

Doküman No	PR.MD.01	Revizyon No	0
Revizyon Tarihi	14.04.2023	Sayfa	1/8

## 1. AMAÇ

Bu prosedürün amacı, FQC STANDARD Makine Emniyet Yönetmeliği biriminden Uygunluk Değerlendirme talebinde bulunan müşterilerin başvurularının alınması, başvurunun değerlendirilmesi, teklif-sözleşmenin hazırlanması ve fiyatlandırma işlemlerini kapsamaktadır. ISO 9001:2015 ve Ek X Tam Kalite Güvencesi birleşik denetim başvurularında PR.33 Sistem Uygunluk Değerlendirme Prosedürü işletilir.

## 2. TANIMLAR

**Bakanlık:** Sanayi Ve Teknoloji Bakanlığı

**Uygunluk Değerlendirme Faaliyeti:** Bir işlemin sonucu olan, bir ürün, sistem, kişi veya kuruluşla ilgili belirtilmiş gerekliliklerin (belirtilen ihtiyaç veya beklenti) yerine getirildiğinin ispatını sağlayan faaliyeti ifade eder.

**Aşama1:** Mevzuat gereği sağlanması gereken dokümanların ve kayıtların belgelendirmeye engel teşkil etmeyecek şekilde hazırlanıp hazırlanmadığının uygunluk değerlendirmesidir.

**Aşama2:** Ürünün mevzuat şartlarına uygunluğunun doküman, kayıt ve ürün üzerinden sahada ve/veya laboratuvarında uygunluk değerlendirmesidir.

**Teklif:** FQC STANDARD ile aday müşteri arasındaki, hizmetin talebiyle hizmetin sunulması şartlarını ve bedellerini içeren ve karşılıklı olarak imzalanması ile sözleşmeye dönüşen doküman.

**Firma/Müşteri:** Bu prosedürdeki anlamı, ürünü imal eden kuruluştur.

**Teknik Düzenleme Sorumlusu:** Uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında gerçekleştirilecek olan muayene ve denetimleri organize eden, belgelendirme kararı öncesi muayene ve denetim sonuçlarını kontrol eden ve belgelendirme kararı alan kişidir.

**Teknik Uzman:** Uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında planlanan muayene ve/veya denetimleri gerçekleştiren ve muayene ve/veya denetim sonuçlarını teknik düzenleme sorumlusuna sunan personeldir.

**Denetçi:** Uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında planlanan kalite yönetim sistem tabanlı denetimleri gerçekleştiren ve denetim sonuçlarını teknik düzenleme sorumlusuna sunan personeldir.

**Uygunsuzluk:** Uygunluk değerlendirmeye yönelik bir şartın yerine getirilmemiş olması.

**Majör (Büyük) Uygunsuzluk:** Uygunluk değerlendirmenin amaçlanan sonuçlarına ulaşması yeteneğini etkileyen uygunsuzluklardır. Sistemin genelini sürekli uygulanmasını etkileyebilecek ve/veya müşteriye sunulan hizmet ya da ürünün istenilen şartlarda karşılanmasını olumsuz etkileyen standard maddelerinden herhangi birinin veya alt başlıklarının yeterli olarak tanımlanmaması ve/veya sistematik olarak uygulanmaması durumudur.

**Minör (Küçük) Uygunsuzluk:** Uygunluk değerlendirmenin amaçlanan sonuçlarına ulaşması yeteneğini etkilemeyen uygunsuzluklardır. Sistem standart şartlarından ve/veya firma dokümantasyon şartlarından, sistemin genelini etkilemeyen ve sistematik olmayan sapmalardır.

**Gözlem:** Denetim sırasında görülen ve objektif delillerle kanıtlanabilen durumdur. Önlem alınmaması durumunda, uygunsuzluğa dönüşebilecek tespitlerde bu tanımlamanın içerisinde yer alır ve gözlemler denetim raporunda belirtilir.

**Takip Gerektiren Uygunsuzluk:** Ürün güvenliğini doğrudan etkileyen ve yerinde değerlendirme yapılmadan doğrulanamayacak olan bir uygunluk değerlendirme şartının yerine getirilmemiş olması.

**Takip Gerektirmeyen Uygunsuzluk:** Ürün güvenliğini doğrudan etkilemeyen veya yerinde değerlendirme yapılmadan doğrulanabilecek olan bir uygunluk değerlendirme şartının yerine getirilmemiş olması.

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

**Belgelendirme Kararı:** Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından belgeyi verme veya reddetme, belgelendirme kapsamının genişletilmesi veya daraltılması, belgenin askıya alınması veya geri çekilmesi, belgelendirmenin iptali veya yenilenmesi kararlarının verilmesi işlemidir.

**Belgelendirme Komitesi:** Kalite sistem tabanlı modüllerde belgeyi verme veya reddetme, belgelendirme kapsamının genişletilmesi veya daraltılması, belgenin askıya alınması veya geri çekilmesi, belgelendirmenin iptali veya yenilenmesi kararlarını veren başkanının FQC STANDARD personeli olduğu ve en az bir kişiden(TDS) oluşan ekip.

**Uygunluk Belgesi:** Uygunluk değerlendirme işleminin olumlu sonuçlanması halinde düzenlenen yazılı doküman.

**ONTEK:** Onaylanmış Kuruluşlar Bilgi Sistemi

Doküman No	PR.MD.01	Revizyon No	0
Revizyon Tarihi	14.04.2023	Sayfa	2/8

**Q Yazılımı:** FQC STANDARD'ın sözleşme ile edindiği proje ve kalite yönetim sistemi takip programı.

**Değiştirilebilir teçhizat:** Bir makina veya traktörün hizmete girişini müteakip, operatörün kendisi tarafından işlevini veya özelliğini değiştirmek veya yeni bir işlev katmak amacıyla bu makina veya traktöre takılan bir alet olmayan teçhizatı,

**Emniyet aksamaları:** Bir güvenlik işlevini yapan, bağımsız bir şekilde piyasaya arz edilen, arızalanması ve/veya hatalı çalışması durumunda kişilerin güvenliğini tehlikeye sokan, makinaların işlevini yerine getirmek için gerekli olmayan veya makinanın işlevini yerine getiren normal aksamın yedeği olarak kullanılacak aksamını; Makina Emniyeti Yönetmeliği Ek V' te düzenlenen emniyet aksamalarının listesinin 10 uncu maddenin birinci fıkrasının (a) bendine göre güncellenebildiğini,

**Hizmete sunma:** Makina Emniyeti Yönetmeliği kapsamındaki makinanın amaçları doğrultusunda ilk kez kullanıma alınmasını,

**İmalatçı:** Makina Emniyeti Yönetmeliği kapsamındaki makinaryı veya kısmen tamamlanmış makinaryı tasarımıyan ve/veya imal eden ve kendi isim veya ticari unvanı altında veya kendi kullanımı için piyasaya arz edilmesi amacıyla makinanın veya kısmen tamamlanmış makinanın bu Yönetmeliğe uygunluğundan sorumlu olan gerçek veya tüzel kişiyi, bu şekilde tanımlanan bir imalatçının bulunmadığı durumda, Makina Emniyeti Yönetmeliği kapsamındaki makinaryı veya kısmen tamamlanmış makinaryı piyasaya arz eden veya hizmete sunan gerçek veya tüzel kişiyi,

**Kaldırma aksesuarı:** Kaldırma makinasına monte edilmemiş olup, yükün tutulmasına imkân sağlayan, makina ile yük arasında veya yükün kendi üzerine yerleştirilen veya yükün ayrılmaz bir parçası olması amaçlanan ve piyasaya ayrı olarak arz edilen aksam veya teçhizat ile sapanlar ve bunların aksamlarını,

**Kısmen tamamlanmış makina:** Başka bir makinaya veya kısmen tamamlanmış makinaya dahil edilerek, Makina Emniyeti Yönetmeliği kapsamındaki bir makinaryı oluşturması amaçlanan, tahrik sistemi gibi, hemen hemen makina durumunda olan, ancak kendi başına belirli bir uygulamayı gerçekleştiremeyen parçalar topluluğunu,

**Komisyon:** Avrupa Komisyonunu,

**Makina:** Makina Emniyeti Yönetmeliğinin amaçları bakımından, kısmen tamamlanmış makinalar dışında, 2 nci maddenin birinci fıkrasında belirtilen ürünleri ifade etmek üzere, doğrudan insan veya hayvan gücü uygulaması dışındaki bir tahrik sistemi ile donatılmış veya donatılması amaçlanmış, ilişkili parçaları veya kısımlarının en az biri hareketli olan ve belli bir uygulama amacıyla bir araya getirilmiş olan parçalar topluluğu ile bunlardan; sadece kullanım sahasına veya bir enerji ve hareket kaynağına bağlantı için gerekli olan aksamaları bulunmayan veya monte edilmeye hazır ve sadece bir ulaştırma vasıtasına monte edildiğinde veya bir bina ya da yapıya kurulduğunda çalışma yeteneğine sahip veya aynı sonucu elde etmek için bir bütün halinde çalışacak şekilde düzenlenen ve kumanda edilen veya (f) bendinde belirtilen kısmen tamamlanmış makina parçaları topluluğunu ve yük kaldırma amaçlı ve güç kaynağı doğrudan uygulanan insan gücü olan birbiriyle bağlantılı en azından biri hareketli bağlantılı parçalar ve aksamdan oluşan parçalar topluluğunu,

**Piyasaya arz:** Makinanın veya kısmen tamamlanmış makinanın, kullanım veya dağıtım amacıyla bedelli veya bedelsiz olarak piyasada bulunmasının sağlanması amacıyla yapılan ilk faaliyeti,

**Sökülebilir mekanik aktarma organı:** Kendinden tahrikli makina veya bir traktör ile başka bir makina arasında birleştirildiği ilk sabit yataktan güç aktarımını sağlayan mahfazası ile birlikte piyasaya arz edildiği takdirde tek bir ürün olarak kabul edilen teçhizatı,

**Uyumlaştırılmış standard:** Komisyon tarafından belirlenen işlemlere uygun olarak, Avrupa Standardizasyon Komitesi (CEN), Avrupa Elektroteknik Standardizasyon Komitesi (CENELEC) veya Avrupa Telekomünikasyon Standardları Enstitüsü (ETSI) gibi standardizasyon kuruluşu tarafından kabul edilen teknik şartnameyi,

**Yetkili temsilci:** Türkiye'de yerleşik olan, imalatçıdan onun adına Makina Emniyeti Yönetmeliği ilgili yükümlülüklerinin ve formalitelerinin tamamını veya bir kısmını yerine getirmek için yazılı yetki almış herhangi bir gerçek veya tüzel kişiyi,

**Zincirler, halatlar ve kayışlar:** Kaldırma amacıyla, kaldırma makinası veya kaldırma aksesuarlarının bir parçası olarak tasarımılanıp imal edilen, zincirler, halatlar ve kayışları,

**Temel sağlık ve güvenlik kuralları:** İnsanların, durumuna göre evcil hayvanların ve malların ve uygulanabilen yerlerde çevrenin sağlığının ve güvenliğinin yüksek seviyede muhafazasını sağlamak için bu Yönetmeliğin kapsamındaki ürünleri tasarlamak ve inşa etmek için Makina Emniyeti Yönetmeliği Ek-I'de belirtilmiş zorunlu hükümleri, ifade eder.

Doküman No	PR.MD.01	Revizyon No	0
Revizyon Tarihi	14.04.2023	Sayfa	3/8

### 3. SORUMLULUKLAR

Bu prosedürün uygulanmasından Belgelendirme Müdürü, Planlama Birimi, Teknik Düzenleme Sorumlusu, Denetçiler ve Teknik Uzmanlar sorumludur.

### 4. YÖNTEM

#### 4.1 Başvurunun Alınması, Gözden Geçirilmesi, Takibi ve Onaylanması

Başvuruların alınması ile ilgili her türlü iletişim kanalı açıktır. Başvurular elektronik ortamda ( faks, e-mail veya www.fqcstandard.com.tr web adresi üzerinden ) şahsen ve telefon yoluyla olabilir ancak telefon yoluyla yapılan ön başvuru yazılı halde teyit alındıktan sonra işleme alınmaktadır. Başvurular hangi kaynakla gelirse gelsin mutlaka FR.109 Makine Emniyeti Yönetmeliği Başvuru Formu ile kayda alındıktan ve firmanın onayından sonra Teknik Düzenleme Sorumlusuna gözden geçirme için iletilir.

Yapılan gözden geçirme işlemi;

- Firma ve ürünle ilgili bilgilerin, belgelendirme prosesinin gerçekleştirilmesi için yeterli olduğunun,
- İstenen belgelendirme kapsamının tanımlandığının,
- Değerlendirme faaliyetlerinin tamamının gerçekleştirilmesi için aracın/ekipmanın eksiksiz şekilde mevcut olduğunun,
- FQC STANDARD'ın belgelendirme faaliyetini gerçekleştirmek için gerekli yeterlilik ve imkana sahip olduğunun,
- Bir tetkik programının gerçekleştirilmesi için bilginin yeterliliğinin,
- Firma ile FQC STANDARD arasında bilinen farklı anlaşımaların giderildiğinin,
- Firmanın faaliyetlerinin yürütüldüğü tesis/tesisler, tetkikin tamamlanması için gerekli süre ve belgelendirme faaliyetlerini etkileyen diğer hususların (dil, güvenlik koşulları, tarafsızlığa tehditler vb.) dikkate alınmasının,
- Ürün karakteristiğinin ve teknolojisinin kontrolüdür.

Gözden geçirme işleminde herhangi bir eksiklik söz konusu değil ise FR.109 Makine Emniyeti Yönetmeliği Başvuru Formu Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından onaylanır. Başvurunun gözden geçirme sürecinde FQC STANDARD kapsamına uymayan veya ürün karakteristiği ve teknolojisi sebebi ile uygun bulunmayan başvurular Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından gerekçesi belirtilerek müşteri firmaya bildirilir. FQC STANDARD herhangi bir yeterlilik veya imkan eksikliğinin bulunduğu belgelendirme faaliyetleri için yapılan başvuruyu üstlenmeyi reddedebilir. Müşteri ve FQC STANDARD arasında, ürün sınıfı, ürünün Makine Emniyet Yönetmeliği (2006/42/AT) kapsamında olup olmadığı ve diğer yönetmeliklerin kapsamına girip girmediği yönünde şüphe/uyuşmazlık olması durumunda, öncelikle FQC STANDARD Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından müşteriden destekleyici ek bilgi ister. Bu bilgiler kapsamında detaylı değerlendirme yapar. Eğer uyuşmazlık devam ederse, Teknik Düzenleme Sorumlusu bütün incelemelerinin kayıtlarını hazırlayarak detaylı bir raporlama ile müşterinin sağladığı dokümanlarla beraber bir ön yazı ile yetkili otorite olan T.C Sanayi ve Teknoloji Bakanlığına iletir ve uyuşmazlığın çözülmesine yönelik bilgi talep eder. T.C. Sanayi ve Teknoloji Bakanlığında gelen cevap ile başvuru değerlendirme süreci devam ettirilir.

Başvurunun gözden geçirilmesi (yetkili otoriteye danışma süreci hariç) en fazla 5 iş günüdür. Firma başvuru formu içerisinde bilgi olarak yazan resmi evrakları (*Ticaret Sicil Gazetesi, Vergi Levhası, İmza Sirküsü*) iletmemiş ise teklif/sözleşme aşaması için Planlama Sorumlusu tarafından resmi evraklar talep edilir ve eksiksiz olarak temin edildikten sonra Planlama Sorumlusu tarafından teklif sürecine geçilir.

*Not: İmalatçıdan yazılı yetki aldıklarını belirtmeleri şartıyla yetkilendirilen temsilciler, söz konusu başvuruyu yapabilir.*

Doküman No	PR.MD.01	Revizyon No	0
Revizyon Tarihi	14.04.2023	Sayfa	4/8

#### 4.2 Teklifin Hazırlanması, Müşteriye İletilmesi ve Onaylanması

Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından başvuru gözden geçirmesi onaylanan firmalara, Planlama Sorumlusu tarafından FR.605 Makina Emniyeti Yönetmeliği Teklif-Sözleşmesi hazırlanır. Teklif fiyatlandırmasında bu prosedürdeki fiyatlandırma kuralları esas alınmaktadır. Teklifler en az aşağıdaki bilgileri içerir;

- Taraflar ve tarafların ticari bilgileri,
- Uygunluk değerlendirme kapsamı,
- FQC STANDARD' ın sorumlulukları,
- Firmanın genel ve modül bazlı sorumlulukları,
- Rapor ve Marka Kullanımı,
- Gizlilik ve kişisel verilerin korunması sorumlulukları,
- Zorunlu nedenler ve Bilgilendirme şartları,
- Geçerlilikler,
- Anlaşmazlıkların çözümü,
- Fiyatlandırma ve ödeme şartları,
- Tarafların onayı.

Planlama Sorumlusu tarafından hazırlanan teklifin aday müşterinin ve FQC STANDARD adına imza yetkisi bulunan kişi veya kişilerin onaylamasından sonra teklif, sözleşme niteliği kazanmış olur. Teklifler karşılıklı imzalanarak onaylanabileceği gibi e-imza kullanılarak da onaylanabilir (5070 nolu Elektronik İmza Kanunu Madde 5).

#### 4.3 Sözleşmenin Onaylanması ile İletilecek Teknik Dökümantasyon

Firmadan, başvuru kapsamına göre ön uygunluk değerlendirme/aşama 1 için sözleşme yükümlülükleri içerisinde de yer alan teknik dökümantasyon talep edilir.

##### Ek IX AT Tip İncelemesi Kapsamında

- Her bir tip için içeriği aşağıda belirtilen teknik dosya,
- Firma resmi evrakları, (başvuru esnasında iletilmediyse)
- Tasarım dökümantasyonu, ürünün, yönetmeliğin ilgili gerekliliklerine uygunluğunu değerlendirmeyi mümkün kılacak ve yeterli bir analiz ve risk değerlendirmesini içermelidir,
- Muayene/Deney numuneleri (İhtiyaç halinde Onaylanmış kuruluş başka numunelerde isteyebilir.),
- Varsa, Uygunluk değerlendirme süreçlerinde kullanılması için üreticinin sahip olduğu akredite test sonuçlarının sunulması,
- Cihaza takılan donanım ile ilgili onay sertifikaları,
- Ürüne ait talimatlar,
- AB Uygunluk Beyanı

##### Ek X Tam Kalite Güvencesi Kapsamında

- Her bir tip için içeriği aşağıda belirtilen teknik dosya,
- Firma resmi evrakları, (başvuru esnasında iletilmediyse)
- Ürüne ait tasarım dokümantasyonu,
- Kalite yönetim sistemi dökümantasyonu.

##### Teknik dosya içeriği aşağıdaki gibidir;

- 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, deney sonuçları, belgelerle birlikte tam ayrıntılı çizimler,

Doküman No	PR.MD.01	Revizyon No	0
Revizyon Tarihi	14.04.2023	Sayfa	5/8

- Makinaya uygulanan temel sağlık ve güvenlik gerekliliklerinin listesi,
- Tanımlanmış tehlikeleri ortadan kaldırmak veya riskleri azaltmak için uygulanan koruyucu önlemlerin tarifi 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

**Kalite Yönetim Sistemi En Az Aşağıdakileri İçerir;**

Kalite sistemi, makinanın 2006/42/AT Makine Emniyeti Yönetmeliği hükümlerine uygunluğunu sağlamalıdır. İmalatçı tarafından uygulanan bütün temel esaslar, gereklilikler ve şartların; önlemler, işlemler ve yazılı talimatlar biçiminde sistematik ve düzenli bir şekilde dokümanite edilmesi gereklidir. Kalite programları, planlar, el kitapları ve kayıtlar gibi kalite sistemi ilgili dokümantasyon, işlemsel ve kalite önlemlerinin yeknesak yorumuna imkân verecek şekilde hazırlanmalıdır.

- Makinanın tasarımı ve kalitesiyle ilgili olarak kalite hedefleri, kuruluş yapısı ve yönetimin yetki ve sorumlulukları,
- Risk Analizi (standartların tam olarak uygulanmadığı durumlarda, 2006/42/AT Makine Emniyeti Yönetmeliğinin temel sağlık ve güvenlik gerekliliklerinin karşılanmasını güvence altına almak için uygulanacak yollar)
- Makinaları tasarımlarken kullanılacak, tasarım inceleme ve tasarım doğrulama teknikleri, süreçleri ve sistematik faaliyetleri,
- Kullanılacak olan karşılık gelen imalat, kalite kontrol ve kalite güvence teknikleri, süreçleri ve sistematik faaliyetleri,
- İmalat öncesinde, imalat sırasında ve sonrasında yürütülecek olan muayeneler ve deneyler ile bunların yapılma sıklıkları,
- Muayene raporları ve deney verileri, kalibrasyon verileri ve raporları türünden kalite kayıtları ile ilgili personelin nitelikleri hakkında raporlar,
- Kalite sisteminin verimli işleyişi yanı sıra, makinaların gerekli tasarım ve kalite düzeyine ulaşılmasını sağlamak için izleme yöntemleri.

**4.4 Sözleşmelerin Yeniden İmzalanması**

Aşağıdaki koşullardan biri olduğunda mevcut firmalarla yapılan sözleşmeler tekrar onaya sunulmak üzere güncellenir.

- Yönetmelik Değişiklikleri
- İlgili Kanun/lar Değişiklikleri
- Unvan ve Tebligat Adresi Değişiklikleri

Doküman No	PR.MD.01	Revizyon No	0
Revizyon Tarihi	14.04.2023	Sayfa	6/8

➤ Yeniden Belgelendirme

#### 4.5 Yazılım Girişleri, Proje Açılması ve Numaralandırma

Sözleşme imzalandıktan ve sözleşmede belirtilen dökümantasyon ulaştıktan sonra Planlama Sorumlusu tarafından müşteri bilgileri "Q" yazılımına girilerek tüm prosesin izlenebilirliğini sağlayan proje oluşturulur ve edinilen proje numarası ile takip sağlanır.

<b>Teklif Numaralandırması: G-YY-AA-SSS</b>	<b>Proje Numaralandırması: Q-XXX</b>
G: Gaz yakan cihazlar birim kodu YY: Yılın son iki hanesi AA: Ay SSS: O aya ait teklif sıra numarası Örnek: G-23-02-182	Q: Yazılım tanım kodu XXX: Q yazılımında yeni sıra kodu (haneyi Q yazılımı ataması belirler) Örnek: Q385

#### 4.6 Ödeme ve Fiyatlandırma

2006/42/AT Makine Emniyet Yönetmeliği kapsamında uygunluk değerlendirme işlemlerinde fiyatlandırma Tablo-1' e göre gerçekleştirilir. Belgelendirme tipine göre fiyatlandırma yapılırken Tablo-2 referans alınır.

##### 4.6.1 Ödeme Kuralları

- 1) Fiyatlandırmaya KDV dahil değildir.
- 2) Döviz bazlı verilen tekliflerde hizmet faturasının kesildiği günkü Merkez Bankası döviz kuru dikkate alınır.
- 3) Ücretin %50'si sözleşmenin imzalanması ile birlikte talep edilebilir. Sözleşmeden cayılması durumunda Tablo 2 referans alınır.
- 4) Sözleşmenin imzalanması ile birlikte test ücretinin tamamı talep edilebilir. Sözleşmeden cayılması durumunda Tablo 2 referans alınır.
- 5) Ürün/ürünlerin, test ve/veya muayene işlemleri için ilgili laboratuvara ulaşımından ve geri iadesinden FQC STANDARD sorumlu değildir.
- 6) Planlanan denetim tarihlerinin firma tarafından gerekçesiz iptal olması durumunda FQC STANDARD tarafından yürütülen başvuru değerlendirme hizmet ücreti fatura edilebilir.
- 7) FQC STANDARD tarafından görevlendirilen Uygunluk Değerlendirme ekibinin yol ve konaklama bedelleri fiyatlara dahil değildir. İlgili harcamalar FİRMA tarafından karşılanacaktır.
- 8) Hizmet bedeli Uygunluk Değerlendirme sonucuna bağlı değildir. Uygunluk Değerlendirme faaliyeti gerçekleştirildiğinde verilen hizmetin bedeli için FQC STANDARD tarafından fatura hazırlanır ve hizmet bedeli talep edilir.
- 9) Raporların veya sertifikanın başka dilde hazırlanması istendiğinde (gerekli ise) ekstra ücret talep edilecektir.
- 10) Uygunluk Değerlendirme faaliyeti sırasında, iş kapsamında değişiklik olması durumunda FQC STANDARD ilgili talimatlar doğrultusunda denetçi adam/gün sayısında ve faturalandırmada değişiklik yapma hakkını saklı tutar.
- 11) FQC STANDARD Uygunluk Değerlendirme personeli çalışma günleri Pazartesi-Cuma günleri olup, bu günlerin dışında yapılan çalışmalarda 100 €/gün + KDV ücret alınmaktadır. Pazar ve resmî tatil günlerinde yapılan çalışmalarda ücret, günlük çalışma ücretine ek olarak 200 €/gün + KDV olarak uygulanmaktadır.
- 12) Teklif onaylandıktan sonra işin yapılmasından vazgeçilmesi durumunda Tablo 2 esas alınır.
- 13) Süresinde ödenmeyen faturalara FQC STANDARD tarafından aylık %2 gecikme faizi uygulanabilir.

Doküman No	PR.MD.01	Revizyon No	0
Revizyon Tarihi	14.04.2023	Sayfa	7/8

- 14) Gözetim ücreti, gözetim tarihinden en az 15 gün önce ödenmelidir. Bu süre zarfında gözetim ücretinin yatırılmaması halinde, FQC STANDARD sertifikaların geçerliliği ile ilgili yaptırım uygulama ve gözetim denetimini gerçekleştirilmeme hakkını saklı tutar.
- 15) Muayene/testlerin veya yıllık gözetimin/denetimin FQC STANDARD'dan kaynaklanmayan nedenler ile tekrarlanmasının veya yeni test/muayene/denetim yapılması zorunluluğu doğması durumunda FİRMA bunlardan kaynaklanacak ek maliyeti kabul etmiş sayılır.

#### 4.6.2 Fiyatlandırma Kuralları

Fiyatlandırmayı belirleyen temel kalemler başvuru ücreti, teknik dökümantasyon ön değerlendirme ücreti, sertifika kullanım ücreti ve denetim ücreti olarak sıralanır.

- 1) Belgelendirme Müdürü tarafından bu prosedürde belirtilen tüm uygunluk değerlendirme ücretleri için toplam fiyatlandırılan ücret üzerinden; ön görülemeyen iş yoğunluğu veya düşüklüğüne bağlı olarak %20'ye kadar artırım ya da indirim yapılabilir.
- 2) Satış sorumlusunun toplam bedeller üzerinden %10 indirim opsiyonu bulunmaktadır. Bu indirim toplam 1000 Euro üzerindeki teklifler için uygulanır.
- 3) Yapılan indirimlerden sonra tekrar indirim yapıp yapılamayacağına Belgelendirme Müdürü karar verir.
- 4) Tekrar test yapılması durumunda test ücreti talep edilir.
- 5) Sözleşmeden cayılması durumunda Tablo 2 referans alınır.
- 6) Takip denetimlerinin süresi önceden tanımlanamadığı için sözleşmede beyan edilemez. Takip denetim süresi belirli olduğunda bu denetimin ücreti ayrı olarak faturalandırılır.
- 7) Uygunluk Değerlendirme fiyatlandırması belgelendirme ekine göre değişiklik gösterir.
- 8) Fiyatlandırma her farklı ürün için belirlenir.
- 9) Ek IX AT Tip İncelemesi fiyatlandırması ürünün teknolojisine, karakteristik özelliklerine ve adedine bağlı değişkenlik gösterebilmektedir.
- 10) Ek X Tam Kalite Güvencesi denetim yapılacak adres sayısına göre değişkenlik gösterebilir.

**TABLO 1**

Uygunluk Değerlendirme Tipi	Başvuru Ücreti		Teknik Dökümantasyon Ön İnceleme Ücreti		Uygunluk Değerlendirme Saha ve/veya Test Ücreti		Toplam Uygunluk Değerlendirme Faaliyet Ücreti	
	Yurt İçi	Yurt Dışı	Yurt İçi	Yurt Dışı	Yurt İçi	Yurt Dışı	Yurt İçi	Yurt Dışı
Ek IX AT Tip İncelemesi	100 €	300 €	500 €	800 €	1200 €	1500 €	1800 €	2600 €
Ek X Tam Kalite Güvencesi	100 €	300 €	400 €	800 €	1500 €	1600 €	2000 €	2700 €

**Herhangi bir uygunluk değerlendirme belgesinde FQC STANDARD' dan kaynaklanmayan bir değişiklik talep edildiğinde eğer değişiklik bir saha değerlendirmesi gerektirmiyor ise Yurt İçi 100€, Yurt Dışı 300€ fiyatlandırma yapılır. Saha değerlendirmesi gerektiren durumlar için Tablo 2 referans alınır.**

**TABLO 2**

Başvuru Tipi	Başvuru Ücreti	Teknik Dökümantasyon Ön İnceleme Ücreti	Uygunluk Değerlendirme Saha ve/veya Ücreti
İlk Belgelendirme	+	+	+

Gözetim Denetimi	-		+
Yeniden Belgelendirme	+	+	+
Transfer Belgelendirmesi	+	+	+
Kapsam Değişikliği	+	+	*
Tekrar Test	-	-	+
Habersiz Saha Denetimi	-	-	+
Takip Denetimi	-	-	+

"\*" Gerekli olması halinde dahildir.

"+" Fiyatlandırmaya dahildir.

"-" Fiyatlandırmaya dahil değildir.

**REVİZYON BİLGİLERİ**

Rev. No	Revizyon Tarihi	Revizyon Açıklaması
0	14.04.2023	PR.14 Prosedürü iptal edilerek yerine; PR.MD.01, PR.MD.02, PR.MD.03 prosedürleri oluşturulmuştur.

Hazırlayan

YÖNETİM TEMSİLCİSİ



Onaylayan

GENEL MÜDÜR

