğruluğu yapılmalıdır.

Aşağıdaki hususlar belirlenmiş olmalıdır:

- a) İlgili deney standardına göre istenilen doğrulukta ve belirtilen sıklıkta yapılmış kalibrasyon,
- b) Belgelenen yöntemlere göre aletlerin kullanımı,
- c) Özel olarak tanımlanacak ekipman,
- d) Tutulacak kalibrasyon kayıtları.

3.10. Kayıtlar

Fabrika imalat kontrol sonuçları kaydedilmelidir. Deneye tabii tutulan asfaltın veya bileşen malzemelerinin ayrıntılarıyla birlikte, numunenin alındığı yer, tarih ve zaman ile diğer ilgili bilgiler kaydediliyor olmalıdır. Üzerinde çalışılan bileşen malzemenin veya asfalt karışımının, ait olduğu şartname gereklerini karşılamadığı durumda, karıştırılmış malzemelerin mamul kalitesini sağlamak için alınan düzeltici tedbirler kaydedilmelidir. Kayıtlar, tekrar bulunabilir bir şekilde, en az 5 yıllık periyotla veya ülkedeki mevzuatın gerektirebileceği daha uzun bir süreyle arşivleniyor ve saklanıyor olmalıdır.

3.11. Eğitim

İmalatçı kaliteyi etkileyen işlerin içinde olan tüm personelin eğitimi için yöntemleri oluşturmalı ve uygulamalıdır. Özel görevler üstlenen personel, gerektirdiği gibi uygun öğretim, eğitim veya deneyime dayalı uygun kalite ve uzmanlığa sahip ve eğitim kayıtları tutmalıdır.

Not: Kalite işaretinin uygulanması için, kanıtlanabilir bir eğitime ihtiyaç olabilmesine rağmen, mevzuat gereği işaretleme, sadece yazılı işlemler kullanılarak mamulün performans özelliklerine uygunluğu ile ilgilidir. Bu nedenle, mevzuat gereği işaretlemede, “uzman” personelin kullanımı gerekli olabilmesine rağmen, uzmanlık için özellikle ispatlanması gerekli bir eğitim şarttır.

Doküman Revizyon İzleme Sayfası

Sıra No	Tarih	Revizyon Konusu / İçeriği / Sayfası
1	25.09.2020	25.09.2020 tarihinde KGS Direktörü'nün görevinden ayrılmasından sonra, organizasyon şemasında Direktörlük görevi kaldırılmıştır. Bu nedenle belgelendirme rehberinde aşağıdaki değişiklikler yapılmıştır. 1. Tüm dokümanda geçen bazı bölümlerde "KGS Direktörü" ve "Yönetici" ifadeleri "Sistem Denetimi Müdürü veya Ürün Denetimi Müdürü" olarak ve "Direktörlük" ifadesi "KGS Personeli" veya "KGS" olarak değiştirilmiştir.
2	29.06.2026	Yıllık doküman gözden geçirmeleri kapsamında aşağıdaki değişiklikler yapılmıştır. 1. Sayfa 7 / Madde 1.2'de "T.C. Ekonomik Bakanlığı" ifadesi "T.C. Ticaret Bakanlığı", "T.C. Ulaştırma, Denizcilik ve Haberleşme Bakanlığı" ifadesi "T.C. Ulaştırma ve Altyapı Bakanlığı Altyapı Yatırımlar Genel Müdürlüğü" olarak revize edilmiştir. KGS Kurulu'nda temsilci bulunduran kurumlara İstanbul Üniversitesi-Cerrahpaşa ve T.C. Çevre Şehircilik ve İklim Değişikliği Bakanlığı eklenmiştir. "Ayrıca KGS Kurulu tarafından kurulan Belgelendirme Komitesi, İcra Komitesi, Bilimsel Danışma Komitesi ile İtiraz ve Şikâyet Komitesi bulunmaktadır." ifadesi "Ayrıca KGS Kurulu tarafından kurulan Belgelendirme Komitesi, İcra Komitesi, Bilimsel Danışma Komitesi; Tarafsızlık Komitesi ile İtiraz ve Şikâyet Komitesi bulunmaktadır." olarak revize edilmiştir. 2. Sayfa 10 / Madde 2.1.1'de "Firma anlaşmanın ıslak imzalı ve kaşeli halini posta ile veya elden KGS'ye gönderir. " ifadesi "Firma anlaşmanın ıslak imzalı ve kaşeli halini ticaret sicil gazetesi, vergi levhası ve imsa sirküleriyle beraber posta ile veya elden KGS'ye gönderir." olarak güncellenmiştir. 3. Sayfa 11 / Madde 2.1.4'te "KGS tarafından iptal edilmez ve askıya alınmaz ise üzerinde yazan tarihe kadar geçerlidir." ifadesi "KGS tarafından iptal edilmez ve askıya alınmaz ise referans koşulları, üretim süreci veya fabrika üretim kontrolünün değiştirilmemesi koşuluyla geçerlidir." olarak güncellenmiştir. 4. Sayfa 11'e "2.1.5 Belge kapsamında yapılacak değişiklikler" maddesi eklenmiştir. Rehberde geçen, "KGS Müdürü", "Sistem Denetimi Müdürü" ve "Ürün Denetimi Müdürü" unvanlarına yapılan tüm atıflar sırasıyla "KGS Direktörü", "Sistem Denetim Sorumlusu" ve "Ürün Denetim Sorumlusu" olarak değiştirilmiştir