



MAKİNE BELGELENDİRME PROSEDÜRÜ

Kod No : BP71_01_R8.0
Yayın Tarihi : 15.07.2017
Revizyon No/Tarih : 07/09.08.2023

REVİZYON TAKİP LİSTESİ			
REVİZYON NO	BÖLÜM/SAYFA NO	REVİZYON TARİHİ	REVİZYON GEREKÇESİ
R1.0	--	--	İlk Yayın
R2.0	Bütün Bölümler	01.02.2019	İzlenebilirlik eklendi. 5.9 maddesi eklendi.
R3.0	5.3.6	12.03.2019	7 (yedi) gün içerisinde yapılacak düzeltici faaliyetler firma tarafından belirlenir
R3.0	5.3.3	12.03.2019	Deney ve muayenelerin yapılacağı ortamda, gerekli güvenlik ve çevre şartları önlemleri P55_55_Yerinde Deney Çalışması Prosedürü'ne göre alınır.
R4.0	Bütün Bölümler	15.04.2019	"Muayene" ibaresi yerine, "tetkik" "belgelendirme" ibareleri eklendi.
R4.0	3. Madde	15.04.2019	Majör ve minör tanımları eklendi.
R5.0	Tüm Sayfalar	17.10.2019	Adres Değişikliği
R5.0	Tüm Prosedür	17.10.2019	BP83_01_Doküman ve Kayıt Kontrol Prosedürü yerine P43_01_Doküman ve Kayıt Kontrol Prosedürü kullanımına geçilmiştir
R6.0	Sayfa 20	10.01.2021	Bakanlık Tebliğ numarası güncellendi.
R7.0	5.2.2	10.10.2022	Ontek portala giriş eklendi.
R7.0	5.3.3	10.10.2022	Ürün opsiyonel özellikleri değerlendirmesi eklendi. Kalibrasyon Raporu kontrolü ile ilgili bilgi eklendi.
R7.0	5.9.2	10.10.2022	Onaylanmış kuruluş toplantıları personel bilgi paylaşımı eklendi.
R8.0	5.1,5.2.2,5.2.3,5.3.2,5.3.9	09.08.2023	Madde 5.1 detaylandırıldı.Madde 5.2.2. İş Emri Oluşturulması ve Teknik Uzman Görevlendirilmesi ve Madde 5.2.3 Teknik Dosyanın İncelenmesi Maddeleri eklendi.Madde 5.3.2 detaylandırıldı.5.3.2.2 Genel Ölçümler Maddesi eklendi.Madde 5.3.9 c bendi eklendi.

HAZIRLAYAN	GÖZDEN GEÇİREN	ONAYLAYAN
TEKNİK DÜZENLEME SORUMLUSU	KALİTE YÖNETİCİSİ	GENEL MÜDÜR
İmza	İmza	İmza

ELEKTRONİK ÇIKTILAR KONTROLSÜZ KOPYADIR.

İçindekiler

1	AMAÇ	3
2	KAPSAM.....	3
3	TANIMLAR	3
4	SORUMLULUKLAR.....	4
5	UYGULAMA	4
5.1.	Başvuru Alımı	5
5.2.	AT Tip İncelemesi Başvurularının Değerlendirilmesi	6
5.2.1.	Teklif / Sözleşme	7
5.2.2.	İş Emri Oluşturulması ve Teknik Uzman Görevlendirilmesi	8
5.2.3.	Teknik Dosya İncelemesi	8
5.2.4.	AT Tip İncelemesinin Planlanması.....	9
5.3.	Makine AT Tip İncelemesinin Gerçekleştirilmesi	9
5.3.1.	Açılış Toplantısı	9
5.3.2.	Tip İnceleme ve Risk Analizi.....	10
5.3.3.	Standarttan sapmaların(standart dışı ürün) kaydı ve değerlendirilmesi	13
5.3.4.	Makine Emniyet Yönetmeliği Kapsamı dışındaki tehlikeler	13
5.3.5.	AT Tip İncelemesi Sonucu	14
5.3.6.	Kapanış Toplantısı	14
5.3.7.	AT Tip İncelemesi Evraklarının Toplanması	14
5.3.8.	Takip Tetkiki	14
5.3.9.	AT Tip İncelemesinin Gözden Geçirilmesi ve Belgelendirme Kararı	14
5.4.	Belgelendirme Dokümantasyonu (AT Tip İnceleme Belgesi)	15
5.4.1.	CE işareti kullanımı	16
5.5.	Belgelendirilmiş Ürünlerin Veri tabanı	17
5.6.	Gözetim Denetimi	17
5.7.	Belgelendirmeyi Etkileyen Değişiklikler	18
5.8.	Belgelendirmenin sonlandırılması, askıya alınması, daraltılması veya geri çekilmesi 19	
5.8.1.	Belgenin askıya alınması	19
5.8.2.	Belge kapsamının daraltılması	19
5.8.3.	Belgelendirmenin Sonlandırılması	20
	Aşağıdaki nedenlerden dolayı belgelendirme sonlandırılır ve belge geri çekilir.	20
5.8.4.	Bildirimler	20
5.9.	T.C. Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı, Türkak ve Diğer Onaylanmış Kuruluşlar ile İşbirliği ve Bilgi Paylaşımı	21
5.9.1.	Sanayi Ve Teknoloji Bakanlığı ve TÜRKAK ile iletişim;.....	22
5.9.2.	Diğer Onaylanmış Kuruluşlar ile iletişim;	23
6	REFERANSLAR	24
7	UYGULANABİLİR DOKÜMAN VE KAYITLAR.....	24
8	KALİTE KAYITLARI.....	24

1 AMAÇ

Bu prosedürün amacı 2006/42/AT Makine Emniyeti Yönetmeliği – EK IX Belgelendirme Programı kapsamında AT Tip İnceleme (Modül B) hizmeti almak isteyen makine imalatçısı ya da yetkili temsilci başvurularının alınması, teknik incelemelerin yapılması, tetkiklerinin gerçekleştirilmesi, raporlanması ve belge almaya hak kazanan kuruluşların belgelerinin düzenlenmesi ve teslim edilmesi aşamalarında uygulanacak yöntemlerin belirlenmesidir.

2 KAPSAM

Bu prosedür yalnızca Makineler için AT Tip İnceleme Hizmetini'ni kapsar.

3 TANIMLAR

A Tipi Standart : A Tipi standartlar tüm makineler için uygulanabilecek temel kavramları, tasarım prensiplerini ve terminolojiyi açıklayan standartlardır.

B Tipi Standartlar : B Tipi standartlar geniş bir makine grubu için özel alanlarda ya da koruma amaçlı alanları açıklayan standartlardır. Bu tip standartlar, A tipi standartlara atıfta bulunabilir.

C Tipi Standartlar : C Tipi standartlar ürün ya da ürün grubunun güvenlik ve diğer özelliklerini tanımlayan standartlardır. Bu tip standartlar, A ve B tipi standartlara atıfta bulunabilir.

Karar Verici: Teknik Düzenleme Sorumlusu/Teknik Müdür

Tetkik Personeli: Teknik Uzman

Majör (Kritik Uygunsuzluk): Majör uygunsuzluk ve/veya uygunsuzluklar Kalite Yönetim Sisteminin etkinliğini doğrudan etkileyen uygunsuzluklardır. Bu durumlarda Takip tetkiki ya da ilave dokümanlar ile uygunsuzluklar kapatılabilir.

Standard maddelerinden herhangi birinin veya alt başlıklarının ele alınmaması veya uygulanmamasıdır.

Yazılan minör uygunsuzluk sonucu düzeltici faaliyet yapılmaz ise aynı uygunsuzluk majöre döner. Aynı standart maddesindeki, belli minör sayısı sonucu sistemin işlemeyişi majördür.

Majör uygunsuzluk olduğu zaman sistem zarar görür.

Minör (Kritik Olmayan Uygunsuzluk): Kalite Yönetim Sistemi 'nin etkinliğini bozmayan, lokal uygunsuzluklardır, bununla birlikte bazen birkaç kritik olmayan uygunsuzlukların toplanması sonucunda takip tetkiki veya objektif delil dokümanı istenebilir.

Standart maddelerinden herhangi birinin veya alt başlıklarının yeterli olarak tanımlanmaması, yeterli ve sistematik olarak uygulanmaması veya sistemin sağlıklı çalışmasını etkileyecek eksiklik ve aksaklıkların olmasıdır.

4 SORUMLULUKLAR

CGS TS EN ISO / IEC 17065 yönetim sistemi kapsamında, bu prosedür ile ilgili sorumluluklar BF61_02_Personel Görev ve Nitelik Çizelgesine göre uygulanır.

5 UYGULAMA

Ürün belgelendirme programı tip olarak TS EN 17067:2015 Madde:5.3.2 Program Tipi 1a kullanılmaktadır.

Bu programda, ürünün bir veya daha fazla numunesi, belirleme faaliyetlerine tabi tutulur. Uygunluk belgesi veya diğer uygunluk ifadesi (örneğin, bir mektup) özellikleri belgede veya belgede atıfta bulunulan bir dokümanda ayrıntılı olarak açıklanan ürün tipleri için verilir. Bunu dışındaki ürünleri uygunluk belgelendirme kuruluşunun doğruluk beyanı kapsamında değildir.

Numuneler, üretici tarafından daha sonra belgelendirilmiş tipe uygun olarak üretilen ürünleri de temsil etmektedir.

Belgelendirme kuruluşu üreticinin, sonraki üretim ögelerinin belirlenen şartlara uygun olduğunu bildirmek için bir temel olarak uygunluk belgesi tipi veya diğer uygunluk ifadesini (örneğin, bir mektup) kullanma hakkını verebilir.

Belgelendirme programı TS EN 17067 Madde:5.2.2-1a 'ya göre aşağıdaki şekilde yapılmaktadır.

Sıra	Ürün belgelendirme programında uygunluk değerlendirme fonksiyonları ve faaliyetleri	Ürün belgelendirme program tipleri
I	Seçim, programlama ve hazırlık faaliyetlerini içeren, şartların belirlenmesi, örneğin; zorunlu dokümanlar ve numune alma (uygulanabilir olarak).	1a
II	Uygulanabildiği takdirde aşağıdakileri kullanarak özelliklerin tayini a) Deneye tabi tutulması b) Muayene c) Tasarımın değerinin tayini d) Hizmetlerin veya proseslerin değerlendirilmesi d) Diğer tayin faaliyetleri, örneğin; doğrulama	1a
III	Gözden Geçirme Belirlenmiş şartların karşılanıp karşılanmadığının belirlenmesi aşaması boyunca elde edilen uygunluk kanıtlarının incelenmesi	1a
IV	Belgelendirme kararı Belgenin verilmesi ve sürdürülmesi, kapsamının genişletilmesi, belgenin askıya alınması veya geri çekilmesi.	1a
V	Doğruluk beyanı, lisanslama a) Uygunluk veya diğer uygunluk durumu (doğruluk beyanı) belgesinin verilmesi b) Uygunluk veya diğer uygunluk durumlarının kullanım hakkının verilmesi	1a

5.1. Başvuru Alımı

Makine için AT Tip İnceleme Hizmeti almak isteyen firmalar BF72_01_Başvuru Formu ile kuruluşumuza başvuru yapar. Başvurular e-mail, faks ve doğrudan yapılabilmektedir.

CGS, başvuru yapılan ürün için başvuruda bulunan imalatçı veya yetkili temsilcisinin, 2006/42/AT Makina Emniyeti Yönetmeliği'nin, başvuruya esas teşkil eden modül gereği başka bir kuruluşa başvuruda bulunup bulunmadığını göz önünde bulundurur. Bu durum BF72_01_Başvuru Formu ile taahhüt ile güvence altına alınır.

Eğer başvuru sahibi, daha önce başka bir kuruluşa başvuruda bulunmuş ise ve uygunluk değerlendirme henüz gerçekleşmemiş ise imalatçı veya yetkili temsilcisi ile diğer onaylanmış kuruluş arasındaki sözleşme feshedilene kadar, başvuru dikkate alınmaz ve uygunluk değerlendirme başvurusu kabul edilmez.

Gelen başvuru Teknik Düzenleme Sorumlusu'na iletilir. Teknik Düzenleme Sorumlusu başvuruyu BXYZASN kodu ile aşağıda anlatıldığı şekilde numaralandırır ve bu başvuru numarası aynı zamanda ilgili başvurunun proje numarası olarak kullanılır.

X:Gün

Y:Ay

Z:Yıl

AS:İlgili kişi Teknik Düzenleme Sorumlusu Ad Soyad Kısaltması

N:Gün içindeki başvuru sıra numarası

Örneğin;B10062023HŞ1

5.2. AT Tip İncelemesi Başvurularının Değerlendirilmesi

Gelen başvurular kuruluşumuz kapsamı, denetçi durumu dikkate alınarak Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından değerlendirilir ve başvuru uygun ise onayı verilir. Bunun için, BF73_01_Başvuru Gözden Geçirme Formu kullanılır.

- Başvurunun değerlendirilmesinde:

- Kapsamın CGS AT Tip İncelemesi kapsamına uygunluğu,
- AT Tip İncelemesi için uygun teknik uzman olup olmadığı belirlenir,
- Ürün ile ilgili CİRCA veri tabanında herhangi bir karar olup olmadığı incelenir. (<https://circabc.europa.eu/>)
- Müşteri ve ürünle ilgili bilgilerin, belgelendirme prosesinin gerçekleştirilmesi için yeterli olup olmadığı incelenir,
- İlgili standartlar veya diğer normatif dokümanlarla ilgili mutabakat dahil, varsa; belgelendirme kuruluşu ve müşteri arasındaki bütün ihtilaflar çözülür,
- İstenen belgelendirme kapsamının yeterince tanımlanıp tanımlanmadığı incelenir, müşteri ile mutabık kalınır,
- Değerlendirme faaliyetlerinin tamamının gerçekleştirilmesi için araçların mevcut olup olmadığı incelenir,
- Belgelendirme faaliyetlerinde, ürün değerlendirmesi için, iç kaynakların yetersiz olması halinde, akredite laboratuvar olup olmadığı araştırılır, TS EN 17025 akreditasyonu olmayan laboratuvarların ve belgelendirme kuruluşlarının raporu kabul edilmez.

- Müşterinin belgelendirme talebi, CGS'nin daha önceden deneyiminin olmadığı;

-Bir ürün tipini içeriyor ise; Teknik Düzenleme Sorumlusu ve Teknik Uzman(lar) toplanarak ürünü incelerler. Ürünün sınıflandırılması aşamasında, gerekli görülürse, bakanlık ve ilgili

yetkili organlardan yardım talep edilir. Ürün Makine Emniyeti Yönetmeliği kapsamımıza giriyor ise, gerekli eğitimler alınıp eksiklikler giderildikten sonra, belgelendirme süreci başlatılır.

-Bir normatif dokümanı veya belgelendirme programını içeriyor ise, bunların Makine Emniyeti Yönetmeliği ve TS EN 17065 Standardına uygunluğu kontrol edilir. Uygun olması halinde belgelendirme süreci başlatılır.

-Süreçte alınan eğitimler, ulaşılan bilgi ve örnek belgeler, akademik yazılar, yararlanılan bütün kaynaklar ve karar verilirken yapılan toplantıların kayıtları tutulur.

Başvuru değerlendirmesi sonucunda, uygun olmayan kapsamlar, nedenleri ile birlikte firmaya e-mail, faks ya da posta yolu ile bildirilir.

Daha önceden eksik ya da yanlış yapılmış ve iptal edilmiş belgelendirme çalışmaları ile ilgili yeni bir çalışma istenirse, başvuru reddedilir. Bu durum müşteriye bildirilir ve müşteri, başvurusunun reddedilmesi sebeplerini bilmek isterse, eski yapılan çalışma kayıtları üzerinden bilgilendirme yapılır. Burada gizlilik ve tarafsızlığa dikkat edilir, farklı müşterilerin gizli bilgileri paylaşılmaz.

5.2.1. Teklif / Sözleşme

Başvurusu kabul edilen firma için BF41_01_Belgelendirme Hizmet Sözleşmesi hazırlanarak **Teknik Düzenleme Sorumlusu** tarafından firmaya gönderilir.

Firmanın resmi e-mail adresinden gelen taranmış sözleşmeler, kargo ile gelen ya da faks ile gelen sözleşmeler asıl kopyaları tetkik esnasında alınmak koşuluyla kabul edilir.

Belgelendirme için firmadan sözleşme ile birlikte teknik dosya, varsa tanıtıcı dokümanlar (broşür, katalog, tanıtım CD 'si vb.) istenir.

BF41_01_Belgelendirme Hizmet Sözleşmesi, CGS adına Genel Müdür ya da Teknik Düzenleme Sorumlusu onayı sonrasında geçerli hale gelir. Sözleşmenin bir kopyası CGS tarafından firma dosyasında muhafaza edilir, bir kopyası firmaya verilir.

5.2.2. İş Emri Oluşturulması ve Teknik Uzman Görevlendirilmesi

Sözleşmenin taraflarca imzalanması sonrasında Teknik Düzenleme Sorumlusu ilgili uygunluk değerlendirme faaliyetlerinde görevlendirmeyi planladığı mevcut Teknik uzmanlardan BF74_11_Tetkik Öncesi Tarafsızlık Kontrolü ile beyan alınır. Tetkik için uygun bulunan Teknik Uzman/(lar) ,Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından BF74_16_Teknik Uzman Görevlendirme Formu ile Tetkik için ataması yapılır.

5.2.3. Teknik Dosya İncelemesi

Sözleşme taraflarca imzalandıktan sonra firma tarafından iletilen Teknik Dosya, saha denetimi öncesinde, tarafından BF74_16_Teknik Uzman Görevlendirme Formu ile görevlendirilen Teknik Uzman/(lar) tarafından BF74_02_Teknik Dosya İnceleme Formu ile değerlendirilir. İlgili Teknik Dosyanın Makine Direktifi EK VII Bölüm A'da belirtilen doğrultuda ve uygun içerikte hazırlanmış olması beklenir. Teknik dosya içeriği 2006/42/AT Makine Emniyeti Yönetmeliği EK VII Bölüm A'ya uygun olarak aşağıdaki maddelerden oluşmalıdır:

(a) Aşağıdakileri içeren bir imalat dosyası:

- Makinanın genel bir tanıtım,
- Makinanın işleyişini anlamak için uygun tarifler ve açıklamaların yanı sıra, ilgili makinanın genel bir çizimi ile kumanda devrelerinin çizimleri,
- Makinanın temel güvenlik ve sağlık gereklerine uygunluğunu teyit etmek için gerekli olan hesaplamalar, test sonuçları, belgelerle birlikte tam ayrıntılı çizimler,
- Takip edilen işlemleri gösteren risk değerlendirmesi hakkındaki aşağıdakileri içeren belgeler:

(i) Makinaya uygulanan temel sağlık ve güvenlik gerekliliklerinin listesi,

(ii) Tanımlanmış tehlikeleri ortadan kaldırmak veya riskleri azaltmak için uygulanan koruyucu önlemlerin tanıtımı veya uygun olan durumlarda, makina ile ilgili giderilemeyen risklerin belirtilmesi,

- Kullanılan standartlar ve diğer teknik şartnameler ve bu standartların kapsadığı temel sağlık ve güvenlik kurallarının gösterimi,
- İmalatçı tarafından veya imalatçı ya da yetkili temsilcisince seçilmiş olan bir kuruluş tarafından yapılan testlerin sonuçlarını içeren her türlü teknik rapor,
- Makina için talimatlarının bir kopyası,
- Uygun olan durumda, kısmen tamamlanmış makinalar için İmalatçı Beyanı ile bu tip makinalar için ilgili montaj talimatları,

- Uygun olan durumlarda, makina ile bu makinaya takılan diğer ürünler için AT Uygunluk Beyanların kopyaları,
 - AT Uygunluk Beyanının bir kopyası
- Teknik Dosya İnceleme esnasından tipin opsiyonel farklılıklarını bulunması durumunda saha denetimi için en uygun tip seçilir ve firmaya seçilin tipin hazırlanması gerektiği Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından iletilir.
- Uygunsuzluk bulunmaması veya Minör Uygunsuzluk bulunması durumunda AT Tip İncelemesi planlanır ve talep edilen düzeltici faaliyetlerin kuruluş tarafından yerine getirilip getirilmediği saha denetiminde kontrol edilir.
- Majör Uygunsuzluk bulunması durumunda firma uygunsuzlukları en geç 90 iş günü içerisinde kapatmalı ve ilgili kayıtları CGS'ye iletmelidir. Teknik Uzman/lar tarafından uygunsuzlukların kapatıldığıнын teyidi ile AT Tip İncelemesi için planlama yapılabilir.

5.2.4. AT Tip İncelemesinin Planlanması

Saha incelemesi öncesi Teknik Düzenleme Sorumlusu, BF74_01_Tetkik Planını Teknik uzmana elden, müşteri firmaya elektronik posta ,kargo , elden veya faks aracılığı, tetkikten en az üç gün önce bildirilir. Böylelikle tipin incelenen teknik dosyaya uygun olarak imal edildiğinin kontrol edileceği ve gerekli muayene, ölçme ve deneylerin yapılacağı yer konusunda firma ile kesin olarak anlaşılmış olur.

Firmanın tetkik planına itiraz etmemesi durumunda planı kabul etmiş sayılır ve bu plana göre Ontek portala giriş yapılır. TDS e- devlet üzerinden portala giriş yaparak planda belirlenen Teknik uzmanları görevlendirir.

5.3. Makine AT Tip İncelemesinin Gerçekleştirilmesi

5.3.1. Açılış Toplantısı

Açılış toplantısında:

- AT Tip İncelemesi yapılacak makinenin kapsamı ve özellikleri teyit edilir.
 - AT Tip incelemesi için yapılacak testler beyan edilir.
 - AT Tip İncelemesi esnasında kılavuz alınacak A, B ve C Tipi standartlar teyit edilir.
 - AT Tip İncelemesi faaliyetinin tahmini süresi teyit edilir.
 - AT Tip İncelemesi esnasında firma ve CGS tarafından sağlanacak güvenlik önlemleri teyit edilir.
 - AT Tip İncelemesi esnasında firma tarafından CGS personeline rehberlik edecek kişi/ler(makinenin kullanımına ,teknik özelliklerine hakim teknik personellerden) belirlenir.
- Açılış toplantısına katılanlar, BF40_01_Toplantı Tutanağı ile kayıt altına alınır.

5.3.2. Tip İnceleme ve Risk Analizi

Tetkikin yapılacağı ortamda, gerekli güvenlik ve çevre şartları önlemleri P55_55_Yerinde Deney Çalışması Prosedürü'ne ve BF74_10_ Saha Denetimi Çevresel Önlem Talimatına göre alınır. **Başvurusu yapılan tip modeli saha denetimin de firma tarafından sunulan tip modelinden farklı ise tip incelemesi yapılmaz. Tip inceleme esnasında rehberlik edecek kişi Teknik Uzman/lar'a eşlik etmelidir. Firma yetkilisinin bulunmadığı durumlarda inceleme yapılmaz ve firma yetkilisinin**

Tip İncelemesi, belirtilen tipin hazırlanan teknik dosyaya ve ilgili ürün standardına uygunluğunun kontrolü için gerçekleştirilir. Bu inceleme öncelikle ürüne özel ilgili harmonize standardının doğrulamasına ilişkin kontrol raporu üzerinden gerçekleştirilir.

Firmanın ürününe ait C Tipi Standardı olması durumunda, bu standarda göre hazırlanan BF74_04_Uyumlaştırılmış Standartlar Soru Listesi kullanılır. Ürünün opsiyonel özellikleri olması halinde, bu özellikler ilgili standart ve yönetmeliğe göre incelenir. BF74_04_Uyumlaştırılmış Standartlar Soru Listesi'ne gerekli sorgulama soruları eklenir ve değerlendirilmesi yapılır. Ürüne ait harmonize standart içerisinde belirtilen Tehlikeler Listesine göre HATA MODU VE ETKİLERİ ANALİZİ (FMEA) yöntemi ile risk analizi değerlendirilmesi yapılır. Tetkik Personeli saha denetiminden önce bu Tehlikeler Listesine göre risk analizini hazırlar.

Firmanın ürününe ait C Tipi Standardı olmaması durumunda, değerlendirme:


- 2006/42/AT Makine Emniyet Yönetmeliği EK I Temel Gereklere Soru Listesi
- TS EN ISO 12100 Soru Listesi
- TS EN 60204 – 1 Soru Listesi
- TS EN ISO 13849-1

Kullanılarak yapılır.

Belgelendirme kapsamında, 2006/42/AT Yönetmeliği Ek IV kapsamında bulunan:

1. Ahşap ya da benzeri fiziki özelliklerdeki malzemeleri veya et ya da benzeri fiziki özelliklerde malzemeleri işlemek amacıyla kullanılan aşağıdaki tiplerde (tek ya da çok bıçaklı) dairesel testereler için belirtilen C tipi standartlar kullanılır.

Yönetmelik Maddesi	Standart
1.1. Kesme sırasında sabit bıçak/bıçaklara sahip, sabit bir yataklı veya destekli, iş parçasının el ile veya sökülebilir bir güç sürücüsü ile beslendiği testere makineleri,	TS EN 1807-2: Ağaç işleme makinalarının güvenliği - Şerit testere makinaları - Bölüm 2: Kütük kesme makinaları
1.2. Kesme sırasında sabit bıçak/bıçaklara sahip, el ile işletilen ileri geri hareketli testere arabası veya sehpa bulunan testere makineleri,	TS EN 1870-3 Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Daire testere makinaları - Bölüm 3: Aşağıya doğru enine kesen testere ve iki amaçlı (aşağıya doğru enine kesen testere/daire testere) tezgahları
1.3. Kesme sırasında sabit bıçak/bıçaklara sahip, iş parçasının beslenmesi için birleşik bir mekanik tertibatı olan, yüklemesi ve/veya boşaltması el ile yapılan testere makineleri,	TS EN 1870-4 Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Daire testere makinaları - Bölüm 4: Elle yüklemeli ve/veya boşaltmalı çok bıçaklı dilme testere makinaları
1.4. Kesme sırasında hareketli bıçak/bıçaklara sahip, bıçağın hareketi mekanik olan, yüklemesi ve/veya boşaltması el ile yapılan testere makineleri,	TS EN 1870-5+A2 Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Daire testere makinaları - bölüm 5: Daire testere tezgahları / yukarıya doğru enine kesen testere makinaları
	TS EN 1870-6 Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Daire testere makinaları - Bölüm 6: Yakacak odun kesmek için, elle yüklemeli ve/veya boşaltmalı, daire testere makinaları ve iki amaçlı daire testere makinaları ve daire testere tezgahları
	TS EN 1870-7 Ağaç işleme makinalarının güvenliği-Dairesel testere makinaları bölüm 7:Entegre besleme tablalı ve elle yüklemeli ve/veya boşaltmalı tek bıçaklı kütük testere makinaları
	TS EN 1870-8 Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Daire testere makinaları - bölüm 8: Elle yüklemeli ve/veya boşaltmalı, güç tahrikli tek bıçaklı testere üniteli kenardan dilme makinaları
	TS EN 1870-9:2012(EN) (İngilizce Metin) Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Daire testere makinaları - Bölüm 9: Entegre beslemeli ve elle yüklemeli ve/veya boşaltmalı, enine kesen, iki testere bıçaklı daire testere makinaları
	TS EN 1870-10 Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Daire testere makinaları - bölüm 10: Tek bıçaklı otomatik ve yarı otomatik yukarıya doğru enine kesen testere makinaları
	TS EN 1870-11 Ağaç işleme makinalarında güvenlik – Daire testere

	<p>makinaları – Bölüm 11: Yatay olarak enine kesen, bir testere üniteli, yarı otomatik testere makinaları (radyal kollu testereler</p>
	<p>TS EN 1870-12 Ağaç işleme makinalarında güvenlik- Dairesel testere makinaları - Bölüm 12: Sarkaç tipi enine kesen testere makinalar</p>
	<p>TS EN 1870-13 Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Dairesel testere makinaları - Bölüm 13: Yatay kolonlu panel test</p>
	<p>TS EN 1870-14 Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Dairesel testere makinaları - Bölüm 14: Düşey panel testere makinalar</p>
	<p>TS EN 1870-15 Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Dairesel testere makinaları - Bölüm 15: Tümleşik iş parçası besleme ve elle yükleme ve/veya yük boşaltma tertibatı olan çok bıçaklı paralel kesimli testere</p>
	<p>TS EN 1870-16 Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Dairesel testere makinaları - Bölüm 16: V biçimli kesim için çift verev kesimli testere makinaları</p>
<p>TS EN 1870-17 Ağaç işleme makinalarının güvenliği bölüm 17: Bir testere üniteleri elle yatay enine kesen testere makinaları-Elle çaişan radyon kollu testereler</p>	
<p>TS EN 1870-19 Ağaç işleme makinalarında güvenlik - Daire testere makinaları - Bölüm 19 Daire testere tezgahları (kayar tablalı veya tablasız) ve bina şantiyesi testereleri</p>	
<p>TS ISO EN 19085-5:Ağaç işleme makineleri - Güvenlik - Bölüm 5: Ölçü testereleri</p>	

Tetkik esnasında Teknik Uzman tarafından kontrolü yapılan makinenin ilgili standart ve yönetmeliklere göre güvenlik şartlarını yerine getirip getirmediği tespit edilir.

Makine Emniyeti Yönetmeliğine göre yapılması gereken temel testler;

Yapılacak testlerde kullanılan cihazların kontrolü P55_05_Cihazların Kontrolü Prosedürü'ne göre gerçekleştirilir. Kalibrasyon ve doğrulama gerektiren cihazlar için; P54_03_Kalibrasyon ve Doğrulama Prosedürü kullanılır. Cihazların ve kalibrasyon sonuçlarının uygunluğu, TDS veya TU tarafından kontrol edilir.

5.3.2.1. Elektriksel Güvenlik Testi

Makinenin elektrikle çalışması durumunda T55_25 Elektrik Dayanımı Deneyi Çalışma Talimatı, T55_24 Toprak Sürekliliği Deneyi Çalışma Talimatı, T55_26 İzolasyon Direnci Deneyi Çalışma Talimatı, T55_27 Kaçak Akım Deneyi Çalışma Talimatına göre Elektriksel Güvenlik Testleri yapılır ve Çalışma Kaydı ile kayıt altına alınır.

5.3.2.2. Genel Ölçümler

Boyut kontrolü, süre ölçümü , kuvvet ölçümü vb. deney ve ölçümler BF74_18_ Genel Çalışma Kaydı Formuna kaydedilir.

5.3.2.3. Gürültü Testi

Referans standartlarda istenmesi durumunda Gürültü Ölçüm Talimatına uygun olarak gürültü testleri yapılır ve Çalışma Kaydı ile kayıt altına alınır.

5.3.2.4. Sonuçların Rapor Haline Getirilmesi

Bulunan eksiklikler BF74_03 Uygunsuzluk Formu ile kayıt altına alınır ve bir nüshası müşteriye verilir. Yapılan deneyler P510_01 Deney Sonuçlarının Rapor Haline Getirilmesi Prosedürüne göre rapor haline getirilir.

5.3.3. Standarttan sapmaların(standart dışı ürün) kaydı ve değerlendirilmesi

Firmanın standarttan farklı bir ürün üretmesi durumunda standarda uymayan kısımlar incelenir. BF74_03 Uygunsuzluk Formu ile kayıt altına alınır. Standartta belirtilen kriterlerin dışında kalan kısımların değerlendirme kriterleri ve sonuçları alınan önlemlere göre değerlendirilerek karar verilir.

5.3.4. Makine Emniyet Yönetmeliği Kapsamı dışındaki tehlikeler

Firmanın yapmış olduğu risk analizine istinaden Makine Emniyet Yönetmeliği dışındaki tehlikeler için, tehlikelerin bertaraf edildiğine dair test sonuçları, doğrulamalar talep edilir. Bu doğrulamaların bulunmaması durumunda firmanın tamamlaması süre verilerek uygunsuzluk açılır.

5.3.5. AT Tip İncelemesi Sonucu

Yapılan AT Tip İncelemesi sonucu, BF74_05_Makine Muayene Raporu ile kayıt altına alınır. Bulunan uygunsuzluklar firmaya teslim edilir, **15 (onbeş)** gün içerisinde yapılacak düzeltici faaliyetler firma tarafından belirlenir ve verilen süre içerisinde uygunsuzlukların kapatılması ve CGS'nin bilgilendirilmesi istenir. Geçerli bir neden olmadıkça, uygunsuzlukların giderilmesi için firmaya üç aylık süre verilir.

5.3.6. Kapanış Toplantısı Kapanış toplantısında:

- Tetkik personelinin tespit ettiği gözlem ve uygunsuzluklar,
- Tetkik sonucu,

Ayrıntılı olarak açıklanır ve BF74_05_Makine Muayene Raporu ve bulunan uygunsuzluklar, BF74_03_Uygunluk Formu ile firmaya teslim edilir.

5.3.7. AT Tip İncelemesi Evraklarının Toplanması

Teknik Uzman, standart soru listelerini, yapılan deneylerin raporlarını uygunluk formunu, firmadan alınan bilgilere istinaden hazırlanan bütün kayıtları, makine muayene raporunu, teknik dosyayı ve elinde bulunan bütün belgelendirme dokümantasyonunu Teknik Düzenleme Sorumlusu'na teslim eder.

5.3.8. Takip Tetkiki

Firma uygunsuzlukları için bir düzeltici faaliyet planı vermesi durumunda ve uygunsuzluğun yerinde doğrulanması gerekiyorsa firmanın uygun olan kısımlarına bakılmaksızın doğrudan uygunsuzlukların yerinde doğrulanması için tetkik planlanır. AT Tip İncelemesinin planlanması 5.4. maddesine göre yapılarak tetkik gerçekleştirilir

5.3.9. AT Tip İncelemesinin Gözden Geçirilmesi ve Belgelendirme Kararı

- a) AT Tip İncelemesinin Gözden Geçirilmesi;

AT Tip İncelemesinin CGS prosedürlerine uygunluğu, BF74_07_Tetkik Gözden Geçirme Formu ile Teknik Düzenleme Sorumlusu (Karar Verici) tarafından yapılır. Teknik Düzenleme Sorumlusu (Karar Verici) ürün değerlendirme süreçlerinde yer almamaktadır.

b) Belgelendirme Kararı

Yapılan incelemenin uygun olması ve firmanın uygunsuzluklarını kapatmış olması durumunda, AT Tip İnceleme Belgesi düzenlenebileceği tavsiye kararı, Teknik Düzenleme Sorumlusu (Karar Verici) tarafından alınır.

Belgelendirmenin verilmemesine karar verilmişse bu karar ve nedenleri müşteriye bildirilir. Müşteri, belgelendirme prosesine devam edilmesi yönünde isteğini beyan ederse, belgelendirme süreci uygun olan yerden tekrar başlatılır.

c) Teknik Dosyanın , Rapor ve Kayıtların Arşivlenmesi

AT Tip İnceleme Sertifikası verilmesinde sonra Teknik Dosya ve Raporlamalar ve kayıtlar arşive kaldırılmadan önce BF74_17_Makine Emniyeti Teknik Dosya Saklama Kontrol Formuna göre kontrol edilir ve arşive kaldırılır.

5.4. Belgelendirme Dokümantasyonu (AT Tip İnceleme Belgesi)

• CGS belgelendirme sürecini başarıyla tamamlayan müşteriye, aşağıda belirtilenleri açıkça aktaran veya bunların tanımlanmasına imkan sağlayan resmi belgelendirme dokümantasyonu (BF77_01_AT Tip İnceleme Sertifikası) sunmaktadır.

Teknik Düzenleme Sorumlusu (Karar Verici) tarafından belge düzenlenir ve Genel Müdür onayına sunulur. Onaylanan belgeler, CGS web sayfasında yayınlanır ve bakanlığa bildirim yapılır.

- Belge içerisinde asgari aşağıdaki bilgiler bulunur;

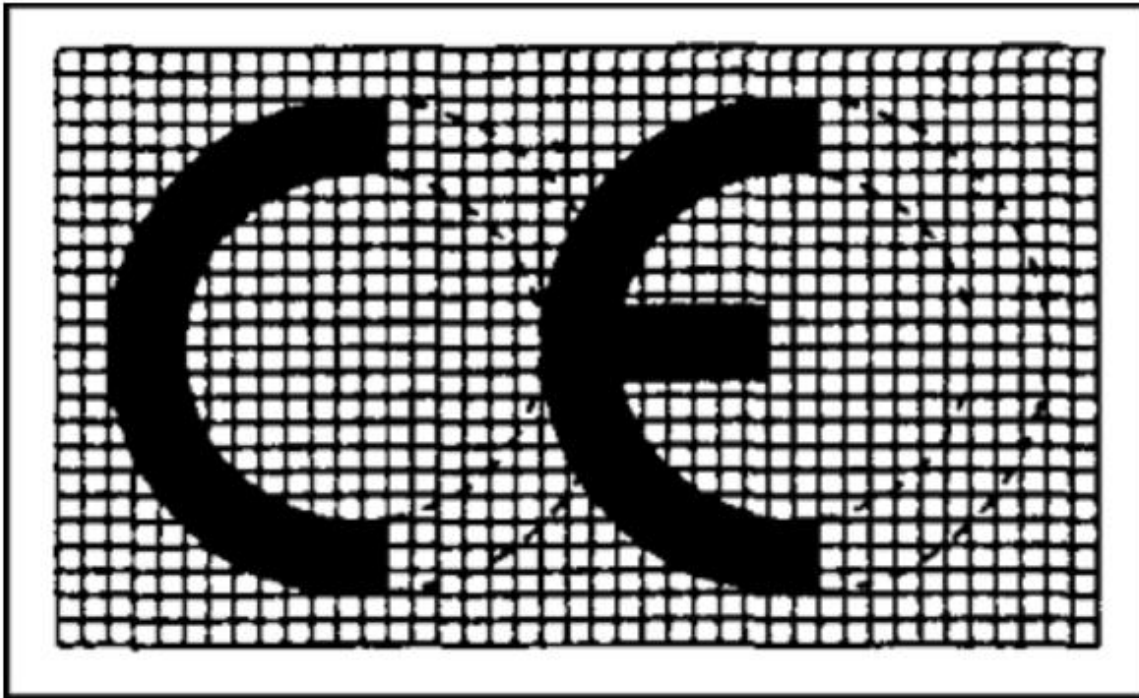
- a) Belgelendirme kuruluşunun adı ve adresi,
- b) Belgelendirmenin verildiği tarih (tarih, belgelendirme kararının tamamlandığı tarihten önce olmamalıdır),
- c) Müşterinin adı ve adresi,
- d) Belge numarası,
- e) Belgelendirme kapsamı,

- f) Belgelendirme belirlenmiş bir dönemin sonunda geçerliliğini kaybediyorsa, belgelendirme dönemi veya son geçerlilik tarihi,
- g) Belgelendirme programının gerektirdiği diğer her türlü bilgi.
- h) Belgelendirilen ürüne ait tanımlayıcı bilgi,
- i) Deney ve Muayene Raporu bilgisi (Deney ve Muayene Raporu ek olarak verilmektedir.)
 - AT Tip İnceleme Belgesi aşağıdaki şartlar yerine getirildikten sonra yayınlanmaktadır.
- a) Belgelendirmenin verilmesi veya kapsamının genişletilmesi kararının karar verici tarafından alınması,
- b) Tüm belgelendirme şartlarının yerine getirilmesi,
- c) Belgelendirme anlaşmasının tamamlanması/imzalanması.

5.4.1.CE işareti kullanımı

CGS, üretim kontrol aşamasına müdahil olmadığı ve 2006/42/AT Makine Emniyeti Yönetmeliği Ek-IX gerekliliğini sağlamak için, CE işaretinden sonra CGS'nin onaylanmış kuruluş kimlik numarası kullanılmamalıdır.

AT Tip İnceleme Belgesi alan üretici veya yetkili temsilcisi, makinenin üzerine 2006/42/AT Yönetmeliği Ek- III te tanımlanan CE işaretini iliştirebilir.



“CE” Uygunluk İşareti CE harflerinden oluşmalıdır.

“CE” uygunluk işareti yukarıdaki resimde gösterilen şekle sadık kalmak şartıyla büyütülür veya küçültülür.

“CE” uygunluk işaretinin çeşitli unsurları, esas olarak aynı düzey ölçüye sahip olmalıdır. Bu ölçü 5 mm’den küçük olmamalıdır. Asgari boyut küçük ölçekli makineler için değiştirilebilir.

“CE” uygunluk işareti, aynı teknik kullanılarak, imalatçı veya yetkili temsilcisinin adının hemen yanına iliştilmelidir.

5.5. Belgelendirilmiş Ürünlerin Veri tabanı

CGS, belgelendirmiş olduğu ürünlerin bilgilerini BF71_01_Belgelendirme Listesi ile kayıt altına alır ve Sanayi ve Teknoloji Bakanlığının resmi web sayfasındaki ONTEK kısmına aktarır. Belgelendirme listesinde aşağıdaki bilgiler yer almaktadır.

- Müşteri adı,
- Ürün tanımı,
- Makine Emniyeti Yönetmeliği maddesi,
- Uygunluğun belgelendirildiği standard/standartlar ve diğer normatif doküman/dokümanlar,
- Belgelendirme tarihi,
- Belge geçerlilik süresi,

CGS, istendiğinde en azından, verilmiş bir belgelendirmenin geçerliliği hakkındaki bilgileri kamuya açmaktadır. Belge sorgulaması, CGS web sayfası üzerinden yapılabilmektedir.

5.6. Gözetim Denetimi

5.6.1. CGS, 2006/42/AT Makine Emniyeti Yönetmeliği Ek.IX-Madde 9.3 “İmalatçı her beş yılda bir, Onaylanmış Kurulardan AT Tip İnceleme Belgesinin geçerliliğinin yeniden gözden geçirilmesini talep etmelidir.” İlgili madde gereği beş yılda bir gözetim faaliyetini gerçekleştirmektedir.

5.6.2. Gözetimde de; ilk başvuruda olduğu gibi, başvuru, başvuru değerlendirmesi, saha tetkiki, sonuç değerlendirme, karar vericinin (Teknik Düzenleme Sorumlusu) gözden geçirmesi ve bir belgelendirme kararı bulunmaktadır.

5.6.3. CGS, son teknik gelişmeleri de göz önünde bulundurarak, belgenin geçerliliğini koruduğunu onaylarsa, belgenin süresini ilave bir beş yıl daha yenilemektedir.

5.6.4. CGS belgenin, teknik dosyanın ve diğer tüm dokümanların bir kopyasını belgenin düzenlenme tarihinden itibaren en az 15 yıl muhafaza etmektedir. Aynı muhafazayı imalatçı firmanın da gerçekleştirmesi için firmadan beyan almaktadır.

5.6.5. AT Tip İnceleme Belgesinin geçerliliğinin yenilenmediği durumlarda, imalatçıdan söz konusu makinanın piyasaya arzını durdurduğuna dair bir beyan alınmaktadır.

5.7. Belgelendirmeyi Etkileyen Değişiklikler

5.7.1 CGS, belgelendirme programında, müşteriyi etkileyen yeni veya revize edilmiş şartlar ortaya çıktığında, bu değişikliklerin tüm müşterilere duyurulmasını, web sayfası, mail ve bilgilendirme yazısı göndererek sağlamaktadır. CGS, bu değişikliklerin müşteriler tarafından uygulandığını gözetim denetimleri ile kontrol etmekte ve programın gerektirdiği tedbirleri almaktadır.

5.7.2 CGS, müşteriden kaynaklanan değişiklikler dahil, belgelendirmeyi etkileyen diğer değişiklikleri göz önünde bulundurarak yapacağı faaliyetler ile ilgili kararları alır ve uygular.

5.7.3 Belgelendirmeyi etkileyen değişiklikleri uygulama faaliyetleri, gerektiğinde, aşağıda belirtilenleri içermektedir.

- Değerlendirme
- Gözden geçirme
- Karar
- Belgelendirme kapsamının genişletilmesi veya daraltılması amacıyla revize edilmiş resmi belgelendirme dokümantasyonunun yayımlanması,
- Revize edilmiş gözetim faaliyetlerine ait belgelendirme dokümantasyonunun yayımlanması(gözetim belgelendirme programının bir parçası ise).

Bu faaliyetler; Değerlendirme, Gözden geçirme, Belgelendirme kararı, Belgelendirme dokümantasyonu ve Belgelendirilmiş ürünler veri tabanı uygulanabilir bölümlerine uygun olarak tamamlanmaktadır. Kayıtlar yukarıda belirtilen faaliyetlerden herhangi birisinin kapsam dışında bırakılması gerekçelerini içermektedir.

5.8. Belgelendirmenin sonlandırılması, askıya alınması, daraltılması veya geri çekilmesi

Müşterinin, belgelendirme sözleşmesine aykırı davranması, gözetimin bir sonucu olarak veya diğer bir şekilde belgelendirme şartlarıyla ilgili bir uygunsuzluk kanıtlandığında, Karar verici (TDS), Kalite Yönetim Temsilcisi ve Teknik Uzman (TU) durumu dikkatlice analiz etmekte ve aşağıda belirtilen faaliyetlerden uygun olanını uygulamaktadır.

5.8.1. Belgenin askıya alınması

Aşağıdaki nedenlerden dolayı askıya alma işlemi gerçekleştirilir.

- Kuruluşun sözleşme yükümlülüklerini yerine getirmemesi,
- Belge verilen tesis adresindeki değişiklikten dolayı faaliyete ara vermesi sonucu kuruluşun talebi ile,
- Grev, lokavt, tevsi, reorganizasyon, tabii afetler, hammadde darlığı, sipariş alamama veya benzeri mücbir sebeplerden kuruluşun üretimini durdurması gibi durumlarda kuruluşun talebi ile,
- Belgelendirme tetkik tarihi esas alınarak kuruluşun gözetim tetkiki tarihini geçtiğinde,
- Belge ve logo kullanım şartlarına uymamak,
- Tetkikler sonucunda küçük uygunsuzluklar bulunması neticesinde kuruluşun belirlenen düzeltici faaliyetleri öngörülen süre içerisinde (en fazla 3 ay) yerine getirememesi,
- Firmanın mali yükümlülüklerini yerine getirmemesi,

Kuruluş, belgenin askıya alınma kararının tebliğinden itibaren belge ve logo kullanımını durdurur. Kuruluşun askıda kalma süresi en fazla 3 aydır. Askı sebeplerini gidermeyen firmaların belgesi iptal edilir.

5.8.2. Belge kapsamının daraltılması

Uygun olmayan ürün çeşitlerinin çıkarılması amacıyla belgelendirme kapsamının daraltılması mümkündür.

- İmalatçı firma, belge kapsamında bulunan birtakım makinelerin üretiminden vazgeçtiğinde,

- Belge kapsamında bulunan makinelerin, ürün aile gruplandırmasında değişiklik olduğunda,
- Makinenin bazı alt modellerinin üzerinde temel gereklilikleri karşılamayacak değişiklikler olduğunda,

Belgenin kapsamı daraltılır ve müşteriye resmi yazı ile bildirilir. Eski belge geri çekilir. Eski belge geldikten sonra yeni belge yayınlanır.

5.8.3. Belgelendirmenin Sonlandırılması

Aşağıdaki nedenlerden dolayı belgelendirme sonlandırılır ve belge geri çekilir.

- Müşterinin talep etmesi,
- Askıya alma sebeplerinin verilen sürede ortadan kalkmaması,
- Makine üzerinde yapılan ciddi değişiklikler (temel gereklilikleri bozan),
- Makinenin markasının iptal olması (marka tescil alınmaması),
- Firmanın, habersiz adres değişikliği yapması,
- Firmanın belge kapsamında ve üzerinde değişiklik yapması,
- Belgelendirme standartlarının iptal olması,
- Yönetmelik değişiklikleri,
- Tetkikler sonucunda büyük uygunsuzluk bulunması,

5.8.4. Bildirimler

Belgelendirme sonlandırılırsa, askıya alınırsa, daraltılırsa veya geri çekilirse CGS, belgelendirme programında belirtilen tedbirleri almaktadır ve ürünün belgesinin devam ettiği yönünde hiçbir emare olmamasını sağlamak amacıyla resmi belgelendirme dokümanlarında, kamuya açık bilgilerde, işaretlerin kullanımı için verilen izinler vb.'de gerekli tüm değişiklikleri yapmaktadır.

Böyle bir durumda,

- CGS ürünlerin bilgilerini BF71_01_Belgelendirme Listesinde değiştirir ve Sanayi ve Teknoloji Bakanlığının resmi web sayfasındaki ONTEK kısmına aktarır.
- CGS web sayfasındaki belge sorgulama kısmında, ürünün belgesinin durumunu paylaşır.
- Durum firmaya resmi yazı ile bildirilir.
- T.C Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı, Sanayi Genel Müdürlüğü, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından resmi yazı ile bilgilendirilir.
- CGS web sitesinde iptal nedeni ve tarihi yayınlanır.

- Belgesi iptal edilen firmadan satış yaptığı makine ile ilgili müşterileri bilgilendirmesi istenir. Bu faaliyetler CGS tarafından takip edilir.
- Belgesi iptal edilen firma ve ürün bilgileri Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından CIRCA (<https://circabc.europa.eu/>) adresine mail atılarak CGS ile aynı kapsamda faaliyet gösteren diğer onaylanmış kuruluşların bilgilendirmesi yapılmış olur.

5.8.4.1 Belgelendirme askıya alınır veya daraltılırsa, CGS müşteri temsilcisi resmi yazı ile aşağıda belirtilenlerin yapılması için müşteriye bilgi vermektedir.

- Belgelendirme programına uygun şekilde, ürün/ürünlerin belgelendirmesinin askıya alınmasının sonlandırılması ve belgelendirmenin devamı için gerekli faaliyetler,
- Belgelendirme programının gerektirdiği diğer faaliyetler.

5.8.4.2 Askıya alma sonrasında belgelendirmenin eski durumuna getirilmesi durumunda CGS, ürünün belgesinin devam etmekte olduğu yönünde uygun tüm gösterimlerin mevcudiyetini sağlamak amacıyla resmi belgelendirme dokümanlarında, kamuya açık bilgilerde, işaretlerin kullanımı için verilen izinler vb.'de gerekli tüm değişiklikleri yapmaktadır. Belgelendirmenin eski durumuna getirilmesinin bir şartı olarak belgelendirme kapsamının daraltılması kararı verilmişse CGS, daraltılmış belge kapsamının müşteriye açık bir şekilde bildirimini ve belgelendirme dokümantasyonu ve kamunun bilgilendirmesinde açık bir şekilde belirtilmesinin sağlanması için resmi belgelendirme dokümanlarında, kamunun bilgilendirilmesinde, işaretlerin kullanım yetkileri vb.'de gerekli tüm değişiklikleri yapmaktadır.

5.9. T.C. Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı, Türkak ve Diğer Onaylanmış Kuruluşlar ile İşbirliği ve Bilgi Paylaşımı

Makine Emniyet Yönetmeliği (2006/42/AT) kapsamında, TÜRKİYE ve yurt dışında gerçekleştirilen uygunluk değerlendirme faaliyetleri (askıya alma, geri çekme, daraltma ve belgenin iptali), T.C Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı'na ve Türkak'a, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından, Belgelendirme Listesi ile yazılı olarak yapılır.

İptal edilen belgeler için ise ayrıca,

- Belgesi iptal edilen firma ve ürün bilgileri Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından CIRCA (<https://circabc.europa.eu/>) adresine mail atılarak CGS ile aynı kapsamda faaliyet gösteren diğer onaylanmış kuruluşların bilgilendirmesi yapılmış olur.
- CGS aynı zamanda Avrupa komisyon kararı doğrultusunda CGS ile aynı kapsamda faaliyet gösteren diğer onaylanmış kuruluşlara ec.europa.eu/enterprise/newapproach/nando/web sitesinde belirtilen iletişim bilgilerine ulaşarak gerekli bilgilendirmeleri yapılır.

5.9.1. Sanayi Ve Teknoloji Bakanlığı ve TÜRKAK ile iletişim;

CGS, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı ve TÜRKAK ile olan iletişimini, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığınca Onaylanmış Kuruluşların Görevlendirilmesi, İzlenmesi Ve Denetlenmesinde Esas Alınacak Temel Kriterlere Dair Tebliğ SVGM: 2019/7 ve TÜRKAK rehberlerine göre düzenlemektedir.

Bu kapsamda;

- Teknik düzenleme sorumlusu ve/veya teknik uzmanın işinden ayrılması durumunda, en geç 45 iş günü içerisinde ilgili yetkinlik ve tecrübe şartlarını sağlayan personelin atamasını yapılır ve söz konusu personelin yetkinliğine ilişkin doküman ve belgeleri Bakanlık ve Türkak'a iletir.
- CGS, Onaylanmış Kuruluş görev süresinin bildirimine ilişkin olarak, mevcut görev süresinin sona ereceği tarihten en az 30 gün önce, söz konusu görev süresinin belirlenmesinde esas alınan onaylanma amaçlı akreditasyon sertifikasının yenilenerek Türkçe ve yeminli tercüme bürolarına onaylı bir şekilde tercüme ettirilmiş veya TÜRKAK tarafından düzenlenmiş olan İngilizce suretlerinin Bakanlığa iletir.
- CGS 2006/42/AT Makine Emniyeti Yönetmeliği kapsamındaki Onaylanmış Kuruluş statüsü ile ilgili yapılan bildirimle ilişkin faaliyet ve yapısal özelliklerinde meydana gelen her türlü değişikliği Bakanlığa bildirir.
- CGS yaptığı tüm işlemlere ve verdiği belgelere ilişkin gerekli tüm kayıtları tutar ve bu kayıtlar gerekli hallerde Bakanlığın incelemesine sunulur.
- CGS Onaylanmış Kuruluş görevlendirmesi ile birlikte gerçekleştireceği belgelendirme işlemlerine ilişkin faaliyetleri ONTEK Bilgi Sisteminde belirtilen usul ve esaslara göre yürütür.
- CGS belirlenen prosedürler ve yetkilerinin kapsamı içinde faaliyetlerini sürdürmelerini etkileyecek her türlü yapısal değişikliği en geç 30 gün içinde Bakanlığa bildirir.

- CGS iletişim bilgilerine ilişkin her türlü değişikliğin en geç 20 iş günü içerisinde Bakanlığa bildirir.
- Geçerlilik süresi dolan Mesleki Sorumluluk Sigortası en geç 30 iş günü içerisinde yenilenerek Bakanlığa iletilir.
- CGS yeni belgelendirme ve kapsam genişletme kararlarını, belge askı durumları ve geri çekmelerine (iptal) ilişkin kararları Onaylanmış Kuruluş görevlendirmesini takip eden süreçte, ONTEK sistemi üzerinden TC. Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığına iletir.
- CGS ISO/IEC 17065 Akreditasyon sertifikasında oluşan değişiklik ve/veya revizyonlar hakkında Bakanlığa bilgi verilir.

5.9.2. Diğer Onaylanmış Kuruluşlar ile iletişim;

CGS yurt içinde bakanlık ve Türkak tarafından yapılan bütün paydaş toplantılarına katılır ve alınan kararları uygular.

Yurt dışında, AB Konseyi, Nando tarafından yapılan paydaş toplantılarına katılım sağlamaya çalışır ve buralarda alınan kararları uygular. Onaylanmış kuruluşların iş birliğini ve faaliyet kalitesini arttıracak her türlü oluşum içerisinde yer alır.

Toplantılara TDS ve TU katılım sağlar. Toplantılarda alınan kararlar, yapılan iç toplantılar ile diğer belgelendirme personellerine aktarılır. Toplantılarda alınan kararların kapsamı değerlendirilir ve etkilenen dokümantasyon/uygulama üzerinde gerekli değişiklikler yapılır.

Diğer onaylanmış kuruluşların belgelendirdiği ürünler ile ilgili bir eksiklik görmesi ve şikayet alması halinde bu durumu ilgili onaylanmış kuruluşa ve gerekli ise yetkili otoritelere bildirir.

CGS, aynı topluluk uyumlaştırma mevzuatı kapsamında onaylanmış olan, benzer uygunluk değerlendirme faaliyetlerini yürüten ve aynı ürünleri kapsayan diğer kuruluşlara, olumsuz uygunluk değerlendirme sonuçları ve talep üzerine olumlu uygunluk değerlendirme sonuçlarına ilişkin hususlarda ilgili bilgileri sağlamaktadır.

Tip Yönetmeliğin hükümlerini yerine getirmiyorsa, CGS başvuru sahibine reddetme gerekçelerini ayrıntılı bir şekilde belirtir ve AT Tip İnceleme Belgesi vermeyi reddeder. CGS, bu durumdan, başvuru sahibini, diğer onaylanmış kuruluşları ve bildirim yapan Üye Ülkeyi haberdar eder.

Komisyon, Üye Ülkeler ve diğer onaylanmış kuruluşlar, istemeleri halinde, AT Tip İnceleme Belgelerinin bir kopyasını elde edebilirler. Geçerli bir sebep sunularak, Komisyon ve Üye Ülkeler teknik dosyanın ve onaylanmış kuruluş tarafından yapılmış olan inceleme sonuçlarının bir kopyasını isteyebilirler.

6 REFERANSLAR

- TS EN ISO / IEC 17065
- TS EN ISO / IEC 17067
- 2006/42/AT Makine Emniyeti Yönetmeliği

7 UYGULANABİLİR DOKÜMAN VE KAYITLAR

- BF72_01_Başvuru Formu
- BF73_01_Başvuru Gözden Geçirme Formu
- BF74_01_Tetkik Planı
- BF74_02_Teknik dosya inceleme formu
- BF74_03_Uyumsuzluk Formu
- BF74_04_Uyumlaştırılmış Standartlar Soru Listesi
- BF74_06_Makine Muayene Raporu
- BF74_07_Tetkik Gözden Geçirme Formu
- BF77_01_AT Tip İnceleme Sertifikası
- HATA MODU VE ETKİLERİ ANALİZİ (FMEA)
- P510_01_Deney Sonuçlarının Rapor Haline Getirilmesi Prosedürü
- P55_55_Yerinde Deney Çalışması Prosedürü
- BF74_16_Teknik Uzman Görevlendirme Formu,**
- BF74_17_Makine Emniyeti Teknik Dosya Saklama Kontrol Formu**
- BF74_18_Genel Çalışma Kaydı Formu**

8 KALİTE KAYITLARI

P43_01_Doküman ve Kayıt Kontrol Prosedürü'ne göre uygulanır.