|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **1** | **Standart:** | TS 25 (25.12.2008) Doğal puzolan (tras)-Çimento ve betonda kullanılan-Tarifler, gerekler ve uygunluk kriterleri (YMS007-ÇİMENTO) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 19.01.2015 tarih ve 23249 (583) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | 1-TS 25 standardı Madde 4.2 ve 4.3’te belirtilen özellikler deneye tabi tutulmalı ayrıca TS 25 standardı Madde 5.2’de başlangıç tip deneyi sonuçlarının “radyasyon yayma” ihtimali olan bileşenlerin bilgilerini ihtiva etmesinin gerektiği belirtildiğinden Puzolan trasın “radyasyon yayma değeri”nin Türkiye Atom Enerjisi Kurumu Sarayköy Nükleer Araştırma ve Eğitim Merkezi (SANAEM) /Ankara laboratuvarında tespit ettirilmesi suretiyle G işaretinde beyanı sağlanmalıdır.  2-TS 25 sandardı 5.2 a) ve 5.2 b)’de belirtilen hususların söz konusu olması durumunda başlangıç tip deneyleri tekrarlanmalıdır.  Madde 4.2 Kimyasal özellikler performans deneyleri deney metodu: TS EN 196-2  Madde 4.3 Fiziksel özellikler performans deneyleri deney metotları: TS 25 Ek A, TS EN 196-1  Radyasyon yayma değeri tayini performans deneyleri deney metodu: gamaspektrometrik yöntem (ASTM E181-17, European Commission Radiation Protection 112, Radiological Protection Principles Concerning the Natural Radiation of Building Materials) |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | 1-İmalatçının yapacağı oto kontrol deneyleri ve deney sıklıkları aşağıda belirtilmektedir:  \*Rutubet-Günde 1(geldikçe)  \*Oksitler-Günde 1(geldikçe)  \*Reaktif silis-15 günde 1  \*Sülfirik anhidrit-Günde 1(geldikçe)  \*Klorür tayini-Günde 1(geldikçe)  \*Aktivite endeksi-Ayda 1  \*Puzolanik aktivite-Ayda 1 |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Yılda 2 kez gerçekleştirilmelidir. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | İmalatçı tarafından ilgili standartta belirtildiği şekilde yapılmalıdır. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Standardın ilgili bölümlerine göre yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Standartların ilgili bölümlerine göre fabrika üretim kontrolünün gözetimi yapılmalı ayrıca otokontrol deneylerinin istatistiki değerlendirmesinin yapılamaması durumunda imalatçı tarafından yapılan otokontrol deneyleri başlangıç tip deneylerinde belirtilen değerler ile kıyaslanmalı ve otokontrol deney sonuçlarının başlangıç tip deney sonuçlarının altında sonuç vermesi halinde takip edecek yol ve yöntemler belirtilmelidir. |
| **Diğer Hususlar** | | - |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **2** | **Standart:** | TS 21 (27.08.2015) Çimento - Beyaz portland çimentosu - Bileşim, özellikler ve uygunluk kriterleri (YMS007-ÇİMENTO) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 02.10.2017 tarih ve 379005 (13330) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | TS 21 Madde 7’de belirtilen özelliklerin değerlendirmesi;  TS EN 197-2 Madde 5.4’e göre yapılmalıdır.  Mekanik özellikler performans deneyleri deney metodu: TS EN 196-1  Fiziksel özellikler performans deneyleri deney metodu: TS 21 Ek A, TS EN 196-2, TS EN 196-3 |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | TS 21 Çizelge 4’te belirtilen otokontrol deneyleri yapılmalıdır. Uygun olmayan ürün ortaya çıkması durumunda TS EN 197-2 Madde 6.1’deki önlemler alınmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | TS EN 197-2 Madde 5.4’e göre gerçekleştirilmelidir. Uygun olmayan ürün ortaya çıkması durumunda TS EN 197-2 Madde 6.2.2’deki önlemler alınmalıdır. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | TS EN 197-2 Madde 4’e göre yapılmalıdır. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Fabrikanın ve fabrika üretim kontrolünün başlangıç muayenesi  TS EN 197-2 Madde 5.5’e göre yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Fabrika üretim kontrolünün sürekli gözetimi, analizi ve değerlendirilmesi TS EN 197-2 madde 5.2’ye göre yapılmalıdır. Numunelerin otokontrol deneylerine ait sonuçların değerlendirilmesi TS EN 197-2 5.3 maddesine göre (TS 21 standardındaki istatiksel uygunluk kriterler çerçevesinde) yapılmalıdır. Uygun olmayan ürün ortaya çıkması durumunda TS EN 197-2 Madde 6.2.1’deki önlemler alınmalıdır. |
| **Diğer Hususlar** | | TS 21 Madde 9.5’e göre işaretleme yapılmalıdır. Belgelendirmede TS EN 197-2 Ek-B dikkate alınmalıdır. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **3** | **Standart:** | TS 202 (29.04.2004) Seramik karolar - Çini karolar (YMS018-SERAMİK VE VİTRİFİYE ÜRÜNLER) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 19.01.2015 tarih ve 23249 (583) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | -Tip (Performans deneyleri deney metodu: TS 202)  -Tür (Performans deneyleri deney metodu: TS 202)  -Çeşit (Performans deneyleri deney metodu: TS 202)  -Boyutlar (Performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 10545-2)  -Su emme oranı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 10545-3)  -Eğilme dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 10545-4)  -Sırlı yüzey sertliği (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 101)  -Isıl genleşme katsayısı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 10545-8)  -Kullanım yeri (Performans deneyleri deney metodu: TS 202)  Başlangıç tip deneyi ile belirlenmelidir.  \*Deney sonuçlarının standartta belirtilen özelliklerden herhangi birine uymaması halinde G Uygunluk Belgesi düzenlenmemelidir. |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Başlangıç tip deneyleri arasından deney yapılarak belirlenen özellikler için, ilgili ürün standardında belirtildiği şekilde imalatçı tarafından otokontrol deneyleri yapılmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | \*Ürün gözetiminde, başlangıç tip deneylerinin tamamı uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından teste tabi tutulmalı ve sonuçlar başlangıç tip deney sonuçları ile kıyaslanmalıdır.  \*Yılda 2 kez gerçekleştirilmelidir. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | \*İmalatçının ürün standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir. İmalatçı fabrika el kitabında asgari olarak ürün kalitesi ve ürün kalitesiyle ilgili yetki ve sorumlulukları, kullandığı kalite kontrol tekniklerini, prosesleri ve sistematik faaliyetleri, imalat öncesinde, imalat esnasında ve sonrasında yapacağı muayene ve deneyler ile bunların sıklıklarını belirtmelidir. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Fabrika Üretim Kontrolünün ilk tetkiki ve gözetimi “http://ec.europa.eu/enterprise/newapproach/nando/ AB Onaylanmış Kuruluşlar Grubu sayfasından; Checklists for initial inspection of factory and factory production control and continuous surveillance” dokümanında belirtilen hususlardan faydalanmak suretiyle ürüne özel olarak oluşturulan checklist e göre yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Fabrika Üretim  Fabrika Üretim Kontrolünün ürün standardının gerekliliklerini karşılayıp karşılamadığı kontrol edilmeli, sonuçları raporlanmalı ve uygunsuzluklara dair düzeltici faaliyet başlatılmalıdır. Otokontrol deney sonuçları değerlendirilmeli, otokontrol deneylerinin istatistiki değerlendirmesinin nasıl yapılacağının standartta tariflenmediği durumlarda imalatçı tarafından yapılan otokontrol deneylerinin sonuçları başlangıç tip deneyi sonuçları ile kıyaslanmalıdır.  \*Yılda 1 kez gerçekleştirilmelidir. |
| **Diğer Hususlar** | | G işaretlemesinde aşağıdaki karakteristiklerin beyan edilmesi sağlanmalıdır.  -Tip  -Tür  -Çeşit  -Boyutlar  -Su emme oranı  -Eğilme dayanımı  -Sırlı yüzey sertliği  -Isıl genleşme katsayısı  -Kullanım yeri |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4** | **Standart:** | TS 407 (19.07.2012) Beton mamuller - Döşeme sistemleri - statik çalışmaya katılmayan asmolen hafif beton blok (YMS006-BETON VE BETON ÜRÜNLER) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 2+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 1 kez |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 14.05.2018 tarih ve 189336 (82638) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.) (Performans Deneyleri)** | | TS 407 Madde 4.3’te belirtilen aşağıdaki özellikler tip deneyi ile belirlenmelidir.  -Boyutlar (Performans deneyleri deney metodu: TS 407)  -Konfigürasyon (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 15037-2)  -Tekil yüklere direnç (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 15037-2)  -Eğilme dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 15037-2)  -Yangına direnç (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 15037-2)  -Yangına tepki (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 15037-2)  -Akustik özellikler (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 15037-2)  -Isıl özellikler (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 15037-2)  -Dayanıklılık (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 15037-2)  -Diğer gerekler (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 15037-2) |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | TS 13369:2004, Ek D’de yer alan ilgili hususlar uygulanmalıdır. Bu hususları tamamlayıcı olarak TS EN 15037-2 Çizelge B.1’de verilen planlar, imalatı tamamlanmış mamul muayenesi için uygulanmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Ürün gözetimi gerekmemektedir. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | Fabrika Üretim kontrolü TS EN 13369, Madde 6.3 ve Ek B’de verilen tamamlayıcı hükümlerle birlikte uygulanmalıdır.  (İmalatçının ürün standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir. İmalatçı fabrika el kitabında asgari olarak ürün kalitesi ve ürün kalitesiyle ilgili yetki ve sorumlulukları, kullandığı kalite kontrol tekniklerini, prosesleri ve sistematik faaliyetleri, imalat öncesinde, imalat esnasında ve sonrasında yapacağı muayene ve deneyler ile bunların sıklıklarını belirtmelidir.) |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | FÜK Kontrolünün ilk tetkiki ve gözetimi http://ec.europa.eu/enterprise/newapproach/nando/ AB Onaylanmış Kuruluşlar Grubu sayfasından; Checklists for initial inspection of factory and factory production control and continuous surveillance” dokümanında belirtilen hususlardan faydalanmak suretiyle ürüne özel olarak oluşturulan checklist’e göre yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Yılda 1 kez uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından gerçekleştirilmelidir. (İmalatçının ürün standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir. İmalatçı fabrika el kitabında asgari olarak ürün kalitesi ve ürün kalitesiyle ilgili yetki ve sorumlulukları, kullandığı kalite kontrol tekniklerini, prosesleri ve sistematik faaliyetleri, İmalât öncesinde, imalât esnasında ve sonrasında yapacağı muayene ve deneyler ile bunların sıklıklarını belirtmelidir.) |
| **Diğer Hususlar** | | Ürünün uygunluk değerlendirmesinde TS 407 Standardında atıf yapılan “TS EN 13369 Ön Dökümlü Beton Mamuller-Genel Kurallar” Standardı Madde 6‘da belirtilen hususlar esas alınmalıdır.  G İşaretlemesinde aşağıdaki karakteristiklerin beyan edilmesi sağlanmalıdır.  -Boyutlar  -Konfigürasyon  -Tekil yüklere direnç  -Eğilme dayanımı  -Yangına direnç  -Yangına tepki  -Akustik özellikler  -Isıl özellikler  -Dayanıklılık  -Diğer gerekler |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **5** | **Standart:** | TS 102 EN 512 (11.04.2000) Elyaflı çimento- Basınçlı borular ve birleşim parçaları (YMS007-ÇİMENTO) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 19.01.2015 tarih ve 23249 (583) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | -Anma çapı (Performans deneyleri deney metodu: TS 102 EN 512)  -İç çap (Performans deneyleri deney metodu: TS 102 EN 512)  -Gövde et kalınlığı (Performans deneyleri deney metodu: TS 102 EN 512)  -Tornalı uç et kalınlığı (Performans deneyleri deney metodu: TS 102 EN 512)  -Boy (Performans deneyleri deney metodu: TS 102 EN 512)  -Anma basıncı (Performans deneyleri deney metodu: TS 102 EN 512)  -Patlama basıncı(Performans deneyleri deney metodu: TS 102 EN 512)  -Tepe yükü sonucu kırılma dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS 102 EN 512)  -Eğilme dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS 102 EN 512)  Başlangıç tip deneyi ile belirlenmelidir.  \*Deney sonuçlarının standartta belirtilen özelliklerden herhangi birine uymaması halinde G Uygunluk Belgesi düzenlenmemelidir. |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Başlangıç tip deneyleri arasından deney yapılarak belirlenen özellikler için, ilgili ürün standardında belirtildiği şekilde imalatçı tarafından otokontrol deneyleri yapılmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | \*Ürün gözetiminde, başlangıç tip deneylerinin tamamı uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından teste tabi tutulmalı ve sonuçlar başlangıç tip deney sonuçları ile kıyaslanmalıdır.  \*Yılda 2 kez gerçekleştirilmelidir. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | \*İmalatçının ürün standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir. İmalatçı fabrika el kitabında asgari olarak ürün kalitesi ve ürün kalitesiyle ilgili yetki ve sorumlulukları, kullandığı kalite kontrol tekniklerini, prosesleri ve sistematik faaliyetleri, imalat öncesinde, imalat esnasında ve sonrasında yapacağı muayene ve deneyler ile bunların sıklıklarını belirtmelidir.  Fabrika üretim kontrolü TS 102 EN 512 standardının 7.1 Maddesine göre gerçekleştirilmelidir. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Fabrika Üretim Kontrolünün ilk tetkiki ve gözetimi “http://ec.europa.eu/enterprise/newapproach/nando/ AB Onaylanmış Kuruluşlar Grubu sayfasından; Checklists for initial inspection of factory and factory production control and continuous surveillance” dokümanında belirtilen hususlardan faydalanmak suretiyle ürüne özel olarak oluşturulan checklist e göre yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Fabrika Üretim Kontrolünün ürün standardının gerekliliklerini karşılayıp karşılamadığı kontrol edilmeli, sonuçları raporlanmalı ve uygunsuzluklara dair düzeltici faaliyet başlatılmalıdır. Otokontrol deney sonuçları değerlendirilmeli, otokontrol deneylerinin istatistiki değerlendirmesinin nasıl yapılacağının standartta tariflenmediği durumlarda imalatçı tarafından yapılan otokontrol deneylerinin sonuçları başlangıç tip deneyi sonuçları ile kıyaslanmalıdır.  \*Yılda 1 kez gerçekleştirilmelidir. |
| **Diğer Hususlar** | | G işaretlemesinde aşağıdaki karakteristiklerin beyan edilmesi sağlanmalıdır.  -Anma çapı  -İç çap  -Gövde et kalınlığı  -Tornalı uç et kalınlığı  -Boy  -Anma basıncı  -Patlama basıncı  -Tepe yükü sonucu kırılma dayanımı  -Eğilme dayanımı |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **6** | **Standart:** | TS EN 12608-1 (09.12.2016) Sert Polivinilklorür (PVC-U) Profiller - Pencere ve kapıların fabrikasyon olarak imalâtında kullanılan - Sınıflandırma, özellikler ve deney yöntemleri (YMS017-PVC'DEN MAMUL KAPI PENCERE SİSTEMLERİ VE BİNA KAPLAMA ELEMANLARI) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 29.01.2019 tarih ve 27221 (21859) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | Aşağıdaki özellikler başlangıç tip deneyine tabi tutulmalıdır.  -Malzeme (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12608-1)  -Görünüş (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12608-1)  -Boyut ve toleranslar (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12608-1)  -Ana profillerin çizgisel kütlesi (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12608-1)  -Isıl olarak eski halini alma özelliği (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 479)  -Kütle düşürme yöntemine göre ana profillerin darbe dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 477)  -1500C’de ısıtma sonrası davranış (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 477)  -Ana profilde Charpy darbe dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 179-1, TS EN ISO 179-1/1fA kısa gösteriliş koduna sahip yöntem)  -Hava koşullarına dayanım (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 513)  -Ana profillerde kaynaklı köşelerin ve T bağlantıların dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 514)  -Yangına tepki (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13501-1)  Deney sonuçlarının standartta belirtilen özelliklerden herhangi birine uymaması halinde G Uygunluk Belgesi düzenlenmemelidir. |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Başlangıç tip deneyleri arasından deney yapılarak belirlenen özellikler için ilgili ürün standardında belirtildiği şekilde imalatçı tarafından otokontrol deneyleri yapılmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Ürün gözetiminde, başlangıç tip deneylerinin tamamı uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından teste tabi tutulmalı ve sonuçlar başlangıç tip deney sonuçları ile kıyaslanmalıdır.  Ürün gözetimi yılda 2 kez uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından gerçekleştirilmelidir. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | İmalatçının TS EN 12608-1 ürün standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Fabrika Üretim Kontrolünün ilk tetkiki ve gözetimi ürüne özel olarak (TS EN 12608-1standardı için) oluşturulan bir kontrol listesine göre uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Yılda 1 kez uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından gerçekleştirilmelidir. |
| **Diğer Hususlar** | | G işaretlemesinde, standardın 7. Maddesinde belirtilen özellikler ile ilgili yangına tepki sınıfı beyan edilmelidir. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **7** | **Standart:** | TS 11758-1 (01.04.2002) Polimer bitümlü örtüler – Su yalıtımı için – Eritme kaynağıyla birleştirilerek kullanılan – Bölüm 1: Özellikler (98/143/EC sayılı komisyon kararı “bina dışı kullanımı” yönelik olduğundan söz konusu ürün bu karar kapsamında bulunmamaktadır.) (YMS019-YALITIM VE ÇATI KAPLAMA MALZEMELERİ) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 23.05.2016 tarih ve 215637 (6666) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | -Fiziksel özellikler (Performans deneyleri deney metodu: TS 11758-1)  -Görünüş (Performans deneyleri deney metodu: TS 11758-1)  -Su geçirmezlik (Performans deneyleri deney metodu: TS 11758-1)  -Çekme mukavemeti ve kopma uzaması (Performans deneyleri deney metodu: TS 1908)  -Soğukta bükülme (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1109)  -Sıcaklık dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS 11758-1)  -Boyut kararlılığı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1107-1)  Başlangıç tip deneyi ile belirlenmelidir.  \*Deney sonuçlarının standartta belirtilen özelliklerden herhangi birine uymaması halinde G uygunluk belgesi düzenlenmemelidir. |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Başlangıç tip deneyleri arasından deney yapılarak belirlenen özellikler için, ilgili ürün standardında belirtildiği şekilde imalatçı tarafından otokontrol deneyleri yapılmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Ürün gözetiminde, başlangıç tip deneylerinin tamamı uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından teste tabi tutulmalı ve sonuçlar başlangıç tip deney sonuçları ile kıyaslanmalıdır.  Ürün gözetimi yılda 2 kez uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından gerçekleştirilmelidir. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | İmalatçının TS 11758-1 standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir. İmalatçı fabrika el kitabında asgari olarak ürün kalitesi ve ürün kalitesiyle ilgili yetki ve sorumlulukları, kullandığı kalite kontrol tekniklerini, prosesleri ve sistematik faaliyetleri, İmalat öncesinde, imalat esnasında veya sonrasında yapacağı muayene ve deneyler ile bunların sıklıklarını belirtmelidir. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Fabrika Üretim Kontrolünün ilk tetkiki ve gözetimi Onaylanmış Kuruluşlar Grubu sayfasından; Checklist for initial inspection of factory and factory production control and continuous surveillance” dokümanında belirtilen hususlardan faydalanmak suretiyle ürüne (TS 11758-1 standardı için) özel olarak oluşturulan checkliste göre uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Fabrika Üretim Kontrolünün TS 11758-1 standardının gerekliliklerini karşılayıp karşılamadığı kontrol edilmeli, sonuçları raporlanmalı ve uygunsuzluklara dair düzeltici faaliyet başlatılmalıdır. Otokontrol deney sonuçları değerlendirilmeli, otokontrol deneylerinin istatistiki değerlendirmesinin nasıl yapılacağının standartta tariflenmediği durumlarda imalatçı tarafından yapılan otokontrol deneylerinin sonuçları başlangıç tip deneyi sonuçları ile kıyaslanmalıdır. Yılda 1 kez uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından gerçekleştirilmelidir. |
| **Diğer Hususlar** | | -Bu standardın işaret ve numarası (TS 11758-1 şeklinde)  -Polimer bitümlü örtünün sınıfı, tipi, türü ve çeşidi  -Kalınlık, (mm)  -Uzunluk, (m)  -İmalatçının adı, adresi, ünvanı ve/veya tescilli markası,  -İmalat yılı  -Parti, seri veya kod numaralarından en az birisi.  -Görünüş  -Su geçirmezlik  -Çekme mukavemeti ve kopma uzaması  -Soğukta bükülme  -Sıcaklık dayanımı  -Boyut kararlılığı  Yukarıda yer alan bilgiler gerektiğinde TS 11758-1 standardının 3.2 maddesinde örneklendiği gibi kodlanılarak verilir. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **8** | **Standart:** | TS 13353 (06.03.2008) “Borlu Aktif Belit (BAB) Çimentosu – Tarifler, bileşim, özellikler ve uygunluk kriterleri” (YMS007-ÇİMENTO) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1+ (14 Temmuz 1997 tarihli (97/555/EC) sayılı Komisyon kararı ile) |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 02.10.2017 tarih ve 379005 (13330) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | TS 13353 Madde 4’te belirtilen özelliklerin değerlendirmesi; TS EN 197-2 Madde 5.4’e göre yapılmalıdır.  (Performans deneyleri deney metotları: Kimyasal özellikler için TS EN 196-2, Mekanik özellikler için TS EN 196-1, Fiziksel özellikler için TS EN 196-3, TS EN 196-8, TS EN 196-9) |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | TS 21 Çizelge 4’te belirtilen otokontrol deneyleri yapılmalıdır. Uygun olmayan ürün ortaya çıkması durumunda TS EN 197-2 Madde 6.1’deki önlemler alınmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | TS EN 197-2 Madde 5.4’e göre gerçekleştirilmelidir. Uygun olmayan ürün ortaya çıkması durumunda TS EN 197-2 Madde 6.2.2’deki önlemler alınmalıdır. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | TS EN 197-2 Madde 4’e göre yapılmalıdır. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Fabrikanın ve fabrika üretim kontrolünün başlangıç muayenesi  TS EN 197-2 Madde 5.5’e göre yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Fabrika üretim kontrolünün sürekli gözetimi, analizi ve değerlendirilmesi TS EN 197-2 madde 5.2’ye göre yapılmalıdır. Numunelerin otokontrol deneylerine ait sonuçların değerlendirilmesi TS EN 197-2 5.3 maddesine göre (TS 13353 standardındaki istatiksel uygunluk kriterler çerçevesinde) yapılmalıdır. Uygun olmayan ürün ortaya çıkması durumunda TS EN 197-2 Madde 6.2.1’deki önlemler alınmalıdır. |
| **Diğer Hususlar** | | TS 13353 Madde 7’ye göre işaretleme yapılmalıdır. Belgelendirmede TS EN 197-2 Ek-B dikkate alınmalıdır. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **9** | **Standart:** | TS 13687 (18.02.2016) “Çimento esaslı sıva – Isı yalıtım levhası için” (YMS021-YAPI MALZEMELERİ İÇİN YAPIŞTIRICILAR-SIVALAR HARÇLAR VE KİREÇLER) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 23.05.2016 tarih ve 215637 (6666) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | -Taze sıvanın boşluklu birim hacim kütlesi (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1015-6)  -Sertleşmiş sıvanın boşluklu birim hacim kütlesi (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1015-10)  -Sıvanın tane büyüklüğü (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1015-1)  -Eğilme dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1015-11)  -Basınç dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1015-11)  -Isı yalıtım levhasına yapışma dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13494)  -Su emme (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1015-18)  -Su buharı geçirgenliği katsayısı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1015-19)  -Isıl iletkenlik (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1745)  -Yangına tepki (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13501-1)  Başlangıç tip deneyi ile belirlenmelidir.  \*Deney sonuçlarının standartta belirtilen özelliklerden herhangi C11 uymaması halinde G uygunluk belgesi düzenlenmemelidir. |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Başlangıç tip deneyleri arasından deney yapılarak belirlenen özellikler için, ilgili ürün standardında belirtildiği şekilde imalatçı tarafından otokontrol deneyleri yapılmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Ürün gözetiminde, başlangıç tip deneylerinin tamamı uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından teste tabi tutulmalı ve sonuçlar başlangıç tip deney sonuçları ile kıyaslanmalıdır.  \*Ürün gözetimi yılda 2 kez uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından gerçekleştirilmelidir. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | İmalatçının TS 13687 standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir. \*İmalatçı fabrika el kitabında asgari olarak ürün kalitesi ve ürün kalitesiyle ilgili yetki ve sorumlulukları, kullandığı kalite kontrol tekniklerini, prosesleri ve sistematik faaliyetleri, İmalat öncesinde, imalat esnasında veya sonrasında yapacağı muayene ve deneyler ile bunların sıklıklarını belirtmelidir. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Fabrika Üretim Kontrolünün ilk tetkiki ve gözetimi Onaylanmış Kuruluşlar Grubu sayfasından; Checklist for initial inspection of factory and factory production control and continuous surveillance” dokümanında belirtilen hususlardan faydalanmak suretiyle ürüne (TS 13687 standardı için) özel olarak oluşturulan checkliste göre uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Fabrika Üretim Kontrolünün TS 13687 standardının gerekliliklerini karşılamadığı kontrol edilmeli, sonuçları raporlanmalı ve uygunsuzluklara dair düzeltici faaliyet başlatılmalıdır.  \*Otokontrol deney sonuçları değerlendirilmeli, otokontrol deneylerinin istatistiki değerlendirmesinin nasıl yapılacağının standartta tariflenmediği durumlarda imalatçı tarafından yapılan otokontrol deneylerinin sonuçları başlangıç tip deneyi sonuçları ile kıyaslanmalıdır.  \*Yılda 1 kez uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından gerçekleştirilmelidir. |
| **Diğer Hususlar** | | -Firmanın ticari adı,  -Bu standarda atıf,  -İletişim bilgileri  -Mamulün markası  -İmal tarihi (ay, yıl) veya imalat numarası  -Son kullanma tarihi  -Net kütlesi  -Sarfiyat miktarı  -Kullanma, depolama, uygulama bilgileri  -Taze sıvanın boşluklu birim hacim kütlesi  -Sertleşmiş sıvanın boşluklu birim hacim kütlesi  -Sıvanın tane büyüklüğü  -Eğilme dayanımı  -Basınç dayanımı  - Isı yalıtım levhasına yapışma dayanımı  -Su emme  -Su buharı geçirgenliği katsayısı  -Isıl iletkenlik  -Yangına tepki |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **10** | **Standart:** | TS 13566 (12.06.2013) “Çimento esaslı yapıştırıcılar – Isı yalıtım levhası için” (YMS021-YAPI MALZEMELERİ İÇİN YAPIŞTIRICILAR-SIVALAR HARÇLAR VE KİREÇLER) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 2+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | - |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 23.05.2016 tarih ve 215637 (6666) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | -Yapıştırıcının boşluklu birim hacim kütlesi (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1015-6)  -Elek analizi (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1015-1)  -Eğilme dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1015-11)  -Basınç dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1015-11)  -Alt tabakaya yapışma kuvveti (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1015-12)  -Isı yalıtım levhasına yapışma kuvveti (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13494)  -Su emme (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12808-5)  -Yangına tepki (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13501-1)  Başlangıç tip deneyi ile belirlenmelidir.  \*Deney sonuçlarının standartta belirtilen özelliklerden herhangi uymaması halinde G uygunluk belgesi düzenlenmemelidir. |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Başlangıç tip deneyleri arasından deney yapılarak belirlenen özellikler için, ilgili ürün standardında belirtildiği şekilde imalatçı tarafından otokontrol deneyleri yapılmalıdır.  Uygunluk değerlendirme kuruluşunun ürün gözetimi ile ilgili sorumluluğu bulunmamaktadır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | - |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | İmalatçının TS 13566 standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir. \*İmalatçı fabrika el kitabında asgari olarak ürün kalitesi ve ürün kalitesiyle ilgili yetki ve sorumlulukları, kullandığı kalite kontrol tekniklerini, prosesleri ve sistematik faaliyetleri, İmalat öncesinde, imalat esnasında veya sonrasında yapacağı muayene ve deneyler ile bunların sıklıklarını belirtmelidir. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Fabrika Üretim Kontrolünün ilk tetkiki ve gözetimi Onaylanmış Kuruluşlar Grubu sayfasından; Checklist for initial inspection of factory and factory production control and continuous surveillance” dokümanında belirtilen hususlardan faydalanmak suretiyle ürüne (TS 13566 standardı için) özel olarak oluşturulan checkliste göre uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Fabrika Üretim Kontrolünün TS 13566 standardının gerekliliklerini karşılamadığı kontrol edilmeli, sonuçları raporlanmalı ve uygunsuzluklara dair düzeltici faaliyet başlatılmalıdır.  \*Otokontrol deney sonuçları değerlendirilmeli, otokontrol deneylerinin istatistiki değerlendirmesinin nasıl yapılacağının standartta tariflenmediği durumlarda imalatçı tarafından yapılan otokontrol deneylerinin sonuçları başlangıç tip deneyi sonuçları ile kıyaslanmalıdır.  \*Yılda 1 kez uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından gerçekleştirilmelidir. |
| **Diğer Hususlar** | | -Firmanın ticari adı,  -Bu standarda atıf,  -İletişim bilgileri  -Mamulün markası  -İmal tarihi (ay, yıl) veya imalat numarası  -Son kullanma tarihi  -Net kütlesi (kg olarak)  -Sarfiyat miktarı (m2 başına)  -Parti veya seri kodundan en az birisi  -Kullanma, depolama, uygulama bilgileri  -Yapıştırıcının boşluklu birim hacim kütlesi  -Elek analizi  -Eğilme dayanımı  -Basınç dayanımı  -Alt tabakaya yapışma kuvveti  -Isı yalıtım levhasına yapışma kuvveti  -Su emme  -Yangına tepki |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **11** | **Standart:** | TS EN 12825 (19.03.2003) Yükseltilmiş Döşeme Sistemleri (YMS003-AHŞAP/AHŞAP ESASLI LEVHALAR VE PARKELER) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 02.02.2017 tarih ve 47765 (1186) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | -Statik yük (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12825)  -Eleman üzerinde kalıcı şekil değişikliği deneyi (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12825)  -Ayağa düşey yük uygulama deneyi (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12825)  -Eleman üzerinde kalıcı şekil değişikliği deneyi (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12825)  -Dinamik yükleme (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12825)  -Boyutların ölçülmesi (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12825)  -Soyulmaya karşı direnç (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12825)  Deney sonuçlarının standartta belirtilen özelliklerinden herhangi birine uymaması halinde G uygunluk belgesi düzenlenmemelidir. |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Başlangıç tip deneyleri arasından deney yapılarak belirlenen özellikler için, ilgili ürün standardında belirtildiği şekilde imalatçı tarafından otokontrol deneyleri yapılmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | -Ürün gözetiminde başlangıç tip deneylerinin tamamı uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından teste tabi tutulmalı ve sonuçlar başlangıç tip sonuçları ile kıyaslanmalıdır.  -Ürün gözetimi yılda 2 kez uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından gerçekleştirilmelidir |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | -İmalatçının TS EN 12825:2003 standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir.  -İmalatçı fabrika el kitabında asgari olarak ürün kalitesi ve ürün kalitesiyle ilgili yetki ve sorumlulukları, kullandığı kalite kontrol tekniklerini, prosesleri ve sistematik faaliyetleri, imalat öncesinde, imalat esnasında ve sonrasında yapacağı muayene ve deneyler ile bunların sıklıklarını belirtmelidir. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Fabrika Üretim Kontrolünün ilk tetkiki ve gözetimi Onaylanmış Kuruluşlar Grubu sayfasından; “Checklists for initial inspection of factory and factory production control and continuous surveillance” dokümanında belirtilen hususlardan faydalanmak suretiyle ürüne (TS EN 12825:2003 standardı için)özel olarak oluşturulan checkliste göre uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | -Fabrika Üretim Kontrolünün TS EN 12825:2003 standardının gerekliliklerini karşılayıp karşılamadığı kontrol edilmeli, sonuçları raporlanmalı ve uygunsuzluklara dair düzeltici faaliyet başlatılmalıdır.  -Otokontrol deney sonuçları değerlendirilmeli, otokontrol deneylerinin istatistiki değerlendirmesinin nasıl yapılacağının standartta tariflenmediği durumlarda imalatçı tarafından yapılan otokontrol deneylerinin sonuçları başlangıç tip deneyi sonuçları ile kıyaslanmalıdır.  -Yılda 1 kez uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından gerçekleştirilmelidir. |
| **Diğer Hususlar** | | G işaretlemesinde aşağıdaki bilgilerin beyan edilmesi sağlanmalıdır:  -İlgili standardın yılı ve numarası  -İmalatçının ticari ve belirleyici işareti  -İşaretlemenin yıl ve ayı,  -Yangına tepki,  -Yangın direnci,  -Yük taşıma kapasitesi ve sehimi,  Sapma derecesi,  -Emniyet kat sayısı,  -Elektrostatik iletkenlik;  -Ses darbesi yalıtımı,  -Hava boşluğundaki ses yalıtımı,  -Isı iletkenliği,  -Soyulmaya karşı direnç,  -Korozyon konumu,  -Elektrik çarpma tehlikesi,  -Sert cisim darbe tesiri,  -Yumuşak cisim darbe tesiri. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **12** | **Standart:** | TS 13777 (22.05.2017) Kompozit paneller-Polietilen veya mineral dolgulu-Her iki yüzü alüminyum levha kaplı (YMS019-YALITIM VE ÇATI KAPLAMA MALZEMELERİ) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | Uygunluk teyit sistemi için TS EN 14509: Kendin taşıyan çift yüzeyli metal kaplamalı yalıtım panelleri standardının EK-ZA bölümü esas alınmalıdır. Uygunluk teyit sistemi:1,3,4 |
| **Gözetim Periyodu:** | | Sistemine göre değişiyor. |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 29.11.2017 tarih ve 465531 (16023)sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | TS EN 14509 standardının Çizelge ZA.1.1 bölümündeki özellikler TS EN 14509 standardında belirtildiği şekilde tip deneyine tabi tutulmalıdır. (NPD olarak belirtilen özelliklerin deneye tabi tutulması zorunlu değildir.)  Mekanik dayanım için performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 12491  Isıl geçirgenlik için performans deneyleri deney metodu: TS EN 14509 Madde A.10  Yangına tepki için performans deneyleri deney metodu: TS EN 13501-1  Yangına direnç için performans deneyleri deney metodu: TS EN 13501-2  Eğilmede çekme dayanımı (tavanlar için) için performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 12491  Su geçirgenliği için performans deneyleri deney metodu: TS EN 12865  Hava geçirgenliği için performans deneyleri deney metodu: TS EN 12114  Su buharı geçirgenliği için performans deneyleri deney metodu: TS EN 14509  Hava ile yayılan ses yalıtımı için performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 10140  Ses yutma için performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 354  Dayanıklılık için performans deneyleri deney metodu: TS EN 14509 EK B  Tehlikeli maddeler için performans deneyleri deney metodu: TS EN 14509 |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | TS 13777 standardı Madde 5’e göre muayene ve deneyler yapılmalı, TS 13777 standardı Madde 5.4’e göre değerlendirilmelidir. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Ürünün uygunluk teyit sitemi 1+ olmadığı için ürün gözetimi yapılmayacaktır. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | İmalatçı tarafından yapılır. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | UDK tarafınca yapılır. (Sadece UTS 1) |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | UDK tarafınca yılda 1 kez gerçekleştirilmelidir. (Sadece UTS 1) |
| **Diğer Hususlar** | | TS 13777 standardı Madde 6.2’ye göre işaretleme yapılmalı, işaretlemede ayrıca tip deneylerinin sonuçları da belirtilmelidir. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **13** | **Standart:** | TS EN 13499 (23.11.2006) Isı Yalıtım Malzemeleri - Binalarda Kullanılan – Genleştirilmiş Polistiren Esaslı Haricî Kompozit Isı Yalıtım Sistemleri (ETICS) – Özellikler (YMS019-YALITIM VE ÇATI KAPLAMA MALZEMELERİ) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1 |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez (FÜK Kontrolü) |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 02.03.2018 tarih ve 89880 (39082) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | -Isıl direnç (Performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 10456, TS EN 6946)  - Sistemin kararlılığı ve mekanik direnci:  a) Yalıtım sıvasının, EPS levhaya yapışma kuvveti (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13494)  b) Yapıştırıcı ile sabitlenen ETICS: Yapıştırıcının EPS levhaya yapışma kuvveti (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13494)  c) Mekanik sabitleme elemanları ile sabitlenen ETICS: Kopma direnci (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13495)  - Yangın davranışı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13501-1)  - EPS ısı yalıtım levhaları (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13163)  - Donatı filesinin çekme gerilmesi (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13496)  - Sistem yüzeyinin su geçirgenliği (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1062-3)  - Darbe dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13497)  - Batma dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13498)  - Su buharı geçirgenliği (Performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 7783-2)  - Son kat kaplamanın, yalıtım sıvası üzerine yapışması ve dayanıklılığı: (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1062-11, TS EN ISO 4628-2, TS EN ISO 4628-4, TS EN ISO 4628-5)  TS EN 13499 Madde 5’te belirtilen deney metotlarına göre başlangıç Tip Deneyi ile belirlenmelidir.  \*Başlangıç Tip Deneyi TS EN 13172 Ek A, A.2.3 Maddesinde belirtilen hususlar doğrultusunda Uygunluk Değerlendirme Kuruluşunca yapılmalıdır.  \*Deney sonuçlarının standartta belirtilen özelliklerden herhangi birine uymaması halinde G uygunluk belgesi düzenlenmemelidir. |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Otokontrol deneyleri TS EN 13499 Ek A Çizelge A.1 ve Çizelge A.2’de belirtilen hususlara göre yapılmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Ürünün uygunluk teyit sistemi 1 olduğu için ürün gözetiminin yapılması gerekmemektedir. TS EN 13172 Ek A, A.2.4.3 uygulanmaz. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | Fabrika Üretim Kontrolü TS EN 13499 Ek A Çizelge A.1 ve Çizelge A.2’de ve TS EN 13172 Madde 5’te belirtilen hususlara göre yapılmalıdır. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Fabrika İlk Tetkiki TS EN 13172 Ek A, A.2.2 Maddesinde belirtilen hususlara göre yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | FÜK Gözetimi TS EN 13172 Ek A, A.2.4 Maddesinde belirtilen hususlara göre yapılmalıdır.  \*A.2.4.3 uygulanmaz.  (Tüm karakteristiklere dair Fabrika Üretim Kontrolü yılda 2 kez yapılmalıdır) |
| **Diğer Hususlar** | | İşaretleme TS EN 13499 Madde 8’e göre yapılmalıdır.  \*(E) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **14** | **Standart:** | TS EN 13500 (28.01.2004) Isı Yalıtım Malzemeleri - Yapılarda Kullanılan - Mineral Yün Esaslı Haricî Kompozit Isı Yalıtım Sistemleri (ETICS) – Özellikler (YMS019-YALITIM VE ÇATI KAPLAMA MALZEMELERİ) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1 |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez (FÜK Kontrolü) |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 02.03.2018 tarih ve 89880 (39082) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | - Isıl direnç (Performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 10456, TS EN 6946)  - Sistemin kararlılığı ve mekanik direnci (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13494, TS EN 13495)  - Yangın davranışı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13501-1)  - Mineral yün ısı yalıtım levhaları (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13162)  - Donatı filesinin çekme gerilmesi (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13496)  - Sistem yüzeyinin su geçirgenliği (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1062-3)  - Darbe dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13497)  - Batma dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13498)  - Su buharı geçirgenliği (Performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 7783-2)  - Son kat kaplamanın, yalıtım sıvası üzerine yapışması ve dayanıklılığı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 4628-2, TS EN ISO 4628-4, TS EN ISO 4628-5)  TS EN 13500 Madde 5’te belirtilen deney metotlarına göre Başlangıç Tip Deneyi ile belirlenmelidir.  \*Başlangıç Tip Deneyi TS EN 13172 Ek A, A.2.3 Maddesinde belirtilen hususlar doğrultusunda Uygunluk Değerlendirme Kuruluşunca yapılmalıdır.  \*Deney sonuçlarının standartta belirtilen özelliklerden herhangi uymaması halinde G uygunluk belgesi düzenlenmemelidir. |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Otokontrol deneyleri TS EN 13500 Ek A Çizelge A.1 ve Çizelge A.2’de belirtilen hususlara göre yapılmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Ürünün uygunluk teyit sistemi 1 olduğu için ürün gözetiminin yapılması gerekmemektedir. TS EN 13172 Ek A, A.2.4.3 uygulanmaz. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | Fabrika Üretim Kontrolü TS EN 13500 Ek A Çizelge A.1 ve Çizelge A.2’de ve TS EN 13172 Madde 5’te belirtilen hususlara göre yapılmalıdır. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Fabrika İlk Tetkiki TS EN 13172 Ek A, A.2.2 Maddesinde belirtilen hususlara göre yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | FÜK Gözetimi TS EN 13172 Ek A, A.2.4 Maddesinde belirtilen hususlara göre yapılmalıdır.  \*Ek A, A.2.4.3 uygulanmaz.  (Tüm karakteristiklere dair Fabrika Üretim Kontrolü yılda 2 kez yapılmalıdır) |
| **Diğer Hususlar** | | İşaretleme TS EN 13500 Madde 8’e göre yapılmalıdır.  \*(E) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **15** | **Standart:** | TS 13816 (19.03.2018) Betonarme donatı çubukları - Cam elyaf takviyeli polimerden (CTP) mamul – (Gerekler Komisyon kararı mevcut değil) (YMS023-BETON DONATILARI) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez (Ürün Gözetimi) |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 04.03.2019 tarih ve 59603 (51208) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | TS 13816 Çizelge 5’te verilen özellikler için belirtilen deneyler TS 13816’ının ilgili maddelerinde belirtilen şekilde UDK tarafından uygulanmalıdır.  (Fiziksel özellikler için performans deneyleri deney metotları: TS 1177 EN ISO 1172, TS EN ISO 11357-2, TS EN ISO 1183-1, TS EN ISO 62, TS ISO 10406-1, TS EN ISO 6892-1  Mekanik özellikler için performans deneyleri deney metotları: TS ISO 10406-1, TS EN ISO 75-3  Dayanıklılık özellikleri için performans deneyleri deney metodu: TS ISO 10406-1) |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Başlangıç tip deneyinde belirtilen özellikler TS 13816 Çizelge 7’de belirtilen şekilde ve sıklıkta imalatçı tarafından deneye tabi tutulmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Ürün gözetiminde, başlangıç tip deneylerinin tamamı uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından teste tabi tutulmalı ve sonuçlar başlangıç tip deney sonuçları ile kıyaslanmalıdır.  Ürün gözetimi yılda 2 kez uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından gerçekleştirilmelidir. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | İmalatçı tarafından TS 13816 Madde 9’da belirtilen şekilde yapılmalıdır. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Fabrika Üretim Kontrolünün ilk tetkiki ve gözetimi ürüne özel olarak oluşturulan bir kontrol listesine göre yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Yılda 1 kez uygunluk değerlendirme kuruluşu tarafından gerçekleştirilmelidir. |
| **Diğer Hususlar** | | -TS 13816 Madde 10’da belirtildiği şekilde işaretleme yapılmalıdır.  -G işaretlemesinde ürünün TS 13816 Çizelge 5’te verilen özelliklerine ait sonuçlar beyan edilmelidir.  -İmalatçının G uygunluk beyanına okunabilir bir şekilde “Deprem Bölgelerinde Yapılacak Binalar Hakkında Yönetmelik kapsamı dışında olan, bina türü olmayan, köprüler, barajlar, saha betonları, yol, kıyı ve liman yapıları, tüneller, boru hatları, enerji nakil hatları, nükleer santrallar, doğal gaz depolama tesisleri gibi yapılar, tamamı yer altında bulunan yapılar ve binalardan farklı hesap ve güvenlik esaslarına göre projelendirilen; klorür iyonu veya diğer kimyasalların etkisi veya deniz suyu gibi etkilerle korozyona uğrama ihtimali bulunan, elektromanyetik ortam sebebiyle çelik dışı donatı kullanılmasının gerekli oluğu, ısı geçirimsizliğinin gerekli |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **16** | **Standart:** | TS 1905 Hazır (prefabrik) ahşap kapılar (18.02.2015) , TS 1905/T1 (20.03.2017, TS 1905/T2 (19.11.2018) (YMS014-MOBİLYA) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez (Ürün Gözetimi) |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 09.05.2019 tarih ve 125964 (E.109137) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | -Görünüş (Performans deneyleri deney metodu: TS 1905)  -Boyut (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 951, TS EN 1529)  -Düzlemden sapma (Performans deneyleri deney metodu: TS 1905)  -Rutubet miktarı (Performans deneyleri deney metodu: TS 2471)  -Suya ve rutubete dayanıklılık (Performans deneyleri deney metodu: TS 1905)  -Yangına dayanıklılık (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1634-2)  -Düşey yüklere dayanım (Sarkma) (Performans deneyleri deney metodu: TS 1905)  -Yatay yüklere dayanım (Eğilme) (Performans deneyleri deney metodu: TS 1905)  -Yumuşak çarpma (Performans deneyleri deney metodu: TS 1905)  -Sert çarpma (Performans deneyleri deney metodu: TS 1905)  UDK tarafından başlangıç tip deneyine tabi tutulmalıdır |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Tip testine tabi olan özellikler imalatçı tarafından deneye tabi tutulmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Tip testine tabi olan özellikler yılda 2 defa UDK tarafından teste tabi tutulmalıdır. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | İmalatçının ürün standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | FÜK ilk tetkiki ürüne özel olarak oluşturulan bir kontrol listesine göre UDK tarafından yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Yılda 1 kez UDK tarafından ürüne özel olarak oluşturulan bir kontrol listesine göre yapılmalıdır. |
| **Diğer Hususlar** | | G işaretlemesinde Madde 6.2’de belirtilen bilgilerle birlikte tip testi sonuçları beyan edilmelidir. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **17** | **Standart:** | TS 13744 (20.03.2017) Sıvalar ve yapıştırıcılar için aderans artırıcı akrilik dispersiyon adı/yayım tarihi esaslı astarlar – Özellikler (YMS021-YAPI MALZEMELERİ İÇİN YAPIŞTIRICILAR-SIVALAR HARÇLAR VE KİREÇLER) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez (Ürün Gözetimi) |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 02.04.2021 tarih ve 91296 (02-690418) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | Çizelge 3’teki özellikler standardın 8.3 maddesi çerçevesinde UDK tarafından başlangıç tip deneyine tabi tutulmalıdır.  PH için performans deney metodu: TS ISO 4316  Katı madde oranı için performans deney metodu: TS EN 480-8  Başlangıç yapışma kuvveti için performans deney metotları: TS EN 1348, TS EN 1542  Isıyla yaşlandırıldıktan sonra yapışma kuvveti için performans deney metodu: TS EN 1542  Su ile temas sonrası yapışma kuvveti için performans deney metodu: TS EN 14891  Donma - çözülme döngüsünden sonra yapışma kuvveti için performans deney metodu: TS EN 14891  Kireç suyu ile temas sonrası yapışma kuvveti için performans deney metodu: TS EN 14891  Açık bekletme süresi için performans deney metodu: EN 1346  Uzatılmış açık bekletme süresi için performans deney metodu: TS EN 1346  Yüksek sıcaklıkta yapışma kuvveti için performans deney metodu: TS EN 1542 |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | İmalatçı standardın 5.1 maddesine göre numune almalı ve standardın 5.3  maddesinde belirtilen deneyleri yapmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Çizelge 3’teki özellikler yılda 2 defa UDK tarafından teste tabi  tutulmalıdır. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | İmalatçının standardın 8.4 ve 8.5 maddelerindeki gereklilikleri kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması  gerekmektedir. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | FÜK ilk tetkiki standardın 8.6 maddesi çerçevesinde ürüne özel olarak oluşturulan bir kontrol listesine göre UDK tarafından yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | UDK tarafından standardın 8.6 maddesi çerçevesinde ürüne özel olarak oluşturulan bir kontrol listesine göre yılda 1 kez yapılmalıdır. |
| **Diğer Hususlar** | | G işaretlemesinde Madde 9.2’de belirtilen bilgilerle birlikte tip testi sonuçları beyan edilmelidir. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **18** | **Standart:** | TS 13888 (16.12.2019) Asmolen bloklar – Gazbetondan imal edilmiş (YMS011-KAGİR BİRİMLER VE REFRAKTER) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 2+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Ürün gözetimi yok |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 05.05.2021 tarih ve 121408 (01-910203) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | Çizelge 1’de belirtilen özellikler standardın 5.3 maddesi çerçevesinde imalatçı tarafından başlangıç tip deneyine tabi tutulmalıdır.  Boyutlar için performans deney metodu: TS EN 772-16  Basınç dayanımı için performans deney metodu: TS EN 772-1:2011+A1  Brüt kuru birim hacim kütlesi için performans deney metodu: TS EN 772-13  Net kuru birim hacim kütlesi için performans deney metodu: TS EN 772-13  Isıl davranış özellikleri için performans deney metodu: TS EN 1745  Yangına tepki için performans deney metodu: TS EN 13501-1+A1 |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Tip testine tabi olan özellikler imalatçı tarafından TS EN 771-4:2011+A1 standardı Çizelge A1’e uygun şekilde deneye tabi tutulmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Ürün gözetimi yapılmaz. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | İmalatçının TS EN 771-4:2011+A1 standardı Madde 8.3 e uygun şekilde ürün standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları,  prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | FÜK ilk tetkiki TS EN 771-4:2011+A1 standardı Madde 8.3 e uygun şekilde UDK tarafından yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Yılda 1 kez UDK tarafından ürün standardına ve TS EN 771-4:2011+A1 standardı Madde 8.3’e uygun şekilde oluşturulan bir kontrol listesine göre yapılmalıdır. |
| **Diğer Hususlar** | | G işaretlemesinde Madde 6.2’de belirtilen bilgilerle birlikte tip testi sonuçları beyan edilmelidir. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **19** | **Standart:** | TS 13729 (09.01.2017) Binalar için ısı yalıtım mamulleri - Gazbeton ısı yalıtım levhası – Özellikler (YMS019-YALITIM VE ÇATI KAPLAMA MALZEMELERİ) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 3 |
| **Gözetim Periyodu:** | | Ürün gözetimi yok |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 05.05.2021 tarih ve 121408 (01-910203) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | TS 13729 madde 4.2’de belirtilen özelliklere ait deneyler Çizelge-1’de belirtildiği şekilde UDK tarafından gerçekleştirilir.  Boyutlar için performans deney metotları: TS EN 822, TS EN 823, TS EN 824, TS EN 825  Yoğunluk için performans deney metodu: TS EN 1602  Su buharı difüzyonu için performans deney metodu: TS EN 12086  Isıl iletkenlik için performans deney metodu: TS EN 12667  Basınç dayanımı için performans deney metodu: TS EN 826  Yangına tepki için performans deney metotları: TS EN ISO 1182, TS EN ISO 1716  Eğilme dayanımı için performans deney metodu: TS EN 12089  Boyut kararlılığı için performans deney metodu: TS EN 1604  Yüzeylere dik çekme dayanımı için performans deney metodu: TS EN 1607  Noktasal yük altında davranış için performans deney metodu: TS EN 12430  Kısa süreli su emme için performans deney metodu: TS EN 1609  Uzun süreli su emme için performans deney metodu: TS EN 12087  Gözeneklilik için performans deney metodu: TS 4633 EN 993-1 |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Planlı FÜK deneyleri yapılmaz. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Ürün gözetimi yapılmaz. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | İmalatçının ürün standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | FÜK ilk tetkiki yapılmaz. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | FÜK gözetimi yapılmaz. |
| **Diğer Hususlar** | | G işaretlemesinde Madde 6.2’de belirtilen bilgilerle birlikte tip testi sonuçları beyan edilmelidir. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **20** | **Standart:** | TS EN 12608-1+A1 (09.11.2020) Pencere ve kapıların imalatında kullanılan plastikleştirici katılmamış polivinilklorür (PVC-U) profiller – Sınıflandırma, gereklilikler ve deney yöntemleri Bölüm 1: Yüzeyi açık renkli kaplamasız PVC-U profiller (YMS017-PVC'DEN MAMUL KAPI PENCERE SİSTEMLERİ VE BİNA KAPLAMA ELEMANLARI) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 2 kez (Ürün Gözetimi) |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 22.06.2021 tarih ve 161076 (02-1159751) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | Aşağıda belirtilen karakteristikler UDK tarafından tip deneyine tabi tutulmalıdır:  -Malzeme (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12608-1+A1 EK A)  -Görünüş (Performans deneyleri deney metodu: TS EN ISO 105-A01:2010)  -Boyut ve toleranslar (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12608-1+A1)  -Ana profillerin çizgisel kütlesi (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12608-1+A1)  -Isıl olarak eski halini alma özelliği (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 479)  -Kütle düşürme yöntemine göre ana profillerin darbe dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 477)  -150 ֯C’ta ısıtma sonrası davranış (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 478)  -Ana profilin Charpy darbe dayanımı (Performans deneyleri deney metotları: TS EN ISO 179-1, TS EN ISO 179-1/1fA)  -Hava koşullarına dayanım (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 513)  -Ana profillerde kaynaklı köşelerin ve T-bağlantıların dayanımı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 514)  -Yangına tepki sınıfı (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 13501-1) |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Yangına tepki deneyi hariç olmak üzere tip testine tabi olan özellikler (yangına tepki deneyi hariç) imalatçı tarafından deneye tabi tutulmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Yangına tepki deneyi hariç olmak üzere Tip testine tabi olan özellikler yılda 2 defa UDK tarafından teste tabi tutulmalıdır. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | İmalatçının ürün standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | FÜK ilk tetkiki ürüne özel olarak oluşturulan bir kontrol listesine göre UDK tarafından yapılmalıdır. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Yılda 1 kez uygunluk UDK tarafından ürüne özel olarak oluşturulan bir kontrol listesine göre yapılmalıdır. |
| **Diğer Hususlar** | | G işaretlemesinde Madde 7’de belirtilen bilgilerle birlikte tip testi sonuçları beyan edilmelidir. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **21** | **Standart:** | TS EN 15101-1+A1 (30.09.2019) - Binalar için ısı yalıtım mamulleri - Yerinde oluşan gevşek dolgulu selüloz (LFCI) mamuller - Bölüm 1: Yerine yerleştirme öncesi mamuller için özellikler (YMS019-YALITIM VE ÇATI KAPLAMA MALZEMELERİ) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | -İmalat işleminde, yangına tepki sınıfında iyileşmeye neden olacak açık şekilde tanımlanabilen bir imalat aşaması (yangın geciktiricilerin ilave edilmesi veya organik malzeme içeriğinin sınırlandırılması gibi) bulunan mamuller/malzemeler için; Sistem 1  -Yukarıdaki tanıma girmeyen malzemeler için; Sistem 3  -Yangına reaksiyon için test edilmeye gerek olmayan malzemeler (Komisyon Kararı 96/603/ AT sayılı Avrupa Komisyonu Kararına göre A1 sınıfı malzemeler gibi) için ve F sınıfı için; Sistem 4 |
| **Gözetim Periyodu:** | | Ürün gözetimi yapılmaz |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 21.10.2021 tarih ve 278523 (02-2027452) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | Tüm uygulamalar için:  -Isıl direnç ve ısıl iletkenlik (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12667, TS EN 12939)  -Yerleşme (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 15101-1+A1 EK B)  -Yatay uygulamalar, çatı ve zeminler (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 15101-1+A1 EK B)  -Boşluk yalıtımı, çerçeve konstrüksiyonları ve boşluk duvarları (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 15101-1+A1 EK B)  -Yangına tepki (Performans deneyleri deney metotları: TS EN 13501-1, TS EN 15101-1+A1 EK C)  -Dayanıklılık (Performans deneyleri deney metotları: TS EN 15101-1+A1)  -Yaşlanma/ bozunmaya karşı yangına tepki dayanıklılığı (Performans deneyleri deney metotları: TS EN 15101-1+A1)  -Eskimeye/ bozunmaya karşı ısıl direncin dayanıklılığı (Performans deneyleri deney metotları: TS EN 15101-1+A1)  Özel uygulamalar için:\*  -Kısa süreli su emme (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 1609, metot A)  -Su buharı difüzyonu direnç faktörü (Performans deneyleri deney metodu: TS EN 12086)  -Yalıtım malzemesinin belirli metaller üzerindeki korozyon direnci (Performans deneyleri deney metotları: TS EN 15101-1+A1 EK E)  -Küf mantar direnci (Performans deneyleri deney metotları: TS EN 15101-1+A1 EK F)  -Hava akışı direnci (Performans deneyleri deney metotları: TS EN 29053, metot A)  -Kesintisiz akkorlaşarak yanma (Performans deneyleri deney metotları: TS EN 15101-1+A)  -Ses yutumu (Performans deneyleri deney metotları: TS EN ISO 354:2003, A.1)  -Ürünün son kullanım uygulamalarını simüle eden standartlaştırılmış montajlarda yangına tepkisi (Performans deneyleri deney metotları: TS EN 15101-1+A1 EK J)  UDK tarafından başlangıç tip deneyine tabi tutulmalıdır. Yangına tepki için test edilmeye gerek olmayan malzemeler (Komisyon Kararı 96/603/AT sayılı Avrupa Komisyonu Kararına göre A1 sınıfı malzemeler gibi) ve F sınıfı için yangına tepki deneyine gerek yoktur. Sistem 4’te yangına tepki deneyi hariç yukarıda belirtilen özellikler için deneyler imalatçı tarafından yapılır.  \* Not: Bir mülk için 4.3'te açıklandığı gibi, amaçlanan bir gereklilik yoksa, son kullanım uygulamasındaki bir ürün için, özelliğin üretici tarafından belirlenmesi ve beyan edilmesi gerekmez. |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Yangına tepki deneyi hariç olmak üzere tip testine tabi olan özellikler imalatçı tarafından deneye tabi tutulmalıdır. (Sadece sistem 1 kapsamına  giren ürünler için uygulanır.) |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | Ürün gözetimi yapılmaz. |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | İmalatçının ürün standardının ve TS EN 13172’nin gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması  gerekmektedir |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | FÜK ilk tetkiki ürüne özel olarak TS EN 13172’ye göre oluşturulan bir kontrol listesine göre UDK tarafından TS EN 13172’ye uygun olarak  yapılmalıdır. (Sadece sistem 1 kapsamına giren ürünler için uygulanır.) |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Yılda 1 kez UDK tarafından ürüne özel olarak TS EN 13172’ye göre oluşturulan bir kontrol listesine göre TS EN 13172’ye uygun olarak  yapılmalıdır. (Sadece sistem 1 kapsamına giren ürünler için uygulanır.) |
| **Diğer Hususlar** | | Belgelendirme başvurusunda ürünün imalat işleminde, yangına tepki sınıfında iyileşmeye neden olacak açık şekilde tanımlanabilen bir imalat  aşaması (yangın geciktiricilerin ilave edilmesi veya organik malzeme içeriğinin sınırlandırılması gibi) bulunup bulunmadığına dair imalatçı  beyanı alınmalıdır.  İmalatçı tarafından ürüne Madde 6’da belirtildiği şekilde kod verilmelidir.  G işaretlemesinde tip testi sonuçları beyan edilmelidir. Uygunluk değerlendirme işlemleri TS EN 13172’ye göre gerçekleştirilirken “Yapı Malzemelerinin Tabi Olacağı Kriterler Hakkında Yönetmelik” ve “Yapı Malzemelerinin Tabi Olacağı Kriterler Hakkında Yönetmeliğe Göre  Uygunluk Teyit Sistemlerinin Uygulanmasına Dair Tebliğ (Tebliğ No: YİG/2010-02)” in ilgili hükümleri çerçevesinde uygulama yapılmalıdır. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **22** | **Standart:** | TS EN 206+A2 Beton- Özellik, performans, imalat ve uygunluk 12.04.2021 (YMS006-BETON VE BETON ÜRÜNLER)  TS 13515: TS EN 206’nın Uygulamasına Yönelik Tamamlayıcı Standard 30.09.2021 |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1+ |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda en az 3 kez |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre, Şehircilik ve İklim Değişikliği Bakanlığı’nın 19.11.2021 tarih ve 307920 sayılı yazısı (E-35404242-355.02-2196238) |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | 1.Başlangıç tip deneyleri tasarlanmış beton için yapılır. Tasarlanmış betonda başlangıç tip deneyine tabi olması gereken özellikler TS EN 206+A2 standardına göre şunlardır:  -Basınç dayanım sınıfı: Normal ve ağır beton için Çizelge 12’de, hafif beton için Çizelge 13'de tarif edilen basınç dayanım sınıfı,  -Çevre etki sınıfı(ları): Çizelge 1'de verilen etki sınıfı gösterimi,  -En fazla klorür içeriği: Çizelge 15'de tarif edilen sınıf,  -Betonda kullanılan agreganın beyan edilen en büyük tane büyüklüğü: D max değeri,  -Birim hacim kütle (ağır veya hafif beton için): Hafif beton için Çizelge 14'de verildiği gibi sınıf gösterimi veya hedef değer, ağır beton için hedef değer,  -Kıvam: Madde 4.2.1'de tarif edilen sınıf kullanılarak veya hedef değer ve yöntem belirtilerek.  Başlangıç tip deneyleri kapsamında basınç dayanımı, kıvam, Dmax ve gerekiyorsa (ağır veya hafif beton için) birim hacim kütlesi, alınan numune(ler) üzerinden, çevresel etki sınıfı ve klorür içeriği, standardın ilgili maddelerine göre hesaplanıp kontrol edilerek değerlendirilir.  2.TS EN 206+A2 A.4 maddesinde belirtildiği gibi her beton karışımı için başlangıç tip deneylerinde deney, üç harmanın her birisinden alınacak üçer adet numune üzerinde yapılır ve her harmandan alınan 3 numune için 1 adet basınç dayanımı deney sonucu elde edilir.  Başlangıç tip deneyinde bir betonun basınç dayanımının uygunluğu:  a)Üç harmanın her birinden alınan üçer adet numunenin basınç dayanımı tekil değerlerinin ortalaması alınarak her bir harman için elde edilen basınç dayanımı deney sonuçları, TS EN 206+A2 Madde 8.2.1.3.1’de belirtildiği üzere, fci ≥ fck-4 ve,  b)Üç harmanın basınç dayanımı deney sonuçlarının ortalaması alınarak elde edilen basınç dayanımı ortalama sonucu, TS EN 206+A2 Madde 8.2.1.3.2’de belirtildiği üzere, fcm ≥ fck+4,  formülüne göre değerlendirilir (fck=Betonun karakteristik basınç dayanımı).  Aşağıdaki tabloda ve açıklamada uygulama detaylandırılmıştır:   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 1.HARMAN | 2.HARMAN | 3.HARMAN | | 1.numunenin basınç  dayanımı tekil değeri (a) | 1.numunenin basınç  dayanımı tekil değeri (ç) | 1.numunenin basınç  dayanımı tekil değeri (f) | | 2. numunenin basınç  dayanımı tekil değeri (b) | 2. numunenin basınç  dayanımı tekil değeri (d) | 2. numunenin basınç  dayanımı tekil değeri (g) | | 3. numunenin basınç  dayanımı tekil değeri (c) | 3. numunenin basınç  dayanımı tekil değeri (e) | 3. numunenin basınç  dayanımı tekil değeri (ğ) | | 1. harmanın basınç  dayanımı deney sonucu  (fci)= (a+b+c)/3 | 2. harmanın basınç  dayanımı deney sonucu  (fci)= (ç+d+e)/3 | 3. harmanın basınç  dayanımı deney sonucu  (fci)= (f+g+ğ)/3 | | 3 harmanın basınç dayanımı ortalama sonucu (fcm)=Her bir harmanın basınç dayanımı  deney sonuçlarının toplamı/3  Her bir harmanın basınç dayanımı deney sonucu (3 numunenin basınç dayanımı tekil  değeri ortalaması) fci≥ fck-4 ve ayrıca,  3 harmanın basınç dayanımı ortalama sonucu, fcm≥ fck+4 şartlarını sağlamalıdır. | | |   TS EN 206+A2 standardının B.2.4 maddesi çerçevesinde, her harmandan alınan numunelerin basınç dayanımı tekil değerleri (fti) aralığı (en yüksek ve en düşük değerler arasındaki fark) o harmanın basınç dayanım deney sonucunun (fci) %15’inden fazla olduğunda, deney sonucunun dikkate alınmaması için kabul edilebilir bir sebep ortaya konmadıkça, deney sonuçları göz ardı edilmelidir. Bu durumda başlangıç tip deneyi tekrarlanmalıdır.  Performans deneyleri deney metotları: TS EN 12390-3, TS EN 12390-7    **Uygunluk Değerlendirme Kuruluşu’nun (UDK) sorumlulukları:**  a- TS 13515 C.2.1 maddesine istinaden C25 beton dayanım sınıfı (C25 üretimi yoksa C25- C50 arasındaki sınıflardan birisi) ve üretilmesi halinde C50 ve üzerindeki beton dayanım sınıflarının her biri için; en üst kıvam sınıfı, Dmax ve diğer özelliklerden birer adet seçerek başlangıç tip deneylerini yukarıdaki 2.maddede belirtildiği şekilde yapar ve değerlendirir,  b-UDK’nın başlangıç tip deneyi yaptıklarının haricinde kalan tüm beton sınıfı kombinasyonları için imalatçı tarafından yapılan başlangıç tip deneylerinin yukarıdaki 2. maddede belirtildiği şekilde yapıldığının ve değerlendirildiğinin, sonuçların kayda geçirildiğinin kontrolünü yapar ve kendi kayıtlarında da bulundurur,  c- UDK’nın başlangıç tip deneyi için numune aldığı C25 beton dayanım sınıfı (veya C25 üretimi yoksa aldığı C25-C50 arasındaki sınıflardan birisine ait) numunelerinin deney sonuçlarının olumsuz çıkması halinde imalatçının ürettiği diğer Beton sınıfları için imalatçının yaptırdığı deney sonuçları olumlu çıksa dahi G uygunluk belgesi düzenlenmez. Üretilmesi halinde C50 ve üzerindeki beton dayanım sınıflarından sadece UDK’ca Başlangıç tip deneyi sonuçları olumlu çıkanlar G uygunluk belgesinde yer alır.  **İmalatçının sorumlulukları:**  UDK tarafından başlangıç tip deneyleri yapılan beton sınıfları ve kombinasyonlarının haricindeki diğer tüm sınıf ve kombinasyonlar için başlangıç tip deneylerini yukarıdaki 2. maddede belirtildiği şekilde yapar ve değerlendirir, ayrıca kayıt altına alır. |
| **Fabrika üretim**  **kontrolü** | | İmalat kontrolü, imalatçı tarafından TS EN 206+A2ve TS 13515’in 9. maddesine uygun olarak yapılır.  TS 13515 standardının 9.6.1 maddesine göre her beton imalat tesisini yetkin teknik elemanlar idare eder. İmalat kontrolüne tâbi her beton imalat tesisi TS 13515 standardının 9.6.1 maddesinin 3. ve 4. paragrafında belirtildiği şekilde eğitimini tamamlamış, uygun  yetkinlik belgelerine sahip personele sahip olmalıdır. Aynı imalatçı firmaya ait iki beton tesisi arasındaki mesafe 75 km’den daha az olduğunda bir teknik eleman en fazla iki beton tesisinde birden görevlendirilebilir.  İmalatçı agregaların TS 206+A2 ve TS 13515 standartları Ek-E’de belirtilen gereklere uygunluğunu kontrol eder. |
| **FÜK ilk tetkiki** | | TS EN 206+A2 ve TS 13515 Standardının 10. ve Ek C maddelerinde belirtildiği şekilde UDK tarafınca yapılır.  UDK, İmalatçının TS EN 206+A2ve TS 13515’in 9. maddesinde ön görülen fabrika üretim kontrolünde periyodik olarak gerçekleştirmesi gereken sorumluluklarına ilişkin kayıtlarını kontrol ederek değerlendirir. Taze betonun su/çimento oranının sağlanıp sağlanmadığının ve agrega su içeriğinin kontrolüne yönelik belirtilen asgari sıklıkta değerlendirme yapıldığını teyit eder. |
| **Planlı FÜK**  **(Otokontrol)deneyleri** | | İmalâtçı, bileşen malzemeler, donanım ve imalat işlemleri ile beton özelliklerine ilişkin planlı FÜK deneylerini TS EN 206+A2 ve TS 13515’in 9.9. maddesine uygun olarak yapar. |
| **Ürünün gözetimi** | | TS EN 206+A2 ve TS 13515’in C.2.2 maddesine göre ürün gözetimi, UDK tarafınca devam eden imalattan haber vermeden beton döküm veya teslim yerinde yılda en az 3 kez yapılır.  UDK tarafından ürün gözetiminde 2 transmikserden 6’şar numune alınır ve bu toplam 12 numunenin 4 adedi (her bir transmikserden 2’şer adet) imalatçı, 4 adedi (her bir transmikserden 2’şer adet) UDK tarafından deneye tabi tutulur, 4 adedi ise (her bir transmikserden 2’şer adet) şahit numune olarak imalatçıya bırakılır.  UDK her bir transmikserden aldığı ikişer adet numunenin basınç dayanımı tekil değerlerinin ortalamasını alarak birer her bir transmikser için bir basınç dayanımı deney sonucu elde eder ve 2 transmikser için elde edilen basınç dayanımı ortalama sonucunu TS EN 206+A2 Standardı Çizelge B.1'e göre değerlendirir. UDK imalatçının aynı yöntemle gerçekleştirdiği ve Çizelge B.1’e göre değerlendirdiği deney sonuçlarını imalatçıdan temin ederek Çizelge B.1’e göre kontrol eder, elde ettiği kendi deney sonuçları ile kıyaslar ve kayıt altına alır. Herhangi bir itilaf durumunda şahit numuneler kullanılır.  Ürün gözetiminde, bir betonun basınç dayanımının uygunluğu:  a) İki transmikserin her birinden alınan ikişer adet numunenin basınç dayanımı tekil değerlerinin ortalaması alınarak her bir transmikser için elde edilen basınç dayanımı deney sonuçlarının ortalaması alınarak bulunan basınç dayanımı ortalama sonucu, TS EN 206+A2 Standardı Çizelge B.1, 1. kriterde belirtildiği üzere, fcm ≥ fck+1 ve,  b) İki transmikserin her birinden alınan ikişer adet numunenin basınç dayanımı tekil değerlerinin ortalaması alınarak elde edilen basınç dayanımı deney sonuçları, TS EN 206+A2 Standardı Çizelge B.1,2. kriterde belirtildiği üzere, fci ≥ fck-4, formülüne göre değerlendirilir.  Aşağıdaki tabloda ve açıklamada uygulama detaylandırılmıştır:   |  |  | | --- | --- | | 1. transmikser | 2. transmikser | | 1.numunenin basınç dayanımı tekil  değeri (a) | 1.numunenin basınç dayanımı tekil değeri  (c) | | 2. numunenin basınç dayanımı tekil  değeri (b) | 2. numunenin basınç dayanımı tekil  değeri (ç) | | 1.transmikserin basınç dayanımı deney  sonucu (fci)=(a+b)/2 | 2.transmikserin basınç dayanımı deney  sonucu (fci)= (c+ç)/2 | | 2 transmikserin basınç dayanımı ortalama sonucu (fcm)= 2 transmikserin basınç dayanımı deney sonuçlarının toplamı/2  Her bir basınç dayanımı deney sonucu (her bir transmikserden alınan numunelerin basınç dayanımı tekil değerlerinin ortalaması) fci≥ fck-4 ve ayrıca,  Transmikserlerin basınç dayanımı ortalama sonucu (transmikserlerin basınç dayanımı deney sonuçlarının ortalaması) fcm≥ fck+1 şartlarını sağlamalıdır. | |   TS EN 206+A2 standardının B.2.4 maddesi ve TS 13515 Ek B1, B.1.2 maddesi çerçevesinde, her transmikserden alınan numunelerin basınç dayanımı tekil değerleri (fti) aralığı (en yüksek ve en düşük değerler arasındaki fark) o transmiksere ait basınç dayanımı deney sonucunun (fci) %15’inden fazla olduğunda, deney sonucunun dikkate alınmaması için kabul edilebilir bir sebep ortaya konmadıkça, deney sonuçları göz ardı edilmelidir.  Bu durumda ürün gözetimi tekrarlanmalıdır.  fci≥ fck-4 ve fcm≥ fck+1 şartları sağlanmadığı takdirde UDK imalâtçıyı kusuru en kısa sürede giderme konusunda ikaz eder ve denetim sıklığını en az 1 ay olacak şekilde artırır, sonraki denetimde uygunsuzluğun giderildiğini tespit ederse denetimleri normal seyrinde devam ettirir. Ürün gözetimlerinin belgede bulunan beton sınıflarından biri için yapılması yeterlidir. UDK, beton sınıfı ayrımı yapmaksızın 2. kez uygunsuzluk tespit ederse İmalatçının G Uygunluk Belgesini askıya alır, 3.uygunsuzlukta ise G Uygunluk Belgesini iptal eder.  Olağan dışı denetimler yılda 3 defa yapılması gereken ürün gözetiminin dışında tutulur.  Ürün gözetimi denetiminde UDK tarafından herhangi bir sınıftan beton üretimi tespit edilememesi durumunda imalatçıdan ilk üretim yapacağı tarihi UDK’ya bildirmesi istenir ve en yakın sürede yeni bir denetim planlanır. |
| **FÜK gözetimi** | | TS EN 206+A2 ve TS 13515 Standardının Ek C maddesinde belirtildiği şekilde yılda en az bir defa UDK tarafınca yapılır.  UDK, İmalatçının TS EN 206+A2ve TS 13515’in 9. maddesinde ön görülen fabrika üretim kontrolünde periyodik olarak gerçekleştirmesi gereken sorumluluklarına ilişkin kayıtlarını kontrol ederek değerlendirir. Taze betonun su/çimento oranının sağlanıp sağlanmadığının ve agrega su içeriğinin kontrolüne yönelik belirtilen asgari sıklıkta değerlendirme yapıldığını teyid eder.  İmalatçı, betonun uygunluk kontrolü ve uygunluk kriterlerinde TS EN 206+A2 ve TS 13515’in 8. maddesine uyar. TS EN 206+A2 C.2.2.1 maddesine göre, imalâtçının imalât kontrol işlemi için aldığı numunelerden elde ettiği basınç dayanım deney sonuçları UDK tarafınca yılda en az 1 kez değerlendirilir. Değerlendirme G işaretlemesi kapsamında ve imalat yapılmış olan istisnasız her beton sınıfı için yapılır ve son 12 aylık imalat sürecini kapsar. Ayrıca imalat kontrolünden elde edilen sonuçların makul ve mantıklı olup olmadığı TS 13515 C.2.2 maddesine göre UDK tarafından değerlendirilir. Bunun için UDK, ürün gözetiminde aldığı numunelerin basınç dayanım deney sonuçları ile imalat  kontrolünden elde edilen sonuçların uyumluluğunu kontrol eder.  UDK tarafından yapılan otokontrol deney sonuçlarının değerlendirmesinde uygunsuzluk tespiti olursa, UDK imalâtçıyı kusuru en kısa sürede giderme konusunda uyarır.  İmalâtçının alacağı önlemler UDK tarafınca onaylanır.  TS EN 206+A2 C.3.2 (2)’de belirtilen hususlarda uygunsuzluk tespiti halinde G uygunluk belgesi askıya alınarak UDK tarafınca olağan dışı muayene ve uygun ilâve deneyler yapılır. Olağan dışı muayene sonuçlarının tatmin edici olmaması veya ilâve deney sonuçlarının belirlenmiş kriterleri sağlamaması durumunda, UDK G uygunluk belgesini iptal eder. |
| **Diğer Hususlar** | | G uygunluk belgesinin askıya alınması veya iptal edilmesinden sonra imalâtçıya bu sertifikayı kullanma izni verilmez.  UDK, TS 13515 standardı Madde 10.1’de belirtildiği üzere (TS EN 206+A2 ve TS 13515 standartlarını içerecek şekilde) akredite olmalıdır.  G işaretlemesinde TS EN 206+A2 Madde 11’e uygun olarak tasarlanmış betonun kısa gösterilişi ile birlikte başlangıç tip deneyi sonuçları beyan edilir.  Bu ilave hususun yorumlanmasında TS 13515:2021 Ek B ye uygun olarak aşağıdaki tarifler geçerlidir;  Basınç dayanımı tekil değeri (fti): Bir harmandan/transmikserden alınan her bir numune üzerinde yapılan basınç dayanımı tayini deneyinden elde edilen tek bir değer.  Basınç dayanımı deney sonucu (fci): Bir harmandan/transmikserden alınan numunelerin basınç dayanımı tekil değerlerinin ortalaması.  Basınç dayanımı ortalama sonucu (fcm): En az iki harmana/transmiksere ait basınç dayanımı deney sonuçlarının ortalaması. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **23** | **Standart:** | TS EN 14351-2 (29.04.2019) Pencereler ve kapılar - Mamul standardı, performans karakteristikleri - Bölüm 2: Yaya geçişine uygun hazır iç kapılar (MS36-METAL KAPILAR, PENCERELER VE DONANIMLARI) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | Kom. Kararı: 1999/93/AT (2011/246/AT ile revize)  -Kaçış güzergahlarında iç mekanda yapısal çalışmalarda kullanım amaçlı kapılar: Sistem 1 (Kaçış güzergahlarında kullanım amaçlı  kapılara için ilave kullanım amacı beyan edilmesi halinde (Örn: Gürültü) ürün sistem 1 kapsamında değerlendirilmelidir.)  -Belirli gereksinimlere sahip belirli kullanım (Beyan edilen diğer özel kullanımlar ve/veya özellikle gürültü, enerji, sızdırmazlık ve kullanım güvenliği olmak üzere, belirli diğer gerekliliklere tabi kullanımlar) amaçlı kapılar: Sistem 3  -Yalnızca iç mekânlar arasında bağlantı sağlama amaçlı (iletişim amaçlı) kapılar: Sistem 4 |
| **Gözetim Periyodu:** | | Yılda 1 kez FÜK gözetimi |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre, Şehircilik ve İklim Değişikliği Bakanlığı’nın 17.02.2022 tarih ve 49391 (02-2934233) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | - Kaçış güzergahlarındaki iç mekanda yapısal çalışmalarda kullanım amacı için Çizelge ZA.1.3 ’te belirtilen karakteristiklerden amaçlanan kullanım doğrultusunda beyan edilmesi gerekenlerin deneyleri UDK tarafından yapılmalıdır (Sistem 1)  Tehlikeli maddelerin serbest bırakılması (sadece iç mekan havasına emisyonlar için) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 14351-2  Darbe direnci (sadece yaralanma riskine sahip tablalı kapılar için) amaçlanan kullanım a), b) ve c) için] için performans deneyleri deney metotları: TS EN 14449, TS EN 12150-2, TS EN 14179-2  Yükseklik amaçlanan kullanım a), b) ve c) için] için performans deneyleri deney metodu: TS EN 14351-2  Bileşenlerin yangına tepkisi için performans deneyleri deney metodu: TS EN 13501-1  Harekete geçme (açılma için) (açılmaya uygunluk) (sadece kaçış güzergâhındaki kilitli kapılar için) amaçlanan kullanım a) için] için performans deneyleri deney metotları: TS EN 14351-2, TS EN 1191 (menteşeler bina hırdavatı standartlarını kapsamıyorsa)  - Beyan edilen diğer özel kullanımlar ve/veya özellikle gürültü, enerji, sızdırmazlık ve kullanım güvenliği olmak üzere, belirli diğer  gerekliliklere tabi kullanımlar için Çizelge ZA.1.2 ’de belirtilen karakteristiklerden amaçlanan kullanım doğrultusunda beyan edilmesi gerekenlerin deneyler UDK tarafınca yapılmalıdır (Sistem 3)  Tehlikeli maddelerin serbest bırakılması (sadece iç mekan havasına emisyonlar için) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 14351-2  Darbe direnci (sadece yaralanma riskine sahip tablalı kapılar için) amaçlanan kullanım a), b) ve c) için] performans deneyleri deney metotları: TS EN 14449, TS EN 12150-2, TS EN 14179-2  Yükseklik amaçlanan kullanım a), b) ve c) için] için performans deneyleri deney metodu: TS EN 14351-2  Bileşenlerin yangına tepkisi için performans deneyleri deney metodu: TS EN 13501-1  Doğrudan hava ile yayılan ses yalıtımı (sadece akustik performansın gerektiği durumlarda kullanım için) amaçlanan kullanım b) için] için performans deneyleri deney metotları: TS EN ISO 10140-1, TS EN ISO 10140-2 veya TS EN 14351-2 EK B  Çalıştırma kuvvetleri (sadece otomatik tertibatlar ve sadece iç sahanlık iletişim kapıları ve özel kullanımlı kapılar için) amaçlanan kullanım b) için] için performans deneyleri deney metodu: TS EN 16005:2012  Isıl iletkenlik (sadece ısıl yalıtım performansının gerektiği durumlarda kullanımlar için) amaçlanan kullanım b) için] için performans deneyleri deney metotları: TS EN ISO 12567-1 veya TS EN 14351-2 Çizelge B3 veya TS EN ISO 10077-1 veya TS EN ISO 10077-1 ve EN ISO 10077-2 kullanılarak hesaplama  Hava geçirgenliği (sadece hava geçirgenliği performansının gerektiği belirli gereksinimlere sahip belirli kullanımlar için) amaçlanan kullanım b) için] için performans deneyleri deney metotları: TS EN 1026 veya TS EN 14351-2  Yaşlanma/eskimeye karşı hava geçirgenliğine dayanıklılık, belirli gereksinimlere sahip belirli kullanımlar için amaçlanan kullanım b) için] için performans deneyleri deney metodu: TS EN 12365-2, TS EN 12365-3, TS EN 12365-4  Yaşlanma/eskimeye karşı çalıştırma kuvvetlerine dayanıklılık (güvenli kullanımda) (sadece otomatik tertibatlar ve sadece iç sahanlık iletişim kapıları ve belirli gereksinimlere sahip belirli kullanımlar için) amaçlanan kullanım b) için] için performans deneyleri deney metodu: TS EN 16005:2012  Çizelge ZA.1.1, 1.2. ve 1.3.de belirtilmeyen ancak standart içinde yer alan karakteristiklerin imalatçı tarafınca beyan edilmek istenmesi  halinde ilgili deneyler sistem 3 kapsamında UDK tarafınca yapılmalıdır.  - Yalnızca iç mekânlar arasında bağlantı sağlama kullanım amacı için Çizelge ZA.1.1 ’de belirtilen karakteristiklerden amaçlanan kullanım doğrultusunda beyan edilmesi gerekenlerin deneyleri imalatçı tarafından yapılmalıdır (Sistem 4)  - İmalatçı tarafınca Yangına karşı direnç ve/veya duman kontrol karakteristikleri karşı direnç özelliğine sahip olduğu beyan edilen yaya geçişine uygun hazır iç kapılarda, yukarıdaki ilgili deneylerin yanı sıra TS EN 16034 Ek-ZA-3 de belirtilen karakteristikler için Ek ZA-1 de yer alan deneyler de UDK tarafınca sistem 1 kapsamında yapılmalıdır.  Yangına karşı direnç (yangın bölmesi kullanımları için) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 1634-1  Duman kontrolü (sadece duman dağılımı sınırlaması gerektiği uygulamalar için) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 1634-3  Salıverme kabiliyeti için performans deneyleri deney metodu: TS EN 16034  Kendi kendine kapanma (sadece kendiliğinden kapanan yangın dirençli ve/veya duman kontrol kapı takımları ve/veya açılabilir pencereler) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 16034  Salıverme kabiliyetinin dayanıklılığı için performans deneyi deney metotları: TS EN 1155 veya TS EN 14637  Kendi kendine kapanmanın kalıcılığı (sadece kendiliğinden kapanan yangın dirençli ve/veya duman kontrol kapı takımları ve/veya açılabilir pencereler)  - bozulmaya karşı (çevrim deneyi) için performans deneyleri deney metotları: TS EN 1191, TS EN 12605  - yaşlanmaya karşı (aşınma) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 1670 (hırdavatlar TS EN 16034 Çizelge 2 de listelenmiş ürün standartlarını karşılamıyorsa) |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Sistem 1 kapsamındaki ürünler için Tip testine tabi olan özellikler imalatçı tarafından deneye tabi tutulmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | - |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | İmalatçının Madde 6.3’te belirtildiği şekilde ürün standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir.  İmalatçı tarafınca Yangına karşı direnç ve/veya duman kontrol karakteristikleri karşı direnç özelliğine sahip olduğu beyan edilen yaya geçişine uygun hazır iç kapılarda TS EN 16034 standardı Madde 6.3. ün ilgili gereklilikleri de imalatçı tarafınca yerine getirilir. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Sistem 1 kapsamındaki ürünler için Madde 6.3.4’te belirtilen hususlar çerçevesinde ürüne özel olarak oluşturulan bir kontrol listesine göre UDK tarafından yapılmalıdır. İmalatçı tarafınca Yangına karşı direnç ve/veya duman kontrol karakteristikleri karşı direnç özelliğine sahip olduğu beyan edilen yaya geçişine uygun hazır iç kapılarda TS EN 16034 standardı Madde 6.3. ün ilgili gereklilikleri de UDK tarafınca yerine getirilir. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Sistem 1 kapsamındaki ürünler için Madde 6.3.5’te belirtilen hususlar çerçevesinde ürüne özel olarak oluşturulan bir kontrol listesine göre yılda 1 kez UDK tarafından yapılmalıdır. İmalatçı tarafınca Yangına karşı direnç ve/veya duman kontrol karakteristikleri karşı direnç özelliğine sahip olduğu beyan edilen yaya geçişine uygun hazır iç kapılarda, TS EN 16034 standardı Madde 6.3. ün ilgili gereklilikleri de UDK tarafınca yerine getirilmelidir. |
| **Diğer Hususlar** | | G işaretlemesinde TS EN 14351-2 standardı Madde 7’de belirtilen bilgilerle birlikte kullanım amacı ve tip testi sonuçları beyan edilmelidir. İmalatçı tarafınca Yangına karşı direnç ve/veya duman kontrol karakteristikleri karşı direnç özelliğine sahip olduğu beyan edilen yaya geçişine uygun hazır iç kapılarda bu kullanım amacı ve TS EN 16034 ‘de belirtilen tip testi sonuçları ve Madde 7’de belirtilen bilgiler beyan edilmelidir. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **24** | **Standart:** | TS EN 124-4 (23.10.2015) Taşıt ve yaya alanları için oluk kapak takımları ve rögar kapak takımları – Bölüm 4: Çelik donatılı betondan yapılmış oluk kapak takımları ve rögar kapak takımları |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1 |
| **Gözetim Periyodu:** | | Ürün gözetimi yok. |
| **İlgi yazı:** | | Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 18.08.2017 tarih ve 330633 (E.11804) sayılı yazısı |
| **Tip Testi**  **(Performans Deneyleri)** | | Bu standardın Ek ZA’sında ÇizelgeZA-1’de yer alan tüm deneyler Standardın madde 7.2’sinde tariflendiği şekilde gerçekleştirilir.  Yangına tepki için performans deneyi deney metodu: TS EN 124–4  Yük taşıma kapasitesi (çerçeve taşıma alanı/ yük taşıma kapasitesi/ kalıcı deformasyon) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–1  Kapakların/ızgaraların sabitlenmesi (sabitleme özelliği veya birim alan başına kütle veya diğer yöntem) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–1  Çocuk emniyeti (her bir kapak veya ızgaranın kütlesi / sabitleme özelliği veya kilitleme tertibatı) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–1  Kayma direnci [a) Beton yüzeyli kapaklar, b) Izgaralar, c) En çok görülebilir yatay genişliğe sahip çerçeveler; ≤ 40 mm veya > 40 mm] için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–1  Dayanıklılık (mekanik arızaya karşı yük taşıma kapasitesi, mekanik arızaya karşı sabitleme, kavrama kaybına karşı kayma direnci, çocuk emniyetinin etkililiği) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124-4  Tehlikeli maddeler için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124-4 |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Bu standardın madde 7.3’üne uygun olmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | - |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | Bu standardın madde 7.3’üne uygun olmalıdır. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Bu standardın madde 7.3.4’ünde tariflendiği şekilde gerçekleştirilmelidir. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Yılda 1 defa standardın madde 7.3.5’te tariflediği şekilde gerçekleştirilmedir. |
| **Diğer Hususlar** | | İşaretleme bu standardın madde 9’una uygun olmalıdır. G İşaretlemesinde Çizelge ZA-1’de istenen özelliklere ilişkin performans beyan edilmiş olmalıdır. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **25** | **Standart:** | TS EN 124-5 (23.10.2015) Taşıt ve yaya alanları için oluk kapak takımları ve rögar kapak takımları — Bölüm 5: Kompozit malzemelerden yapılmış oluk kapak takımları ve rögar kapak takımları |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1 |
| **Gözetim Periyodu:** | | Ürün gözetimi yok. |
| **İlgi yazı:** | | Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 18.08.2017 tarih ve 330633 (E.11804) sayılı yazısı |
| **Tip Testi**  **(Performans Deneyleri)** | | Bu standardın Ek ZA’sında ÇizelgeZA-1’de yer alan tüm deneyler Standardın madde 7.2’sinde tariflendiği şekilde gerçekleştirilir.  Yangına tepki için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–5  Yük taşıma kapasitesi (Çerçeve taşıma alanı, yük taşıma kapasitesi, kalıcı deformasyon) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–1  Kapakların/ızgaraların güvenliği ( kilitleme aygıtı veya diğer yöntem) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–1  Çocuk emniyeti (kilitleme aksesuarı veya sabitleme özelliği veya kütle) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–1  Kayma direnci ([a) Kapaklar, b) Izgaralar, c) En çok görülebilir yatay genişliğe sahip çerçeveler; ≤ 40 mm veya > 40 mm] için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–1  Yorulma, su emme, araç yakıtları karşısında yük taşıma kapasitesinin dayanıklılığı için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–5  Yorulma karşısında güvenliğin dayanıklılığı için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–5  Kavrama kaybı karşısında kayma direncinin dayanıklılığı () için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–5  Yorulma karşısında çocuk emniyeti etkililiğinin dayanıklılığı () için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–5  Tehlikeli madde için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–5 |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Bu standardın madde 7.3’üne uygun olmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | - |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | Bu standardın madde 7.3’üne uygun olmalıdır. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Bu standardın madde 7.3.4’ünde tariflendiği şekilde gerçekleştirilmelidir. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Yılda 1 defa standardın madde 7.3.5’te tariflediği şekilde gerçekleştirilmedir. |
| **Diğer Hususlar** | | İşaretleme bu standardın madde 9’una uygun olmalıdır. G İşaretlemesinde Çizelge ZA-1’de istenen özelliklere ilişkin performans beyan edilmiş olmalıdır. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **26** | **Standart:** | TS EN 124-6 (23.10.2015) Taşıt ve yaya alanları için oluk kapak takımları ve rögar kapak takımları - Bölüm 6: Polipropilen (PP), polietilen (PE) veya plastikleştiricisiz poli(vinil klorür) (PVC-U) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 1 |
| **Gözetim Periyodu:** | | Ürün gözetimi yok. |
| **İlgi yazı:** | | Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 18.08.2017 tarih ve 330633 (E.11804) sayılı yazısı |
| **Tip Testi**  **(Performans Deneyleri)** | | Bu standardın Ek ZA’sında ÇizelgeZA-1’de yer alan tüm deneyler Standardın madde 7.2’sinde tariflendiği şekilde gerçekleştirilir.  Yangına tepki için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124-6  Yük taşıma kapasitesi (Çerçeve taşıma alanı, yük taşıma kapasitesi, kalıcı deformasyon) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–1  Kapakların sabitlenmesi (sabitleme özelliği ile sabitlenmesi) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–1  Çocuk emniyeti (sabitleme özelliği veya kilitleme tertibatı ile) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–1  Kayma direnci ([a) Kapaklar; kabartılmış desene sahip/diğer yüzeylere sahip, b) Izgaralar, c) En çok görülebilir yatay genişliğe sahip çerçeveler; ≤ 40 mm veya > 40 mm] için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–1  Dayanıklılık (mekanik arızaya karşı yük taşıma kapasitesi, mekanik arızaya karşı sabitleme, kavrama kaybına karşı kayma direnci, çocuk emniyetinin etkililiği) için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124-6  Tehlikeli madde için performans deneyleri deney metodu: TS EN 124–6 |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | Bu standardın madde 7.3’üne uygun olmalıdır. |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | - |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | Bu standardın madde 7.3’üne uygun olmalıdır. |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | Bu standardın madde 7.3.4’ünde tariflendiği şekilde gerçekleştirilmelidir. |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | Yılda 1 defa standardın madde 7.3.5’te tariflediği şekilde gerçekleştirilmedir. |
| **Diğer Hususlar** | | İşaretleme bu standardın madde 9’una uygun olmalıdır. G İşaretlemesinde Çizelge ZA-1’de istenen özelliklere ilişkin performans beyan edilmiş olmalıdır. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **27** | **Standart:** | TS EN 14411 (09.12.2016) Seramik karolar - Tarifler, sınıflandırma, özellikler, uygunluk değerlendirmesi ve işaretleme (YMS018-SERAMİK VE VİTRİFİYE ÜRÜNLER) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 4 (Not: G Uygunluk Belgesi Düzenlenmez, İmalatçı tarafından Bakanlığa G uygunluk beyanı verilir.) |
| **Gözetim Periyodu:** | | Ürün gözetimi yok |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 28.11.2019 tarih ve 305797 (E.277641) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | - |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | - |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | - |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | - |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | - |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | - |
| **Diğer Hususlar** | | - |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **28** | **Standart:** | TS 7847 (14.06.2012) Boyalar ve sıvalar - Kâgir ve beton dış cephe için kaplama malzemeleri ve kaplama sistemleri (KS04-BOYA ÜRÜNLERİ/ VERNİKLER/ KORUYUCULAR/ YAPIŞTIRICILAR) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 4 (Not: G Uygunluk Belgesi Düzenlenmez, İmalatçı tarafından Bakanlığa G uygunluk beyanı verilir.) |
| **Gözetim Periyodu:** | | Ürün gözetimi yok |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 28.11.2019 tarih ve 305797 (E.277641) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | - |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | - |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | - |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | - |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | - |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | - |
| **Diğer Hususlar** | | - |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **29** | **Standart:** | TS EN 13888 (23.03.2010) Karolar için derz dolgu malzemesi - Gerekler, uygunluk değerlendirmesi, sınıflandırma ve gösteriliş (YMS021-YAPI MALZEMELERİ İÇİN YAPIŞTIRICILAR-SIVALAR HARÇLAR VE KİREÇLER) |
| **Uygunluk Teyit Sistemi:** | | 4 (Not: G Uygunluk Belgesi Düzenlenmez, İmalatçı tarafından Bakanlığa G uygunluk beyanı verilir.) |
| **Gözetim Periyodu:** | | Ürün gözetimi yok |
| **İlgi yazı:** | | T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 02.04.2021 tarih ve 91296 (02-690418) sayılı yazısı |
| **Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)**  **(Performans Deneyleri)** | | - |
| **Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)** | | - |
| **Ürünün Gözetimi**  **(UDK)** | | - |
| **Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)** | | - |
| **FÜK İlk Tetkiki**  **(UDK)** | | - |
| **FÜK Gözetimi (UDK)** | | - |
| **Diğer Hususlar** | | - |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***30*** | ***Standart:*** | *TS EN 13888-1 (30.09.2022) Seramik karolarda kullanılan şerbetler (grout) - Bölüm 1: Gerekler, sınıflandırma, kısa gösteriliş, işaretleme ve etiketleme (YMS021-YAPI MALZEMELERİ İÇİN YAPIŞTIRICILAR-SIVALAR HARÇLAR VE KİREÇLER)* |
| ***Uygunluk Teyit Sistemi:*** | | *4 (Not: G Uygunluk Belgesi Düzenlenmez, İmalatçı tarafından Bakanlığa G uygunluk beyanı verilir.)* |
| ***Gözetim Periyodu:*** | | *Ürün gözetimi yok* |
| ***İlgi yazı:*** | | *T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı’nın 28.03.2023 tarih ve 83508 (02-6066844) sayılı yazısı* |
| ***Tip Testi (Sistem 1, 1+3’te UDK tarafından, sistem 2+’da imalatçı tarafından yapılır.)***  ***(Performans Deneyleri)*** | | *-* |
| ***Planlı FÜK Deneyleri (Otokontrol deneyleri) (İmalatçı)*** | | *-* |
| ***Ürünün Gözetimi***  ***(UDK)*** | | *-* |
| ***Fabrika Üretim Kontrolü (İmalatçı)*** | | *-* |
| ***FÜK İlk Tetkiki***  ***(UDK)*** | | *-* |
| ***FÜK Gözetimi (UDK)*** | | *-* |
| ***Diğer Hususlar*** | | *-* |

1 Yangına tepki performans sınıfı için üretimin her aşamasında açıkça tanımlanabilen malzemeler (yangın geciktiricilerin eklenmesi veya organik malzemelerin sınırlandırılması gibi).

2 Dipnot (1)’nin kapsamı dışında kalan malzemeler

3 Yangına reaksiyon için test edilmeye gerek olmayan malzemeler (Komisyon Kararı 96/603/EC’ye göre A1 sınıfı malzemeler gibi)

33 Malzemelerin hijyenle ilgili olan özelliklerden başka (İnsan tüketimi için kullanılacak suyla temasa uygunluk) performansı 1999/472/EC kararının hükümlerine göre değerlendirilmeli (OJ L 184, 17.7.1999, sayfa 42)

(A) Standartların ilgili bölümlerine göre fabrika üretim kontrolünün gözetimi yapılmalı ayrıca otokontrol deneylerinin istatistiki değerlendirmesinin yapılamaması durumunda imalatçı tarafından yapılan otokontrol deneyleri başlangıç tip deneylerinde belirtilen değerler ile kıyaslanmalı ve otokontrol deney sonuçlarının başlangıç tip deney sonuçlarının altında sonuç vermesi halinde takip edecek yol ve yöntemler belirtilmelidir.

(B) Fabrika Üretim Kontrolünün ilk tetkiki ve gözetimi “http://ec.europa.eu/enterprise/newapproach/nando/ AB Onaylanmış Kuruluşlar Grubu sayfasından; Checklists for initial inspection of factory and factory production control and continuous surveillance” dökümanında belirtilen hususlardan faydalanmak suretiyle ürüne özel olarak oluşturulan checklist e göre yapılmalıdır.

(C) Fabrika Üretim Kontrolünün ürünün standardının gerekliliklerini karşılayıp karşılamadığı kontrol edilmeli, sonuçları raporlanmalı ve uygunsuzluklara dair düzeltici faaliyet başlatılmalıdır. Otokontrol deney sonuçları değerlendirilmeli, otokontrol deneylerinin istatistiki değerlendirmesinin nasıl yapılacağının standartta tariflenmediği durumlarda imalatçı tarafından yapılan otokontrol deneylerinin sonuçları başlangıç tip deneyi sonuçları ile kıyaslanmalıdır.

(D) \*İmalatçının ürün standardının gerekliliklerini kapsayan teknik dokümanları, prosedürleri oluşturması ve uygulaması gerekmektedir. İmalatçı fabrika el kitabında asgari olarak ürün kalitesi ve ürün kalitesiyle ilgili yetki ve sorumlulukları, kullandığı kalite kontrol tekniklerini, prosesleri ve sistematik faaliyetleri, İmalât öncesinde, imalât esnasında ve sonrasında yapacağı muayene ve deneyler ile bunların sıklıklarını belirtmelidir.

(E) G işaretlemesinde başlangıç tip deneyi sonuçları aşağıdaki hususlar göz önünde bulundurularak beyan edilmelidir:\*Deneyler sonucunda ürün karakteristiği İçin sayısal bir değer elde edilmiyorsa O karakteristik “uygundur” veya “uygun değildir” olarak beyan edilmelidir.\* Bir karakteristik için deney yapılmadan bir beyan söz konusu ise gözlemlenen sonuç özet olarak yazılmalıdır.\* Her bir vernik/boya sınıfı için beyan edilecek karakteristikler farklılık arz ettiğinden 3 farklı G işareti düzenlenmeli ve beyan edilmesi gerekmeyen karakteristikler “beyan edilmemiş karakteristik: “BEK” olarak belirtilmelidir.