



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No	Yayın Tarihi	Revizyon Tarihi ve No	Sayfa No
PR.010	24.06.2024	30.09.2024 / 01	1 / 30

1. AMAÇ VE KAPSAM

Bu prosedür zorunlu alanda Fabrika Üretim Kontrolü Belgelendirme İşlemi yapmak amacıyla, Agregada üretim yerinde üretim kontrolünün uygunluğunun denetlenmesi ve Fabrika Üretim Kontrolü Uygunluk Belgesinin düzenlenmesi için Belgelendirme Programıdır.

Yapı malzemeleri yönetmeliğinin (305/2011/AB) ilgili maddeleri çerçevesinde hazırlanmıştır.

Optimum Belgelendirme'nin belgelendirme sürecinde uyacağı teknik konuları kapsamaktadır. Üretim tesislerinin (fabrikaların), "Fabrika Üretim Kontrolü Uygunluk Belgesi" alabilmeleri, bu prosedürde açıklanan konulara tam uyum ile sağlanabilecektir.

Bu prosedür, altta belirtilen teknik şartname ve mevzuat şartlarına göre hazırlanmıştır. Amaç, üretim tesislerinin (fabrikaların), teknik şartnameye uygun olarak üretim yaptıklarının belgelenmesi ve buna istinaden işletilip piyasaya arzının sağlanmasıdır. Optimum Belgelendirmenin organizasyonel yapısı ve belgelendirme süreci bu amaca uygun olarak oluşturulmuştur.

Ürün: Agregalar

Teknik Şartname: EN 12620:2002+A1:2008, EN 13139:2002, EN 13139:2002/AC:2004, EN 13043:2002, EN 13043:2002/AC:2004, EN 13242:2002+A1:2007, EN 13450:2002, EN 13450:2002/AC:2004
Standartları

Avrupa Komisyonu Karar No: 98/598/EC

Performansın Değişmezliğinin Değerlendirilmesi ve Doğrulanması Sistemi: Sistem 2+

Optimum Belgelendirme, 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, Optimum Belgelendirme tarafından oluşturulabilecek kayda alınmış teknik şartlar referans alınabilir.

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

Belgelendirme yapılan ürüne ilişkin ilgili teknik şartname kapsamında bu belgelendirme prosedürü hazırlamıştır. İlgili teknik şartname çerçevesinde ürünün belgelenmesiyle ilgili tüm teknik bilgilerin bulunduğu bu prosedür, firmaların kullanımına sunulmuştur. Belgelendirmeye tabi konular açısından teknik şartnamenin yorumunu içerir. Prosedür, teknik şartnamede yer alan belgelendirme ile ilgili süreçleri kolaylaştırılmaz.

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No	Yayın Tarihi	Revizyon Tarihi ve No	Sayfa No
PR.010	24.06.2024	30.09.2024 / 01	2 / 30

2. SORUMLULUKLAR

Bu prosedürün hazırlanmasından ve yayınlanmasından Yönetim Temsilcisi onaylanmasından ise Genel Müdür sorumludur.

Bu prosedürün kullanıcıları tüm Optimum Belgelendirmeden belge almak için başvuran firmalar ve tüm Optimum Belgelendirme personelidir.

3. TANIMLAR VE KISALTMALAR

Optimum Belgelendirme : Optimum Belgelendirme bünyesinde faaliyet gösteren tüm alanları ifade eder.

Firma : Optimum Belgelendirme'ye Uygunluk Belgesi almak üzere başvuran kuruluş

İmalatçı : Agregada üretiminden sorumlu müşteri

Fabrika Üretim Kontrolü : İlgili ürünün teknik şartnamesinde belirtilen fabrika üretim kontrolünün denetimi ile gerekli ise ürünler üzerinde yapılacak başlangıç tip deneyi sonuçlarının değerlendirilmesi ve fabrika üretim kontrolünün belgelendirilmesidir.

Tedarikçi Laboratuvarı : Otokontrolü geçerli kılmak üzere tasarlanan denetim deneylerini gerçekleştirmek üzere görevlendirilen harici laboratuvar

Fabrika Üretim Kontrolü : Agregaların ilgili ürün standardına uygunluğuna dair yeterli güvenin sağlandığını gösteren belge

Ürün : Endüstriyel bir faaliyet ya da prosesin teknik şartnameye konu olan sonucu. Bu prosedür bağlamında, ürün yalnızca agregada anlamına gelecektir.

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No	Yayın Tarihi	Revizyon Tarihi ve No	Sayfa No
PR.010	24.06.2024	30.09.2024 / 01	3 / 30

4. YÖNTEM VE UYGULAMALAR

4.1. Belgelendirme Süreci Aşamaları

4.1.1. Belgelendirme başvurusu ve hizmet anlaşması imzalanması

Bir üretim tesisi için ilk kez belge almak isteyen firmalar, Belgelendirme Başvurusu formu (FR.03.01) ile başvuru yapar. Başvurunun gözden geçirme işlemleri tamamlandıktan sonra firmaya CE Ürün Belgelendirme Hizmet Anlaşması (FR.03.03) iletilir. Firma anlaşmanın ıslak imzalı ve kaşeli halini posta ile veya elden gönderir. Anlaşma Optimum Belgelendirme tarafından da imzalanarak kayda alınır ve denetim programlanması süreçlerine geçilir.

4.1.2. Fabrika Üretim Kontrol Sistemi Denetiminin Yapılması (FÜK İlk Denetimi)

FÜK ilk denetimi, firmanın o üretim tesisinde hizmet anlaşması süresi dahilinde yapılan ilk denetimdir. FÜK sistemi denetimi, üretim tesisin (fabrikanın) ve fabrika üretim kontrol (FÜK) sisteminin denetimi olup ilgili teknik şartnameye ve bu prosedüre göre yapılır.

FÜK sistemi denetimi tarihine firma yetkilileriyle birlikte karar verilir. Denetim programı denetim öncesinden kuruluşa iletilir. Önemli bir durum olmadıkça denetim tarihi değiştirilemez. Denetim, daha önce gönderilen programa göre gerçekleştirilir. Program, açılış toplantısı, denetim ve kapanış toplantısından oluşur.

Denetçiler firmanın konu ile ilgili her türlü dokümanına ulaşabilmelidir. Ayrıca firma tarafından yetkili bir kişi (Yönetim Temsilcisi veya yetkilendirilmiş bir kişi) denetimin her aşamasında bulunmalıdır.

Her denetim sonrası, denetçi tarafından bir denetim raporu oluşturulur. Rapor, firmanın temsilcisi ile karşılıklı imzalanarak denetimin kapanış toplantısında firmaya verilir. Raporla denetlenen tüm bölümlere göre firmanın uygun olarak sürdürdüğü faaliyetler ile eğer varsa uygun olmama durumları belirtilir. Denetimlerde karşılaşılan uygun olmama durumları aşağıda açıklanmaktadır.

Uygunsuzluk: Fabrika üretim kontrol sistemi denetimlerinde ilgili standarda göre oluşturulan sistem 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.

Uygunsuzluk 3 ay içerisinde takip denetim ile takip edilebilir veya düzeltici faaliyet kayıtları Optimum Belgelendirmeye iletilebilir. Takip denetim gerektiren uygunsuzluklar ile ilgili karar denetçi tarafından verilmektedir tanımı 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.

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No	Yayın Tarihi	Revizyon Tarihi ve No	Sayfa No
PR.010	24.06.2024	30.09.2024 / 01	4 / 30

Uyarı: İlgili standarda göre oluşturulan fabrika üretim kontrol sistemini çok fazla etkilemeyen fakat bir sonraki periyodik sistem denetimine kadar giderilmesi gereken durum. Belirtilen uyarılar bir sonraki denetimde de devam ediyorsa, uyarıların uygunsuzluk olarak değerlendirilmesi veya uyarı olarak devam etmesine Denetçi(ler) karar verir. İlk belgelendirme denetimlerinde uyarılar kapatılmadan belgelendirme kararı verilmez.

Denetim esnasında belirlenen ve raporda belirtilen uygunsuzlukların belirtilen sürede giderilip giderilmediği, denetçi tarafından takip edilir. Uygunsuzlukların giderilmesi durumunda denetim raporunda belirtilen bölümler denetçi tarafından doldurularak hazırlanan nihai raporu Optimum Belgelendirmeye iletir. Aynı şekilde uygunsuzlukların belirlenen süre içerisinde giderilmemesi durumunda da Optimum Belgelendirmeye bilgi verilir.

4.1.3. Başlangıç tip deneyleri

Belgelendirme kapsamına alınacak ürün tipleri için ürünün karakteristiği değişmediği müddetçe her ürün tipi için başlangıç tip deneyleri imalatçı tarafından yapılır veya yaptırılır. Başlangıç tip deneyleri teknik kuralları ilgili teknik şartnamede açıklanmaktadır.

4.1.4. Belgelendirme için değerlendirme

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

4.1.5. Belgenin geçerliliği

Belge, belgelendirme kararı verilen tarihte düzenlenir ve bu tarihten itibaren iptal edilmez ve askıya alınmaz ise 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 bu prosedüre açıklanmaktadır.

Belgenin askıya alınma nedenleri:

- Gözetim denetiminde uygunsuzluk tespit edilmişse, uygun düzeltmelerin denetim tarihinden itibaren en fazla üç ay içerisinde yapılmamış olması,
- Müşterinin belgelendirilmiş fabrika üretim kontrol sisteminin, sürekli ya da ciddi olarak etkinliği şartlarını da içeren belgelendirme şartlarını karşılayamaması,
- Belgelendirilmiş müşterinin gözetim veya yeniden belgelendirme denetimlerinin gerekli sıklıkta yapılmasına izin vermemesi,
- Belgelendirilmiş müşterinin gönüllü olarak geçici askıya alma talebinde bulunması.
- Denetim ücretlerinin ödenmemesi.

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No	Yayın Tarihi	Revizyon Tarihi ve No	Sayfa No
PR.010	24.06.2024	30.09.2024 / 01	5 / 30

Belgenin iptal nedenleri:

- Firmanın, Belgelendirme Hizmet Anlaşması ve eklerinde belirtilen koşullara uymaması,
- Belgelendirilen ürünün referans koşullarının değişimi,
- Firmanın, imalat sürecini veya imalat kontrol sistemini değiştirmesi,
- Firmanın, tahakkuk etmiş denetim bedel(ler)ini fatura tarihinden itibaren 3 ay süre içerisinde ödememesi,
- Askıya alınmış belgeler için en fazla üç ay içerisinde uygun düzeltmelerin yapılmamış olması.

4.1.6. Belge kapsamında yapılacak değişiklikler

Firma tarafından belge kapsamında yapılması istenen değişiklikler, belgelendirme başvuru formu kullanılarak yapılmalıdır. Kapsam değişikliği talebi Optimum Belgelendirme tarafından uygun bulunursa firmadan başlangıç tip deneyi kayıtları talep edilir. Başlangıç tip deneyi kayıtları bu prosedürde yer alan şartları sağlayıp sağlamadığı belgelendirme toplantılarında değerlendirilip belge kapsamı belirlenir.

4.1.7. Belgenin Kullanımı

Optimum Belgelendirme, 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 Formu (FR.01.05) ve Belge ve Logo Kullanım Kuralları Talimatı (TL.03.02) hazırlanmıştır. Belge ve Logo Kullanım Kuralları Talimatı (TL.03.02) her belgelendirme hizmet anlaşmasının bir ekidir ve müşteri ile karşılıklı imzalanır.

4.1.8. Gözetim Denetimleri (FÜK Gözetimi)

Gözetim denetimleri, fabrika üretim kontrolün değerlendirilmesi ve onaylanması için ilgili teknik şartnamelerde belirtildiği şekilde yılda en az bir defa yapılır. İmalatçının ilgili teknik şartnamede ön görülen fabrika üretim kontrolünde periyodik olarak gerçekleştirmesi gereken sorumluluklarına ilişkin kayıtlarını kontrol ederek değerlendirilir. Eğer kuruluşun ilgili fabrika üretim kontrol sisteminde önemli bir değişiklik olursa, bu durum bir gözetim denetimi yapılmasını gerektirir.

Gözetim denetimi sonucunda uygunsuzluk olmaması veya tespit edilen uygunsuzlukların belirlenen sürede kapatılmasından sonra oluşturulan raporlar belgelendirme toplantılarında değerlendirilerek kuruluşun belge kullanımına devam etmeyeceği durumuna karar verilir. Bu karar verilirken kuruluşun belgelendirmeye tabi olduğu teknik referanslar ile idari kuralları sağlayıp sağlamadığı değerlendirilir.

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

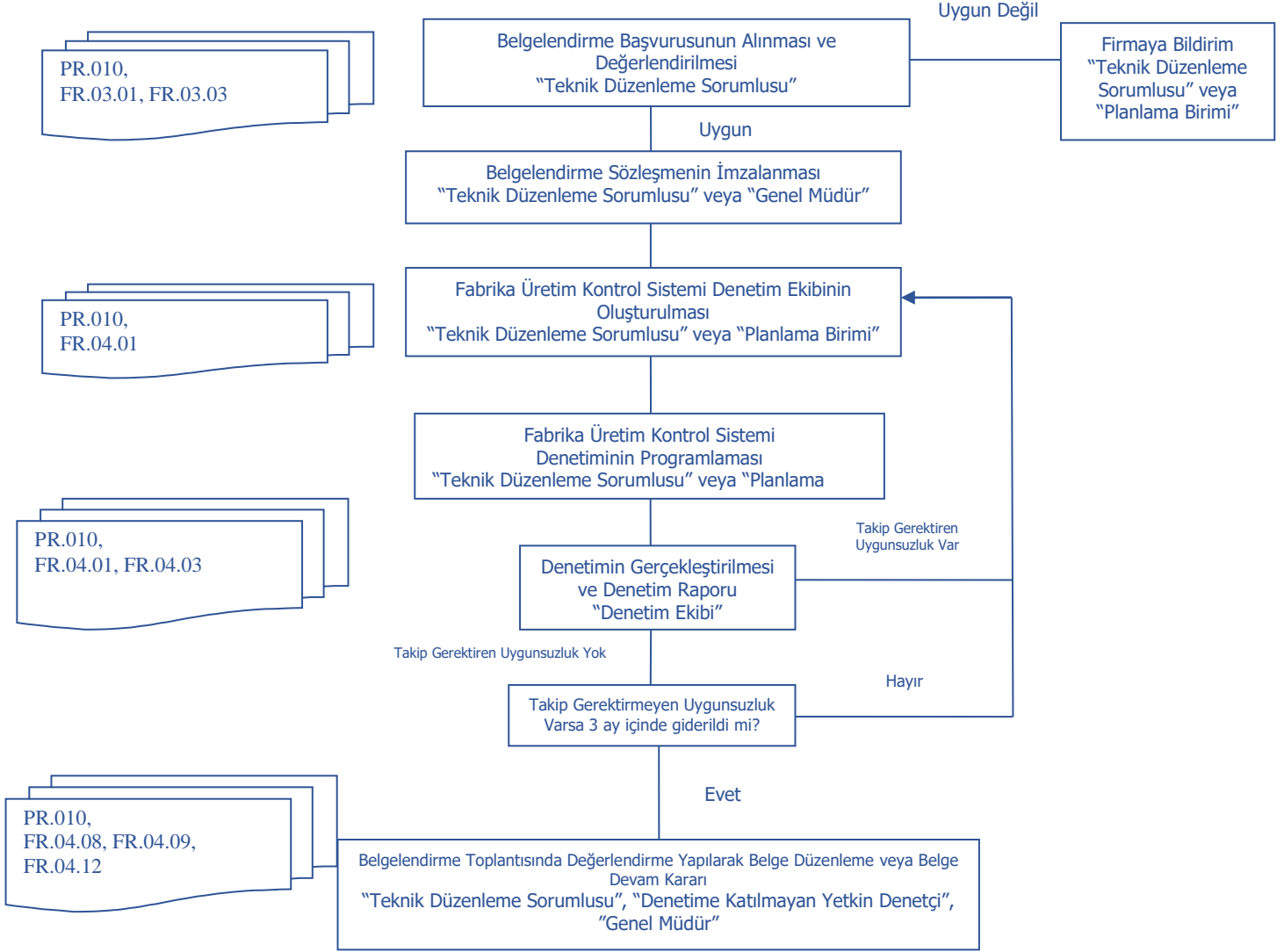
Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No	Yayın Tarihi	Revizyon Tarihi ve No	Sayfa No
PR.010	24.06.2024	30.09.2024 / 01	6 / 30

4.1.9. Belgelendirme İşleyiş Şeması



Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No	Yayın Tarihi	Revizyon Tarihi ve No	Sayfa No
PR.010	24.06.2024	30.09.2024 / 01	7 / 30

4.2. Belgelendirme Kriterleri ve Fabrika Üretim Kontrol Sistemi Denetimi.

Bu prosedürde belirtilen ürün ve teknik şartname(ler) kapsamında belirlenen belgelendirme kriterleri aşağıda açıklanmaktadır. Fabrika üretim kontrol sistemi denetimleri bu bölümde belirtilen kriterlere göre yapılacaktır.

Bu prosedür agrega üretim tesislerinin belgelendirilmesi sürecinde uyacağı teknik konuları kapsamaktadır. Tesislerin, CE İşaretlemesi için "Fabrika Üretim Kontrolü Uygunluk Belgesi" alabilmeleri, bu prosedürde açıklanan konulara tam uyum ile sağlanabilecektir.

Bu prosedür uyumlaştırılmış agrega standartları EN 12620:2002+A1:2008, EN 13139:2002, EN 13139:2002/AC:2004, EN 13043:2002, EN 13043:2002/AC:2004, EN 13242:2002+A1:2007, EN 13450:2002, EN 13450:2002/AC:2004 ile bu standartların atıf yaptığı ilgili diğer standartlarda belirtilen kriterlere uygun biçimde hazırlanmıştır. Agregalarda fabrika üretim kontrol sistemi belgelendirmesinin amacı, Yapı Malzemeleri Yönetmeliği'ne (305/2011/AB) uygun bir şekilde agregalarda CE İşaretinin üretici tarafından beyan edilebilmesi için fabrika üretim kontrolünün ilgili uyumlaştırılmış standardı ve standardın ZA Eki gereği belgelendirilmesidir.

4.2.1. Üretim Kontrol Sistemi

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, ilgili teknik şartnamelerin ZA ekinde belirtilen kontrol şartlarına göre hazırlanmalı ve uygulanmalıdır. Üretici tarafından yapılması planlanan deney ve muayenelerin sıklığı belgelendirilmelidir. Deney ve muayene sonuçları kayda geçirilmelidir.

Agregaların uygun özellikte olmama tehlikesini en aza indirecek ve herhangi bir kalite problemini belirleyip kayda geçirecek, organizasyon serbestliği ve yetkisine sahip olması gereken personel ve yönetim temsilcisi tanımlanmış olmalıdır. İmalât kontrol sistemi, sistemin imalât yönetimi tarafından en az yılda bir gözden geçirilmelidir. Kalite sistemi, iç tetkik ile ilgili faaliyetleri (prosedür veya talimat, tetkik planlaması, kayıt vb.) içermeli, görevlendirilen kişiler bağımsız olmalı ve iç tetkik kayıtları tutulmalıdır.

Dokümanların ve verilerin kontrolü, güncel baskılarının kullanım yerlerinde bulundurulması, okunabilir olması ve kolaylıkla ulaşılabilir olması sağlanmalıdır. Dış kaynaklı dokümanlar tanımlanmalı ve takip için yöntem belirlenmelidir.

Düzeltilici ve önleyici faaliyetlerin (DÖF) takibi için kurallar belirlenmeli ve dokümante edilmelidir. DÖF'ler sebep analizine ve kök neden araştırmasına göre incelenmeli, yönetimce kontrol edilmelidir. (Gözetim denetimlerinde bir önceki denetimde kayda alınan uygunsuzluk ve gözlemler varsa bunların etkin bir şekilde kapatılmış olup olmadığı kontrol edilecektir.

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No	Yayın Tarihi	Revizyon Tarihi ve No	Sayfa No
PR.010	24.06.2024	30.09.2024 / 01	8 / 30

İmalat kontrolü ile ilgili kayıtlar en az 10 yıl süreyle saklanmalı ve talep üzerine uygunluk değerlendirme kuruluşuna verilmelidir.

Bu bölümdeki maddelerle ilgili daha geniş bilgi ISO 9001:2015 Standardından elde edilebilir.

4.2.2. Agregada Denetimleri

Agrega üretim tesisinin üretim kontrol süreci (fabrika üretim kontrolü) normal olarak yılda bir kez görevlendirilecek Optimum Belgelendirme denetçileri tarafından tesis ziyaret edilerek fabrika üretim kontrol sistemi denetimine tabi tutulur. Denetimde genel olarak, kapsam; organizasyon, kontrol işlemleri, üretim yönetimi, muayene ve deneyler, kayıtlar, uygun olmayan ürüne uygulanacak işlemler, üretim alanlarında taşıma, depolama ve iyileştirme, taşıma ve paketlenme, personelin eğitimi incelenir.

4.2.3. Kapsam

Agregalar için, farklı kullanım alanlarına göre farklı uyumlaştırılmış Avrupa standartları oluşturulmuştur. Bu standartlar için önemli ortak özellik ise aynı fabrika üretim kontrol sisteminin tanımlanmış olmasıdır. Standartlardaki farklılık deney ve muayene tipleri ve/veya sıklıkları ile ilgilidir. Optimum Belgelendirmenin agregalarda yaptığı belgelendirmenin kapsamına aşağıda gösterilen agrega standartları girmektedir:

- EN 12620:2002+A1:2008 "Beton Agregaları"
- EN 13043:2002, EN 13043:2002/AC:2004 "Agregalar-Yollar, Hava Alanları ve Trafiğe Açık Diğer Alanlarda Kullanılacak Yüzey İşlemleri ve Bitümlü Karışımlar İçin"
- EN 13242:2002+A1:2007 "Agregalar-Yollar ve İnşaat Mühendisliği Yapılarında Kullanım İçin Hidrolik Bağlayıcı ve Bağlayıcı Malzemeler"
- EN 13450:2002, EN 13450:2002/AC:2004 "Demiryolu balastları için agregalar"
- EN 13139:2002, EN 13139:2002/AC:2004 "Agregalar - Harç yapımı için"

Agrega üreticisi yukarıda belirtilen standartlardan hangilerine göre ve hangi boyutlarda agrega üretimi yapıyorsa ilgili agrega standardının istediği şekilde başlangıç tip deneylerini yapmalıdır. Başlangıç tip deneyleriyle belirlenen ürünler için bir üretim kontrol sistemi oluşturulmalıdır.

Eğer agrega üreticisi, ilgili agrega standartlarıyla belirlenen üretim kontrol sistemini de kapsayacak şekilde bir kalite yönetim sistemi belgesine sahipse (ISO 9001:2008, vb.), bunu bildirmelidir. Eğer agrega üreticisinin üretim kontrol sistemi birden çok agrega üretim tesisini kapsıyorsa bu da bildirilmelidir.

4.2.4. Organizasyon & Personel

Agrega üreticisi, uyguladığı standartların şartlarına uygun olarak bir Üretim Kontrol El Kitabı oluşturmalıdır. Üretim Kontrol El Kitabında üretimi idare eden, uygulayan ve kontrol eden bütün personelin sorumluluk ve yetkileri tarif edilmelidir. Bunun için organizasyon şeması, görev tanımları, yetki devri vb. dokümantasyon kullanılabilir.

Agrega üreticisi, fabrika üretim kontrol sisteminden sorumlu, organizasyon serbestliğine ve yetkisine sahip bir Yönetim Temsilcisi (Üretim Kontrol Sistemi Sorumlusu) belirlemelidir. Yönetim Temsilcisi, firma

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No	Yayın Tarihi	Revizyon Tarihi ve No	Sayfa No
PR.010	24.06.2024	30.09.2024 / 01	9 / 30

yönetimine rapor vermeli ve üretim kontrol sistemine mahsus konular hakkında müşteriler ve diğer ilgili taraflar iletişim kurmalıdır.

Üretim kontrol sistemi, sistemin uygunluk ve etkinliğinin kontrol altına alınması için yönetim tarafından en az yılda bir kez gözden geçirilerek (YGG) kayıtları muhafaza edilmelidir. Gözden geçirmede, uygunsuzluklar, müşteri şikayetleri, düzeltici faaliyetler ve bunların etkinlikleri, fabrika üretim kontrol sisteminin yeterliliği, ürünlerin uygunluğu ve sistemin etkinliğinin görülebilmesi amacıyla yapılabilecek iç tetkiklerinin sonuçları ele alınmalıdır. YGG çıktılarında sistemin iyileştirilmesine yönelik kayıtlar bulunmalıdır.

4.2.5. Üretim Kontrol Sistemi Dokümantasyonu

Agrega üreticisi, fabrika üretim kontrol sistemini oluşturmak, uygulamak, sürdürmek ve kuruluşun etkin ve verimli çalıştırılmasını desteklemek için gerekli dokümantasyonunu oluşturmalıdır. Bunun için üretim kontrol el kitabı (ve gerekiyorsa ekleri – prosedürler (yordamlar), talimatlar vb.-) hazırlanmalıdır.

Üretim kontrol el kitabında üretim kontrol sisteminde yer alan süreçler, sisteminin kapsamı, süreçler arası etkileşimlerin açıklaması (etkileşim şemaları vb.) bilgileri bulunmalıdır.

Üretim kontrol sisteminde kullanılacak tüm dokümanların kontrolü süreci tarif edilmelidir. Dokümanlar yayımlanmadan önce yeterlilik açısından onaylanmalı, dokümanların güncel baskılarının kullanım yerlerinde bulundurulması, okunabilir olması ve kolaylıkla ulaşılabilir olması sağlanmalı, dokümanların ilgili kişilere dağıtımı yapılmalı, dış kaynaklı dokümanlar belirlenmeli (standartlar vb.), dağıtımları kontrol altına alınmalı ve güncelliğini yitirmiş dokümanların kullanımını engellemek için bir yol belirlenmelidir.

Doküman dağıtımında dijital veri tabanı kullanan firmalarda dokümanların en güncel halinin kullanılmasının sağlanması için gerekli önlemler alınmalıdır (Bu tip durumlarda firmanın özellikle talimat gibi standartlara bağlı değişkenlik gösteren dokümanları dijital veri tabanında güncel halde iken kullanım yerinde eski halleri olmamalıdır).

4.2.6. Taşeron Hizmetleri

Fabrika üretim kontrol kapsamında örtü malzemesinin (dekapajın) kaldırılması ve depolanması, kazı planı, delme, patlatma, kazı, dahili nakliye, üretim, depolama, yükleme, taşıma veya deneyler gibi alt sözleşme yapılmış (taşere edilmiş) bazı işlemler olabilir. Agreg a üreticisi taşere edilen her bir aktivite için üretim kontrol sisteminde yeterli kontrol araçları tanımlamayıp uygulamalıdır. Kontrol araçları olarak işin tanımı, sipariş araçları, işin kabulünün kontrolü , vb. uygulanabilir.

4.2.7. Hammade Bilgisi

Agreg a üretiminde kullanılan hammaddenin kaynağı (örn: kırma agreg a) ve türü (örn: bazalt) ile ilgili dokümanlar üretim kontrol sistemi dokümanları arasında bulunmalıdır.

Hammaddenin bulunduğu yer, aynı kayaç içerisindeki bileşim değişiklikleri ve ayrışma durumunu gösteren haritalar oluşturulmalıdır. Üretim planının değişmesi durumunda yeni harita yapılmalıdır.

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No	Yayın Tarihi	Revizyon Tarihi ve No	Sayfa No
PR.010	24.06.2024	30.09.2024 / 01	10 / 30

Hammaddelerde tehlikeli madde bulunma riski belirlenmelidir. Eğer agrega ihraç edilecekse üretici ürünün kullanılabileceği ülkelerdeki geçerli düzenlemeleri de kontrol eden işlemlere sahip olmalıdır.

4.2.8. Malzemelerin Belirlenmesi ve Kontrolü

Agrega üretim ekipmanının bakım ve ayarı konusunda işlemler tanımlanmalı ve uygulanmalıdır. Bunun için üretim ekipmanının akış şeması; ekipmanın kullanılması ve kontrolüne ilişkin talimatlar; tamir, üretilen miktar ve sorunların vb. günlük raporları; vb. işlemler tanımlanabilir. Ayrıca kötü hava koşulları vb. sebeplerle sürecin değiştirilme durumu oluşacaksa bu da tanımlanmalıdır.

Üretim süreci esnasında numunesi alınan malzemenin muayene edilmesi veya deneye tabi tutulması işlemleri de tanımlanmalı ve uygulanmalıdır.

4.2.9. Tehlikeli Malzemelerin Belirlenmesi ve Kontrolü

Agregaların kullanıldığı ülkeye ve kullanım yerine göre geçerli mevzuatta belirtilen sınır değerlerin aşılması sağlamak için kütlesini maddelerin belirlenmiş ve kontrolü tanımlanmış olmalıdır.

4.2.10. Stoklama

Agrega stok alanının bir planı olmalıdır. Stok yerlerinin belirlenmesi ve işaretlenmesi sağlanmalı (en azından boyut veya ürünün belirlenmesi için gerekli herhangi başka gösterge), farklı stokların ayırımına yönelik işlemler yapılmalıdır.

4.2.11. Malzemenin Özelliklerinin Bozulması (Kirlenmesi, Parçalanması, Su İçeriğinin Değişmesi)

Stoktan alınan malzemenin bozulmuş olmamasının sağlanmasına yönelik işlemler tanımlanmalı ve uygulanmalıdır. Bunun için örneğin stoktan satış yapılıyorsa, numunelerin stoktan alınarak kontrol edilmesi gibi kontrol araçları kurulabilir.

4.2.12. Ürünün Belirlenebilirliği

Agregaların deney/muayeneleri için bir plan oluşturulmuş olmalıdır. Deney/muayene sıklıkları uygun olmalıdır. Plana uygun sıklıklarda deney/muayeneler yapılmalıdır.

4.2.13. Muayene ve Deneyler

Muayene ve deneyler için üretim kontrol el kitabında yeterli açıklayıcı bilgi bulunmalı ve uygulama buna uygun olmalıdır. Agreganın üreticisinin hangi deney ve muayeneleri kendi üretim tesisi laboratuvarında yapacağı ve hangilerini yaptıracağı, deney ve muayene kütlesinin (kontrol planı) üretim kontrol el kitabı veya eklerinde bulunmalıdır.

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No	Yayın Tarihi	Revizyon Tarihi ve No	Sayfa No
PR.010	24.06.2024	30.09.2024 / 01	11 / 30

Agregalar için uygulanacak deney ve muayene ile bunun kütlesinin, uygulama kapsamındaki standartların ZA Ekine uygun olarak bu dokümanın ekinde (Ek 1) yer almaktadır. Deney ve muayeneler bu şartlara uygun olarak sürdürülmelidir. Üretimin yapılmaması nedeniyle, deney sıklıklarının azaltılması yapılmışsa, bununla ilgili kabul edilebilir sebepler üretim kontrol el kitabında yer almalıdır.

Agrega üretim tesisinin kendi laboratuvarında yapılan deneylere ilişkin yeterli deney aleti bulunmalı ve bu aletlerin kalibrasyonları TS EN 932-5 Standardında belirtilen sıklıkta yapılmalıdır. Deney ekipmanlarının kullanımı için gerekli tanımlamaların yapılmış olması gerekmektedir. Bunun için deney talimatları, ekipman kullanım talimatları, vb. Dokümanlar oluşturulmalı ve deneyi yapacak sorumlu personele verilmelidir.

Agrega üreticisi, muayene ve deneylerin bir kısmı veya tamamını alt sözleşme ile yaptırıyorsa, çalışılan laboratuvarın güvenilirliği kanıtlanmalıdır. Bunun için ISO 17025'e göre deney kapsamında akredite bir laboratuvar ile çalışılmalı veya akredite olmayan bir laboratuvar ile çalışılıyorsa, numunelerin izlenebilirliğinin sağlandığı ve deney ekipmanının kalibre olduğunun belgelenmesi gerekir. Kullanılan laboratuvar Optimum Belgelendirme tarafından denetlenen bir firmaya ait ise agrega denetimi sırasında tekrar denetlenmesine gerek yoktur. Muayeneler için alınan numuneler için yer, tarih, numuneyi alan kişi, numune alınan harman, ürün ismi, vb. bilgiler kaydedilerek yeterli belirleme sağlanmalıdır.

4.2.14. Kayıtlar

Üretim kontrol el kitabında, kayıtların tipi, süresi, arşivlemesi, kütle süre içerisinde muhafaza edilmesi, vb. Bilgileri içerecek şekilde bir kayıtların kontrolü süreci tarif edilmelidir.

Aşağıdaki bilgiler kaydedilmeli ve gerektiği durumda gösterilmelidir:

- Yönetimin gözden geçirme bilgileri
- Uygunsuzluklar
- Müşteri şikayetleri
- Numune alma, deneyler, uygunluk kontrolleri ve CE İşaretlemesine ilişkin bilgiler
- Alt sözleşme bilgileri
- Günlük üretim
- Deney ekipmanı ve ölçme
- Personel eğitim bilgileri

4.2.15. Uygun Olmayan Ürüne Uygulanacak İşlemler

Müşterilerden gelecek şikayetler de dahil bütün uygunsuzluk durumları kayıt altına alınmalıdır. Bu uygunsuzluk durumları incelenmeli ve gerekli görülürse düzeltici faaliyetler uygulanarak düzeltilmelidir.

Eğer uygun olmayan ürün, uygunsuzluk durumu ortaya çıkmadan piyasaya arz edilmişse, bu durumda yapılacak işlemler (müşteriye haber verme, vb.) belirlenmelidir.

4.2.16. Üretim Alanlarında Taşıma, Depolama ve İyileştirme

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No	Yayın Tarihi	Revizyon Tarihi ve No	Sayfa No
PR.010	24.06.2024	30.09.2024 / 01	12 / 30

Agregaların, ocak alanı içerisinde kirlenmemesi için gerekli tedbirler alınmalıdır. Ayrıca ürünün, ocak alanı içerisinde taşıma ve depolanması esnasında ayrışmaması (parçalanma, ufalanma, suda dağılma vb.) için de gerekli tedbirler alınmalıdır. Ocak alanı içerisinde taşıma ekipmanının ve stok alanının temizliği sağlanmalıdır.

4.2.17. Taşıma ve Paketleme

Agrega üreticisi, üretim kontrol el kitabında depolama ve dağıtım ile ilgili sorumluluğunun derecesini belirtmelidir. Eğer agregalar üretici tarafından dağıtılıyorsa taşıma esnasındaki sorumluluk da agrega üreticisindedir.

Agregalar paketleniyorsa, ambalajlama yöntemleri ve malzemeleri, agreganın bozulmasını ve kirlenmesini önlemeye uygun olmalıdır; ayrıca agrega üreticisi, ürünün güvenli bir şekilde aktarılması ve depolanması için alınması gereken önlemleri ambalajın üzerinde veya ambalajla beraber verilen dokümanlarda belirtmelidir.

4.2.18. Personelin Eğitimi

Üretim kontrol sisteminde görevli tüm personel, yeterli uygulama bilgisi, eğitim ve tecrübeye sahip olmalıdır.

Uygulama bilgilerinin geliştirilmesi için üretim ve üretim kontrolünde görevlendirilen personel için eğitim programları oluşturulmalıdır.

Personelin eğitim ve tecrübeleriyle ilgili belgeler muhafaza edilmelidir.

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

13 / 30

EK 1. MUA YENE VE DENEY SIKLIKLARI

EN 12620:2002+A1:2008 "BETON AGREGALARI"

Standart Maddesi	Özellik	Açıklayıcı Notlar	Dene Yöntemi	En Az Dene Sıklığı	Dene Sonuçları	Bulgular (Dene Rapor Bilgileri, vb.)
4.2	Agrega Tane Sınıfları	Yapılması gerekli	yok			d/D
4.3	Tane Büyüklüğü Dağılımı (Granülometri)	Yapılması gerekli	EN 933- 1	Haftada 1		Tolerans/ Kategori
4.3.6	Dolgu agregaları	Dolgu agregaları için yapılması gerekli	EN 933 -10	Haftada 1		Kategori
4.4	İri agregaların tane şekli	Yapılması gerekli. (Dene sıklığı kırma agregalar için olup kırılmamışlar için kaynağa bağlıdır ve düşürülebilir)	EN 933-3 veya EN 933-4	Ayda 1		Kategori
4.5	İri agregaların kavkı (kabuk) muhtevası	Deniz kökenli iri agregalar için yapılması gerekli	EN 933-7	Yılda 1		Kategori
4.6	Çok ince malzemenin muhtevası	Yapılması gerekli	EN 933-1	Haftada 1		Kategori
4.7	Çok ince malzemenin kalitesi	Eğer çok ince malzeme muhtevası %3'ten büyükse yapılması gerekli	EN 933-8 veya EN 933-9	Haftada 1		Beyan değeri
5.2	İri agregaların parçalanmaya karşı direnci	Yüksek dayanımlı betonda kullanılan agregalar için yapılması gerekli	EN 1097-2 Madde 5 veya EN 1097-2 Madde 6	Yılda 2		Kategori
5.3	İri agregaların aşınmaya karşı direnci	Sadece yüzey tabakalarında kullanılan agregalar için yapılması gerekli	EN 1097-1	2 yılda 1		Kategori
5.4.1	Parlatmaya karşı direnç (parlatma değeri – PSV)	Sadece yüzey tabakalarında kullanılan agregalar için yapılması gerekli	EN 1097-8	2 yılda 1		Kategori

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

14 / 30

5.4.2	Yüzey aşınmasına karşı direnç (agrega aşınma değeri – AAV)	Sadece yüzey tabakalarında kullanılan agregalar için yapılması gerekli	EN 1097-8, Ek A	2 yılda 1		Kategori	
5.4.3	Çivili lastiklerden kaynaklanan aşınmaya karşı direnç	Sadece çivili lastiklerin kullanıldığı bölgelerdeki agregalar için yapılması gerekli	EN 1097-9	2 yılda 1		Kategori	
5.5	Tane yoğuluğu ve su emme oranı	Yapılması gerekli	EN 1097-6	Yılda 1		Beyan Değeri	
5.6	Yığın Yoğunluğu		EN 1097-3				
5.7.1	İri agregaların donma/çözülme etkisine karşı direnci	Yapılması gerekli	EN 1367-1 veya EN 1367 -2	2 yılda 1		Kategori	
5.7.2	Hacim Kararlılığı - kuruma büzülmesi	Yapılması gerekli	EN 1367-4	5 yılda 1		Kabul/Ret Eşik Değeri	
5.7.3	Alkali – silika reaktifliği*	Yapılması gerekli	Kullanım yerinde geçerli kurallar	Gerekli hallerde / şüphe olması durumunda		Beyan Değeri	
6.2	Klorür muhtevası*	Yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde 7	2 yılda 1 Deniz kökenli agregalar için Haftada 1		Beyan Değeri	
6.3.1	Asitte çözünebilir sülfat*	Yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde12	Yılda 1 Yüksek fırın cürufu Yılda 2		Kategori	
6.3.2	Toplam kükürt muhtevası*	Yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde11	Yılda 1 Yüksek fırın cürufu Yılda 2		Kabul/Ret Eşik Değeri	
6.4.1	Betonun prizini ve sertleşmesini değiştiren maddeler	Yapılması gerekli (Humus muhtevası)	EN 1744-1 Madde15.1	Yılda 1		Kabul/Ret Eşik Değeri	

Hazırlayan

Yönetim Temsilcisi

Onaylayan

Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

15 / 30

		Humus muhtevasının yüksek olduğu gösterildiğinde yapılması gerekli (Fulfo asit)	EN 1744-1 Madde15.2	Yılda 1		Kabul/Ret Eşik Değeri	
		Şeker türevi maddeler bulunduğu yapılması gerekli (Karşılaştırmalı mukavemet deneyi-katılma süresi)	EN 1744-1 Madde15.3	Yılda 1		Kabul/Ret Eşik Değeri	
		(Hafif organik kirleticiler)	EN 1744-1 Madde14.2	Yılda 2		Kabul/Ret Eşik Değeri	
6.4.2.1	Dikalsiyum silikat ayrışması	Sadece yüksek fırın çürufu için yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde19.1	Yılda 2		Kabul/Ret Eşik Değeri	
6.4.2.2	Demir ayrışması	Sadece yüksek fırın çürufu için yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde19.2	Yılda 2		Kabul/Ret Eşik Değeri	
6.5	Kalsiyum karbonat muhtevası	Beton kaplama yüzey işlemlerinde kullanılan ince agregalar için yapılması gerekli	EN 196-21 Madde 5 EN 1744-1 Madde12.3	2 yılda 1		Beyan Değeri	
8.1	Petrografik tanım		EN 932-3,	3 yılda 1			
EK B	- 0,500 mm göz açıklıklı elekten geçen yüzdeye bağlı irilik veya incelik - İncelik modülüne bağlı, irilik veya incelik		EN 933-1				
EK H	- Radyoaktivite yayılması - Ağır metallerin açığa çıkması - Poliaromatik karbonların açığa çıkması	Aksi belirtilmedikçe, sadece CE işaretleme amaçları için gerekli olduğunda (Ek ZA)		Gerekli hallerde ve şüphe olması durumunda		Ek ZA3'ün 3.paragrafına bakın	

* Belirtilen deneylerin akredite laboratuvarında yapılması zorunludur. Diğer deneyler için laboratuvar Optimum Belgelendirme tarafından belgelendirilen bir firmaya ait ise agrega denetimi sırasında laboratuvarın denetlenmesine gerek yoktur.

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

16 / 30

EN 13043:2002, EN 13043:2002/AC:2004 "YOLLAR HAVA ALANLARI VE TRAFİĞE AÇIK DİĞER ALANLARDAKİ BİTÜMLÜ KARIŞIMLAR VE YÜZEY UYGULAMALARINDA KULLANILAN AGREGALAR"

Standart Maddesi	Özellik	Açıklayıcı Notlar	DeneY Yöntemi	En Az DeneY Sıklığı	DeneY Sonuçları	Bulgular (DeneY Rapor Bilgileri, vb.)
4.1.2	Agrega tane sınıfları	Yapılması gerekli	yok		d/D Gösterilişi	
4.1.3	Tane büyüklüğü dağılımı	Yapılması gerekli	EN 933-1	Haftada 1	Tolerans / Kategori	
4.1.4	Çok ince malzemenin içeriği		EN 933-1	Haftada 1		
4.1.5	Çok ince malzeme kalitesi	Yapılması gerekli (İnce agregaların veya $D \leq 8$ mm olmak üzere 0/D 16kütlesinin olan karışık agregaların içindeki çok ince 16kütlesinin 16n miktarı %3'den büyük olmadığı zaman, deneY yapmaya gerek yoktur)	EN 933-9	Yılda 2	Kategori	
4.1.6	İri agreganın tane şekli	Yapılması gerekli (DeneY sıklığı ezilmiş veya kırılmış agregalara uygulanır. Yuvarlaklaşmış çakıl için deneY sıklığı, kaynağa bağlı olup azaltılabilir)	EN 933-3 veya EN 933-4	Ayda 1	Kategori	
4.1.7	Ezilmiş veya kırılmış ve tamamen yuvarlaklaşmış tanelerin yüzdesi	Sadece çakıl agregalar için yapılması gerekli	EN 933-5	Haftada 1	Kategori	
4.1.8	İnce agregaların köşeliliği		EN 933-6 Madde 8	Haftada 1		
4.2.2	İri agregaların parçalanmaya karşı direnci	Yapılması gerekli	EN 1097-2 madde 5 ve madde 6	Yılda 1	Kategori	

Hazırlayan

Yönetim Temsilcisi

Onaylayan

Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

17 / 30

4.2.3	İri agregaların cilalanmaya karşı direnci	Sadece aşınma tabakalarında kullanılan agregalar için yapılması gerekli	EN 1097-8	Yılda 1	Kategori
4.2.4	Yüzey aşınmasına karşı direnç	Sadece yüzey tabakalarında kullanılan agregalar için yapılması gerekli	EN 1097-8 Ek A	Yılda 1	Kategori
4.2.5	İri agregaların aşınmaya karşı direnci	Yapılması gerekli	EN 1097-1	Yılda 1	Kategori
4.2.6	Çivili lastiklerden kaynaklanan aşınmaya karşı direnç	Sadece çivili lastiklerin kullanıldığı bölgelerdeki agregalar için yapılması gerekli	EN 1097-9	Yılda 1	Kategori
4.2.7.1	Tane yoğunluğu	Yapılması gerekli	EN 1097-6 madde 7,8 ve 9	2 Yılda 1	Beyan edilmiş değer
4.2.7.2	Su emme		EN 1097-6 madde 7,8 ve 9		
4.2.8	Yığın yoğunluğu		EN 1097-3		
4.2.9.1	Donma çözünmeye karşı direnç için su emme oranı		EN 1097-6 madde 7 ve Ek B	Yılda 2	
4.2.9.2	Donma çözünmeye karşı direnç	Yapılması gerekli	EN 1367-1 ve EN 1367-2	Yılda 2	Kategori
4.2.10	Isıl şoka karşı direnç	Yapılması gerekli	EN 1367-5	Yılda 1	Beyan edilmiş değer
4.2.11	İri agreganın bitümlü bağlayıcılar olan uyumu	Yapılması gerekli	EN 12697-11	Yılda 1	Beyan edilmiş değer
4.2.12	Bazaltlarda "Sonnenbrand" etkisi	Bazaltlarda Sonnenbrand belirtilerinin gözlemlendiği şüpheli durumlarda yapılması gerekli	EN 1367-3 ve EN 1097-2	Yılda2	Beyan edilmiş değer

Hazırlayan

Onaylayan

Yönetim Temsilcisi

Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

18 / 30

4.3.2	Kimyasal kompozisyon	Yapılması gerekli	EN 932-3	5 Yılda 1	Beyan edilmiş değer	
4.3.3	Hafif yabancı maddeler >2mm		EN 1744-1 madde 14.2 EN 196-2	Yılda 1		
4.3.4.1	Dikalsiyum silikat ayrışması	Sadece yüksek fırın cürufu için yapılması gerekli	EN 1744-1 madde 19.1	Yılda 2	Kabul/Ret Eşik Değeri	
4.3.4.2	Demir ayrışması	Sadece yüksek fırın cürufu için yapılması gerekli	EN 1744-1 madde 19.2	Yılda 2	Kabul/Ret Eşik Değeri	
4.3.4.3	Çelik cürufunun hacim kararlılığı	Yalnız çelik cürufu için yapılması gerekli	EN 1774-1 madde 19.3 ve EN 196-2 MgO Miktarı için	Yılda 2	Kategori	
5.2.1	Tane büyüklüğü dağılımı	Filler agregalar için yapılması gerekli	EN 933-10	Haftada 1	Kabul/Ret Eşik Değeri	
5.2.2	Zararlı çok ince malzemeler	Filler agregalar için yapılması gerekli	EN 933-9	Yılda 2	Kategori	
5.3.1	Su içeriği		EN 1097-5	Haftada 2		
5.3.2	Tane yoğunluğu	Filler agregalar için yapılması gerekli	EN 1097-7	Yılda 2	Beyan edilmiş değer	
5.3.3.1	Kuru sıkıştırılmış fillerin boşluk oranı (Ridgen)	Filler agregalar için yapılması gerekli	EN 1097-4	Yılda 2	Kategori	
5.3.3.2	“Delta halka ve bilya”	Filler agregalar için yapılması gerekli	EN 13179-1	Yılda 2	Kategori	
5.4.1	Suda çözünübilirlik	Filler agregalar için yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde 16	2 Yılda 1	Kategori	

Hazırlayan

Onaylayan

Yönetim Temsilcisi

Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, “Kontrollü Kopya” kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

19 / 30

5.4.2	Suya duyarlılık	Filler agregalar için yapılması gerekli	EN 1744-4	2 Yılda 1	Beyan edilmiş değer	
5.4.3	Filler kireçtaşının karbonat miktarı		EN 196-21	Yılda 1		
5.4.4	Kalsiyum hidroksid içeriği		EN 459-2	Yılda 1		
5.5.2	Bitüm sayısı	Filler agregalar için yapılması gerekli	EN 13179-2	Haftada 1	Kategori	
5.5.3	Kızdırma kaybı	Filler agregalar için yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde 17	Haftada 1	Beyan edilen değer ile sınır değer	
5.5.4	Tane yoğunluğu		EN 1097-7	Haftada 1		
5.5.5	Gevşek yığın yoğunluğu		EN 1097-3 Ek B	Haftada 1		
5.5.6	Blaine deneyi	Filler agregalar için yapılması gerekli	EN 196-6	Haftada 1	Beyan edilen değer ile sınır değer	
B.3.3	Radyoaktif yayılma	Yapılması gerekli				
B. 4	Ağır metallerin açığa çıkması Poliaromatik karbonların açığa çıkması	Aksi belirtilmedikçe, sadece CE işaretleme amaçları için gerekli olduğunda (Ek ZA)				

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

20 / 30

EN 13242:2002+A1:2007 "İNŞAAT MÜHENDİSLİĞİ VE YOL YAPIMINDA KULLANILAN BAĞLAYICISIZ VE HİDROLİK BAĞLAYICILI MALZEMELER İÇİN AGREGALAR"

Standart Maddesi	Özellik	Açıklayıcı Notlar	DeneY Yöntemi	En Az DeneY Sıklığı	DeneY Sonuçları	Bulgular (DeneY Rapor Bilgileri, vb.)
4.2	Agrega Sınıfları	Yapılması gerekli	Yok		d/D Gösterilişi	
4.3	Tane büyüklüğü dağılımı	Yapılması gerekli	EN 933-1	Haftada 1	Tolerans/ Kategori	
4.4	İri agregaların tane şekli	Yapılması gerekli (DeneY sıklığı kırma agregalar için olup kırılmamışlar için kaynağa bağlıdır ve düşürülebilir)	EN 933-3 / EN 933-4	Ayda 1	Kategori	
4.5	İri agregada kırılmış tane yüzdesi	Yalnızca iri çakıl için yapılması gerekli	EN 933-5	Ayda 1	Kategori	
4.6	Çok ince malzeme muhtevası	Yapılması gerekli	EN 933-1	Haftada 1	Kategori	
4.7	Çok ince malzeme kalitesi Çok ince malzeme miktarı < %3 Kum eşdeğerliği Metilen mavisi deneyi	Yapılması gerekli	EN 933-1 EN 933-8 EN 933-9	Haftada 1	Kabul/Ret Eşik Değeri / Beyan edilen değer	
5.2	İri agreganın parçalanmaya karşı direnci	Yapılması gerekli	EN 1097-2 Madde 5, Madde 6	Yılda 2	Kategori	
5.3	İri agreganın aşınmaya karşı direnci	Yapılması gerekli	EN 1097-1	Yılda 2	Kategori	
5.4	Tane yoğunluğu	Yapılması gerekli (DeneY metodu agreganın tane büyüklüğüne bağlıdır)	EN 1097-6 Madde 7,8 veya 9	Yılda 1	Beyan edilen değer	
5.5	Su emme	Yapılması gerekli (DeneY metodu agreganın tane büyüklüğüne	EN 1097-6 Madde 7,8 veya 9	Yılda 1	Beyan edilen değer	

Hazırlayan

Onaylayan

Yönetim Temsilcisi

Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

21 / 30

		bağlıdır)				
6.2	Asitte çözünebilen sülfat	Yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde 12			Kategori
6.3	Toplam Kükürt	Yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde 11			Kategori
6.4.1	Hidrolik bağlayıcı karışımların priz alma süresini değiştiren bileşenler.	Sadece yüksek fırın cürufu için yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde 15.1/15.2/15.3	Yılda 1		Sınır değeri
6.4.2.1	Çelik cürufunun hacim kararlılığı	Sadece çelik cürufu agregalar için yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde 19,3 EN196-2	Yılda 2		Kategori
6.4.2.2	Dikalsiyum silikat ayrışması	Sadece yüksek fırın cürufu için yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde 19,1	Yılda 2		Kategori
6.4.2.3	Demir ayrışması	Sadece yüksek fırın cürufu için yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde 19.2	Yılda 2		Kategori
6.4.3	Suda çözünebilen bileşenler		EN 1744-3			
7.2	Bazaltlarda "Sonnenbrand" (güneş yanığı) etkisi	Bazaltlarda Sonnenbrand belirtilerinin gözlemlendiği şüpheli durumlarda yapılması gerekli	EN 1367-3 ve EN 1097-2	Yılda 2		Kategori
7.3	Donma çözülme direnci	Yapılması gerekli	EN 1097-6 Madde 7 veya EkB EN 1367-1 veya EN 1367-2	2 Yılda 1		Kategori
C.3.3	Ağır metallerin açığa çıkması	Aksi belirtilmedikçe, sadece CE işaretleme amaçları için gerekli olduğunda (Ek ZA)				Ek ZA3'ün 3. Paragrafına bakın

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

22 / 30

EN 13139 "AGREGALAR, HARÇ YAPIMI İÇİN"

Standart Maddesi	Özellik	Açıklayıcı Notlar	Deney Yöntemi	En Az Deney Sıklığı	Deney Sonuçları	Bulgular (Deney Rapor Bilgileri, vb.)
5.2.1	Agrega tane sınıfları	Yapılması gerekli	yok		d/D Gösterilişi	
5.3.1 5.3.2	Elek üstü ve elek altı sınıfları Standart tane dağılımları ve toleransları	Yapılması gerekli	EN 933-1	Haftada 1		
5.3.3	Dolgu agregası	Yapılması gerekli	EN 933-10	Haftada 1		
5.4.1	İri agreganın tane şekli	Yapılması gerekli	EN 933-3		Beyan edilen değer	
5.4.2	Kavkı muhtevası	Yapılması gerekli	EN 933-7	Yılda 1	Beyan edilen değer	
5.5.1	Çok ince malzeme muhtevası	Yapılması gerekli	EN 933-1			
5.5.2	Çok ince malzeme kalitesi Çok ince malzeme muhtevası < %3 kum eşdeğerliği metilen mavisi deneyi	Yapılması gerekli	EN 933-1 EN 933-8 EN 933-9	Gerek duyulduğunda Haftada 1		
6.2.1	Tane yoğunluğu	Yapılması gerekli	EN 1097-6	Gerektiğinde veya şüphe duyulduğunda	Beyan edilen değer	
6.2.2	Su emme	Yapılması gerekli	EN 1097-6	Gerektiğinde veya şüphe duyulduğunda	Beyan edilen değer	
6.2.3	Donma çözülme direnci	Yapılması gerekli	EN 1367-1 veya EN 1367-2	Gerektiğinde veya şüphe duyulduğunda	Beyan edilen değer	

Hazırlayan

Onaylayan

Yönetim Temsilcisi

Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

23 / 30

7.2	klorür muhtevası ; Deniz agregaları için Deniz agregası olmayan agregalar için	Yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde 7	2 Yılda 1 Haftada 1	Beyan edilen değer	
7.3.1	Asitte çözünebilen sülfat	Yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde 12	Yılda 1 ve Şüphe durumunda	Sınıf	
7.3.2	Toplam kükürt	Yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde 11	Yılda 1 ve Şüphe durumunda		
7.4	Harcın prizini ve sertleşmesini değiştiren maddeler	Yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde15.1 EN 1744-1 Madde15.2 EN 1744-1 Madde15.3 EN 1744-1 Madde14.2	Şüphe durumunda : Haftada 1 Haftada 1 Haftada 1 Harcın özel kullanım yeri için gerek duyulduğun da		
7.5	Suda eriyebilir maddeler	Yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde16	Gerek duyulduğun da haftada 1		
7.5.2	Kızdırma kaybı	Yapılması gerekli	EN 1744-1 Madde17	Gerek duyulduğun da haftada 1		
7.6.1	Alkali silika reaktivitesi	Yapılması gerekli		Gerektiğind e ve şüphe duyulduğun da	Beyan edilen değer	
E.4	Radio aktivite yayılması Ağır metallerin açığa çıkması Poliaromatik karbonların açığa çıkması	Aksi belirtilmedikçe, sadece CE işaretleme amaçları için gerekli olduğunda (Ek ZA)		Gerektiğind e ve şüphe duyulduğun da	Z.A.3 ün 3. Paragrafın a bakın	

Hazırlayan

Yönetim Temsilcisi

Onaylayan

Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

24 / 30

EN 13450:2002, EN 13450:2002/AC:2004 "DEMİRYOLU BALASTLARI İÇİN AGREGALAR"

Standart Maddesi	Özellik	Açıklayıcı Notlar	Deney Yöntemi	En Az Deney Sıklığı	Deney Sonuçları	Bulgular (Deney Rapor Bilgileri, vb.)
6.2	Demiryolu Balast Sınıfları	Yapılması gerekli	Yok		d/D Gösterilişi	
6.3	Tane Büyüklüğü Dağılımı	Yapılması gerekli	EN 933-1	Haftada 1	Kategori	
6.4	İnce taneler		EN 933-1	Haftada 1		
6.5	Çok ince taneler	Yapılması gerekli	EN 933-1	Haftada 1	Kategori	
6.6	İri agreganın tane şekli	Yapılması gerekli	EN 933-1	Ayda 1	Kategori	
			EN 933-3			
6.7	Tane uzunluğu		Yok	Ayda 1		
7.2	İri agreganın parçalanma direnci	Yapılması gerekli	EN 1097-2 Madde 5 Ek B EN 1097-2 Madde 6 Ek B	Yılda 2	Kategori	
7.3	İri agreganın aşınma direnci	Yapılması gerekli	EN 1097-1 Ek E	Yılda 2	Kategori	
7.4.1	İri agreganın donma çözülme direnci	Yapılması gerekli	EN 1367-1 Ek F veya EN 1367-2 Ek G	Yılda 2	Beyan edilen değer	

Hazırlayan

Yönetim Temsilcisi

Onaylayan

Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

25 / 30

7.4.2	Tane yoğunluğu	Yapılması gerekli	EN 1097-6 Ek B	Yılda 2	Beyan edilen değer	
7.4.3	Su emme		EN 1097-6 Ek B	Yılda 2		
7.5	Sonnenbrand (Güneş yanığı)	Yapılması gerekli	EN 1367-3	Yılda 2	Beyan edilen değer	
I.3.3 I.4	Zararlı maddeler: Ağır metalleri açığa çıkması	Aksi belirtilmedikçe, sadece CE işaretleme amaçları için gerekli olduğunda		Gerektiğind e veya şüphe olması durumunda		

Hazırlayan

Yönetim Temsilcisi

Onaylayan

Üst Yönetim Vekili



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

PR.010

Yayın Tarihi

24.06.2024

Revizyon Tarihi ve No

30.09.2024 / 01

Sayfa No

26 / 30

4.2.19. Laboratuvar

Tüm laboratuvarlarda aşağıdaki listede yer alan ekipmanlar bulunmalıdır (taşeron laboratuvar kullanılabilir).

TS EN 933-1 Tane büyüklüğü dağılımı tayini eleme 26kütles

Laboratuvar Ekipmanı	Ekipman Özelliği	Kalibrasyon veya Doğrulama Sıklığı
<input type="checkbox"/> Deney elekleri	(0,063-0,125-0,250-0,500-1-2-4-8-16-31,5-63-125) mm (933-2 standardına göre 4mm ve üzeri elekler "Delikli metal plakalı deney elekleri" olmalıdır)	Delikli metal levhalı elek: 2 yılda 1 Tel örgülü elek: Yılda 1
<input type="checkbox"/> Tava ve kapak	Eleklere sıkı geçmelidir	
<input type="checkbox"/> Hava dolaşimli etüv	(110±5)°C	Yılda 1
<input type="checkbox"/> Yıkama ekipmanı		
<input type="checkbox"/> Terazi	±%0,1 doğrulukta	Yılda 1
<input type="checkbox"/> Fırça ve tepsiler		
<input type="checkbox"/> Eleme makinesi	İsteğe bağlı	

Açıklama:

TS EN 933-10 İnce tanelerin tayini – İnce dolgu 26kütlesinin 26n tane büyüklüğüne göre sınıflandırılması

Laboratuvar Ekipmanı	Ekipman Özelliği	Kalibrasyon veya Doğrulama Sıklığı
<input type="checkbox"/> Deney elekleri	(0,063 – 0,125 – 2)mm	Delikli metal levhalı elek: 2 yılda 1 Tel örgülü elek: Yılda 1
<input type="checkbox"/> Hava jetli eleme cihazı	(3,0±0,5)kPa	
<input type="checkbox"/> Hava dolaşimli etüv	(110±5)°C	Yılda 1
<input type="checkbox"/> Terazi	±%0,1 doğrulukta	Yılda 1
<input type="checkbox"/> Yumuşak fırça		
<input type="checkbox"/> Plastik çekiç	İsteğe bağlı	

Açıklama:

TS EN 933-9 : İnce tanelerin tayini – metilen mavisi

Laboratuvar Ekipmanı	Ekipman Özelliği	Kalibrasyon veya Doğrulama Sıklığı
<input type="checkbox"/> Büret	100 veya 50ml kapasiteli, 1/10 veya 1/5ml olarak dercelenmiş	5 yılda 1
<input type="checkbox"/> Süzgeç kağıdı		
<input type="checkbox"/> Cam çubuk	Uzunluğu 300ml çapı 8mm olan	
<input type="checkbox"/> Pervaneli karıştırıcı	Dakikada (600±10)devir ve (75±10)mm çapında	
<input type="checkbox"/> Terazi	±%0,1 doğrulukta	Yılda 1
<input type="checkbox"/> Kronometre	1 sn kadar okunabilen	Yılda 1
<input type="checkbox"/> Deney eleği	2mm kare göz açıklıklı	Delikli metal levhalı elek: 2

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

27 / 30

yılda 1

Tel örgülü elek: Yılda 1

- Beher 1L veya 2L kapasiteli
- Ölçülü balon 1L kapasiteli cam
- Hava dolaşimli etüv $(110\pm 5)^{\circ}\text{C}$
- Termometre 1°C duyarlıkta
- Spatül
- Desikatör

Açıklama:

TS EN 1097-6 Tane yoğunluğu ve su emme oranının tayini

Laboratuvar Ekipmanı	Ekipman Özelliği	Kalibrasyon veya Doğrulama Sıklığı
<input type="checkbox"/> Hava dolaşimli etüv	$(110\pm 5)^{\circ}\text{C}$	Yılda 1
<input type="checkbox"/> Terazi	$\pm 0,1$ doğrulukta	Yılda 1
<input type="checkbox"/> Su banyosu	$(22\pm 3)^{\circ}\text{C}$	
<input type="checkbox"/> Termometre	$0,1^{\circ}\text{C}$ duyarlıkta	
<input type="checkbox"/> Deney elekleri	0,063mm – 4,0mm – 31,5mm – 63,0mm	Delikli metal levhalı elek: 2 yılda 1 Tel örgülü elek: Yılda 1
<input type="checkbox"/> Tepsiler		
<input type="checkbox"/> Kuru yumuşak emici bezler		
<input type="checkbox"/> Yıkama donanımı		
<input type="checkbox"/> Kronometre		Yılda 1
<input type="checkbox"/> Tel sepet veya delikli kap	Tel sepet 27kütles için	
<input type="checkbox"/> Su sızdırmaz tank	Tel sepet 27kütles için	
<input type="checkbox"/> Piknometre	1000-5000ml hacimli hacmi 0,5ml mertebesinde kararlı – Piknometre 27kütles için 4mm ile 31,5mm arası agregalar için	
<input type="checkbox"/> Piknometre	500-5000ml hacimli hacmi 0,5ml mertebesinde kararlı – Piknometre 27kütles için 0,063mm ile 4mm arası agregalar için	
<input type="checkbox"/> Metal Kalıp	Üst çapı (40 ± 3) mm, alt çapı (90 ± 3) mm, yüksekliği (75 ± 3) mm kesik koni şeklinde et kalınlığı 0,8mm	
<input type="checkbox"/> Metal Sıkıştırıcı	(340 ± 15) g kütleli çapı (25 ± 3) mm olan	
<input type="checkbox"/> Huni	cam	
<input type="checkbox"/> Tepsi	alanı $0,1\text{m}^2$ den daha küçük olmayan	
<input type="checkbox"/> Sıcak hava kaynağı	Saç kurutma makinesi gibi	
<input type="checkbox"/> Piknometre	250-2000ml, hacmi 0,5ml mertebesinde kararlı-Piknometre 27kütles için 0,063mm ile 31,5mm arası agregalar için	
<input type="checkbox"/> Piknometre	1000-2000ml hacimli hacmi 0,5ml mertebesinde kararlı – Kurutulmuş hafif agregaların tane yoğunluğunun ve su emme oranının tayini için	

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

28 / 30

Açıklama:

TS EN 933-4 Agregaların kütlelerini özellikleri için deneyler – Bölüm 1: Tane şeklinin tayini – Şekil indeksi

Laboratuvar Ekipmanı	Ekipman Özelliği	Kalibrasyon veya Doğrulama Sıklığı
<input type="checkbox"/> Verniyeli kumpas		
<input type="checkbox"/> Deney elekleri	(0,063-0,125-0,250-0,500-1-2-4-8-16-31,5-63-125) mm	Delikli metal levhalı elek: 2 yılda 1 Tel örgülü elek: Yılda 1
<input type="checkbox"/> Sıkıca yerleştirilen tava ve kapak		
<input type="checkbox"/> Havalandırılmalı etüv	(110±5)°C	Yılda 1
<input type="checkbox"/> Teraziler	Uygun kapasitede ve ±0,1 g doğrulukta tartabilen	Yılda 1
<input type="checkbox"/> Tepsiler		
<input type="checkbox"/> Eleme makinesi (Seçimli)		

Açıklama:

TS 9582 EN 933-3 Nisan 1999 Agregaların 28kütlesini özellikleri için deneyler Bölüm 3: Tane şekli tayini – Yassılık indeksi

Laboratuvar Ekipmanı	Ekipman Özelliği	Kalibrasyon veya Doğrulama Sıklığı
<input type="checkbox"/> Deney elekleri	1. 80-63-50-40-31,5-25-20-16-12,5-10-8-6,3-5-4 (933-2 standardına göre 4mm ve üzeri elekler "Delikli metal plakalı deney elekleri" olmalıdır)	Delikli metal levhalı elek: 2 yılda 1 Tel örgülü elek: Yılda 1
<input type="checkbox"/> Paralel silindirik çubuklu elekler		
<input type="checkbox"/> Terazi	Deney kısmı 28kütlesinin %±0,1 doğrulukta tartabilen	Yılda 1
<input type="checkbox"/> Hava dolaşımli etüv	(110±5)°C	Yılda 1

Açıklama:

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No	Yayın Tarihi	Revizyon Tarihi ve No	Sayfa No
PR.010	24.06.2024	30.09.2024 / 01	29 / 30

5. REVİZYON DURUMU

Revizyon No	Revizyon Tarihi	Revizyon Açıklaması
1	30.09.2024	<p>27.09.2024 ve E-35404242-355.01-10559754 sayılı Onaylanmış Kuruluşu Başvurumuzun değerlendirilmesi hususundaki yazı ile tarafımıza iletilen eksiklerden;</p> <p>a. - Prosedür sadece Yapı Malzemeleri Yönetmeliği (305/2011/AB) kapsamında hazırlandığı için tüm kapsamın bu çerçevede yeniden gözden geçirilmesi gerekmektedir. (Örneğin tanımlar kısmında Uygunluk Belgesi yerine Fabrika Üretim Kontrolü Uygunluk Belgesi yazmalı, ürün belgelendirme bölümünün görevli olduğunuz 2+ daki tanımlamalara uygun olmalı, Ürün Belgelendirme yerine Fabrika Üretim Belgelendirme İşlemi yazmalı vb.)</p> <p>b. Prosedürde Amaç ve Kapsam kısmında, düzenlenecek belgenin ismi yönetmelikte anıldığı şekilde belirtilmelidir.</p> <p>c. - Personele ilişkin unvanlar (Örn: Baş denetçi) Tebliğde belirtilen görev ve unvanlardan seçilmeli veya bunların hangi unvana karşılık geldiği netleştirilmelidir. Tebliğdeki yetkinlik şartları, sağlanması gereken asgari şartlardır.</p> <p>Maddesi uyarınca revize edilmiş ve Uygunluk Belgesi yerine Fabrika Üretim Kontrolü Uygunluk Belgesi yazılmış, Ürün Belgelendirme yerine Fabrika Üretim Kontrolü Uygunluk Belgelendirmesi yazılmış, Amaç ve Kapsam kısmında "belge" yerine "Fabrika Üretim Kontrolü Uygunluk Belgesi" ibaresi eklenmiştir. Prosedürde geçen "baş denetçi" ifadesi "denetçi" olarak değiştirilmiştir.</p> <p>d. 4.1.2' de belirtilen "uyarı" uygulamasının ilk belgelendirmede kullanılamayacağı belirtilmelidir.</p> <p>Maddesi uyarınca 4.1.2' de belirtilen "uyarı" uygulamasının ilk belgelendirmede kullanılamayacağı belirtilmiştir.</p> <p>e. 4.1.5'te askıya alma ve iptal ile ilgili bilgilerin prosedürde yer aldığı belirtilmekte ancak yer almamaktadır, eklenmelidir.</p> <p>Maddesi uyarınca 4.1.5'te askıya alma ve iptal ile ilgili bilgiler eklenmiştir.</p> <p>f. 4.1.8'de FÜK gözetimi sonrasındaki belge ile ilgili değerlendirmeler (Belgenin sürdürülmesi vb.) prosedürde yer almamaktadır.</p> <p>Maddesi uyarınca 4.1.8'de FÜK gözetimi sonrasındaki belge ile ilgili değerlendirmeler (Belgenin sürdürülmesi vb.) eklenmiştir.</p> <p>g. Akreditasyon sertifikası ve başvuru kapsamınızda bulunmayan TS 1114 EN 13055-1, EN 13383-1 standartları ile ilgili tüm atıflar Yönetmelikle ilişkili tüm dokümanlardan çıkarılmalıdır.</p> <p>Maddesi uyarınca - TS 1114 EN 13055-1, EN 13383-1 standartları ile ilgili tüm atıflar prosedürden çıkarılmıştır.</p> <p>h. Belgelendirme prosedüründe, sözleşmelerde ve diğer dokümantasyonda ve özellikle de düzenlenecek Fabrika Üretim Kontrolü Uygunluk Belgelerinde görevlendirme kapsamınızdaki uyumlaştırılmış standartların, AB Resmî</p>

Hazırlayan	Onaylayan
Yönetim Temsilcisi	Üst Yönetim Vekili

Kırmızı renkli, "Kontrollü Kopya" kaşesi taşımayan dokümanlar, kontrollü değildir.



AGREGA BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Doküman No

Yayın Tarihi

Revizyon Tarihi ve No

Sayfa No

PR.010

24.06.2024

30.09.2024 / 01

30 / 30

Gazetesi'nde yayımlanandığı şekli ile (Örn: EN 12620:2002+A1:2008) kullanılması gerekmektedir.

Maddesi uyarınca Belgelendirme prosedüründe, sözleşmelerde ve diğer dokümantasyonda ve özellikle de düzenlenecek Fabrika Üretim Kontrolü Uygunluk Belgelerinde görevlendirme kapsamınızdaki uyumlaştırılmış standartların, AB Resmî Gazetesi'nde yayımlandığı şekli ile (Örn: EN 12620:2002+A1:2008) kullanılması sağlanmıştır.

i. Akış şemasında her bir basamaktaki sorumlular belirtilmelidir (başvuruyu kim değerlendiriyor, belgelendirme kararını kim veriyor vb.).

Maddesi uyarınca prosedürde Akış şemasında her bir basamaktaki sorumlular belirtilmiştir.

Hazırlayan

Yönetim Temsilcisi

Onaylayan

Üst Yönetim Vekili