

Doküman No	PR.13	Revizyon No	3
Revizyon Tarihi	06.11.2023	Sayfa	1/12

1.0 AMAÇ

Bu prosedürün amacı, bundan sonra Yönetmelik olarak anılacak, Basit Basıncılı Kaplar Yönetmeliği 2014/29/EU kapsamına giren ürünlerin uygunluk değerlendirme işlemlerini tanımlamak ve aşamalar halinde gerçekleştirmek için bir sistem oluşturmaktır.

2.0 TANIMLAR

FQCSTANDARD tarafından, Basit Basıncılı Kaplar Yönetmeliği kapsamına giren Ateş ile temas etmeyen ürünler amacı dışında kullanılan ve iç basıncı 0,5 bar'dan daha yüksek olan ancak azami çalışma basıncı 30 bar' ı geçmeyen, içine hava veya azot gazı konulmak üzere seri olarak üretilen ve ateşe maruz kalmayan, kaynaklı basit basıncılı kapları için Uygunluk Değerlendirme işlemlerini kapsar.

2.1 Teknik Düzenlemenin Adı

Basit Basıncılı Kaplar Yönetmeliği 2014/29/EU

2.2 Kaynak Mevzuat

Basit Basıncılı Kaplar Yönetmeliği 2014/29/EU

Avrupa Topluluğu Resmi Gazete Tarih ve Sayısı : 29.03.2014 L96/72

Resmi Gazete Tarih ve Sayısı : 03.11.2016 29877

Akreditasyon: Bir ulusal akreditasyon kurumu tarafından bir uygunluk değerlendirme kuruluşunun belirli bir uygunluk değerlendirme faaliyetini yerine getirmek üzere ilgili ulusal veya uluslararası standartların belirlediği gerekleri ve ilgili sektörel düzenlemelerde öngörülen ek gerekleri karşıladığının resmî kabulünü,

Basit Basıncılı Kap: Yönetmelik kapsamında tasarımı yapılarak üretilen ve bundan sonra "kap" olarak ifade edilecek olan kapları,

Bakanlık : Sanayi Teknoloji Bakanlığını,

Komisyon : Avrupa Birliği Komisyonunu,

Müsteşarlık : Başbakanlık Dış Ticaret Müsteşarlığını

Teknik düzenleme: Bir ürünün vasıflarını, işleme veya üretim yöntemlerini veya bunlarla ilgili terminoloji, sembol, ambalajlama, işaretleme, etiketleme veya uygunluk değerlendirme işlemlerini tek tek veya birkaçını ele alarak düzenleyen, uyulması zorunlu her türlü mevzuatı,

Teknik düzenleme sorumlusu: İlgili teknik düzenlemesi gereği onaylanmış kuruluş tarafından yürütülecek uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında gerçekleştirilecek olan muayene ve denetimleri planlama, gözden geçirme ve karar alır.

Teknik uzman: İlgili teknik düzenlemesi gereği onaylanmış kuruluş tarafından yürütülecek uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında planlanan muayene ve/veya denetimleri gerçekleştiren ve muayene ve/veya denetim sonuçlarını teknik düzenleme sorumlusuna sunan personeli,

Birlik Uyumlaştırılmış Mevzuatı: Ürünlerin piyasaya arz edilmesine ilişkin koşulları uyumlaştıran Birlik mevzuatı,

CE işareti: İmalatçı tarafından iliştilen ve kabın CE işaretinin konulmasını öngören teknik mevzuatın ilgili kurallarına uygun olduğunu gösteren işareti,

Dağıtıcı: Bir ürünü, tedarik zincirinde yer alarak piyasada bulunduran, imalatçı veya ithalatçı dışındaki gerçek veya tüzel kişiyi,

Geri çağırma: Nihai kullanıcıya sunulmuş olan bir kabın iade edilmesini amaçlayan her türlü tedbirleri,

İktisadi işletmeciler: İmalatçı, yetkili temsilci, ithalatçı ve dağıtıcıyı,

İmalatçı: Kendi adı veya ticari markası altında kap imal eden veya tasarlanmış veya imal edilmiş kaba sahip olan ve pazarlayan gerçek veya tüzel kişiyi,

İthalatçı: Bir kabı yurtdışından ithal ederek piyasaya arz eden Türkiye'de yerleşik gerçek veya tüzel kişiyi,

Piyasada bulundurma: Bir kabın ticari bir faaliyet yoluyla, bedelli veya bedelsiz olarak dağıtım veya kullanım için piyasaya sağlanmasını,

Piyasadan çekme: Tedarik zincirindeki bir kabın piyasada bulundurulmasını önlemeyi amaçlayan her tür önlemi,

Piyasaya arz: Bir kabın piyasada ilk kez bulundurulmasını,

Teknik şartname: Bir kabın karşılaması gereken teknik şartları belirleyen belgeyi,

Doküman No	PR.13	Revizyon No	3
Revizyon Tarihi	06.11.2023	Sayfa	1/12

Ulusal akreditasyon kurumu: Türk Akreditasyon Kurumu (TÜRKAK)'ı,
Uygunluk değerlendirme kuruluşu: Kalibrasyon, test, belgelendirme ve muayene dâhil olmak üzere, uygunluk değerlendirmesi faaliyetlerini gerçekleştiren kuruluşu,
Uygunluk değerlendirmesi: Bir kaba ilişkin, bu Yönetmelikte yer alan temel gerekliliklerin yerine getirilip getirilmediğini gösteren süreci,
Uyumlaştırılmış Standart: Uyumlaştırılmış Avrupa Birliği mevzuatını uygulamak amacıyla Komisyonun talebine istinaden kabul edilen bir Avrupa standardını,
Üye ülke: Avrupa Birliği üyesi ülkeyi,
Yetkili temsilci: İmalatçı adına belirli görevleri yerine getirmek üzere kendisinden yazılı vekâlet alan Türkiye'de yerleşik gerçek veya tüzel kişiyi,

2.4. Uygunluk değerlendirme prosedürlerinin seçimi

Bu yönetmelik kapsamına giren basınçlı kaplar aşağıdaki Uygunluk değerlendirme prosedürleri doğrultusunda değerlendirilir.

(1) $PS \times V$ çarpımı 50 bar x litreden fazla olan kap, imal edilmeden önce yönetmelik Ek-II'nin 1 inci maddesinde belirtilen AB tip incelemesine (Modül B) aşağıdaki şekilde tabi olur:

a) İmalatçı, yönetmeliğin 15 inci maddesinde belirtilen uyumlaştırılmış standartlara uygun olarak imal edilen kaplar için aşağıda belirtilen yöntemlerinden birisini seçer:

- 1) Kabın teknik tasarım yeterliliğinin numune incelemesi olmaksızın destekleyici kanıtların ve teknik dosyanın incelenmesi yoluyla değerlendirilmesi (Modül B - tasarım tipi).
- 2) Kabın teknik tasarım yeterliliğinin, destekleyici kanıtların ve teknik dosyanın incelenmesi ile öngörülen imalatı temsil eden tamamlanmış bir kabın prototipinin incelenmesi yoluyla değerlendirilmesi (Modül B - imalat tipi).

b) İmalatçı, yönetmeliğin 15 inci maddede belirtilen uyumlaştırılmış standartlara uygun olarak imal edilmeyen veya sadece kısmen imal edilen kaplar için, öngörülen imalatı temsilen tamamlanmış bir kabın prototipini incelemeye sunar ve kabın teknik tasarım yeterliliğinin incelenmesi ve değerlendirilmesi için teknik dosyayı ve destekleyici kanıtları da sunar (Modül B - imalat tipi).

(2) Piyasaya arz edilmeden önce kaplar aşağıdaki prosedürlere tabi tutulur:

a) $PS \times V$ çarpımı 3.000 bar x litreden fazla olan ürünler için yönetmeliğin Ek-II'nin 2 nci maddesinde belirtilen iç imalat denetimi ve denetimli kap testine tabi olan tip uygunluğu (Modül C1).

b) İmalatçı, $PS \times V$ çarpımı 3.000 bar x litreden fazla olmayan ancak 200 bar x litreden fazla olan kap için aşağıda belirtilen yöntemlerinden birisini uygular:

- 1) Yönetmeliğin Ek-II'nin 2 nci maddesinde belirtilen iç imalat denetimi ve denetimli kap testine tabi olan tip uygunluğu (Modül C1).
- 2) Yönetmeliğin Ek-II'nin 3 üncü maddesinde belirtilen iç imalat denetimi ile buna ilaveten rastgele zaman aralıklarında gerçekleştirilen denetimli kap kontrollerine tabi olan tip uygunluğu (Modül C2).

c) İmalatçı, $PS \times V$ çarpımı 200 bar x litreden fazla olmayan ancak 50 bar x litreden fazla olan kap için, aşağıda belirtilen yöntemlerinden birisini uygular:

- 1) Yönetmeliğin Ek-II'nin 2 nci maddesinde belirtilen iç imalat denetimi ve denetimli kap testine tabi olan tip uygunluğu (Modül C1).
- 2) Yönetmeliğin Ek-II'nin 4 üncü maddesinde belirtilen iç imalat denetimine tabi olarak tip uygunluğu (Modül C).

Doküman No	PR.13	Revizyon No	3
Revizyon Tarihi	06.11.2023	Sayfa	1/12

Uygunluk değerlendirmesi prosedürleriyle ilgili kayıt ve yazışmalar, Türkçe veya nihai kullanıcıların kolayca anlayabileceği ve Bakanlığın kabul edeceği bir dilde düzenlenir.

Basit basınçlı kaplar, 6. bölümdeki Akış Şemalarında ve 4. bölümde açıklanan uygunluk değerlendirme işlemlerine göre gerekli aşamalar uygulanarak uygunluk değerlendirmesi işlemlerine tabi tutulur.

3. İLGİLİ DOKÜMANLAR ve REFERANSLAR

- FR.26 Uygunluk Değerlendirme Sözleşmesi
- FR.27 Uygunsuzluk ve Düzeltici Faaliyet Formu
- FR.29 Teklif Formu
- FR.30 Başvuru Gözden Geçirme Formu
- FR.31 Denetim Ekibi Bilgilendirme Formu
- FR.32 Denetim Planı Formu
- FR.36 Gözden Geçirme ve Karar Formu
- FR.42 Denetim Katılım Listesi Formu
- FR.63 Uygunluk Değerlendirme Sözleşmesi
- FR.115 Numune Alma Formu
- FR.116 Numune Belirleme Formu
- FR.117 NDT Planı Formu
- FR.119 Basit Basınçlı Kaplar Başvuru Bilgi Formu
- FR.120 Basit Basınçlı Kaplar Temel Gereklere Uygunluk Değerlendirme Kontrol Listesi
- FR.121 Basit Basınçlı Kaplar Kullanım Kulavuzu İnceleme Formu
- FR.122 Basit Basınçlı Kaplar Direktifi Muayene ve Kontrol Planı
- FR.123 Basit Basınçlı Kaplar Direktifi Uygunluk Değerlendirme Rapor Formu
- FR.124 Basit Basınçlı Kaplar Modül B Sertifikası-Üretim
- FR.125 Basit Basınçlı Kaplar Modül B Sertifikası-Tasarım
- FR.126 Basit Basınçlı Kaplar Direktifi Modül C Sertifikası
- FR.127 Basit Basınçlı Kaplar Direktifi Modül C1 sertifikası
- FR.128 Basit Basınçlı Kaplar Direktifi Modül C2 Sertifikası
- LS.08 EN 286 Kontrol Listesi
- PR.17 Sabit Bağlantı İşlemleri Prosedürü

4. SORUMLULUKLAR VE UYGULAMA

4.1 Sorumluluklar

Teknik düzenleme gereği onaylanmış kuruluş tarafından yürütülecek uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında gerçekleştirilecek olan muayene ve denetimlerin planlanması, belgelendirme kararı öncesi muayene ve denetim sonuçlarının kontrolü ve raporlanmasından teknik düzenleme sorumlusu sorumludur.

Teknik düzenleme gereği onaylanmış kuruluş tarafından yürütülecek uygunluk değerlendirme faaliyetleri kapsamında planlanan muayene ve/veya denetimlerin gerçekleştirilmesi ve muayene ve/veya denetim sonuçlarının teknik düzenleme sorumlusuna sunulmasından teknik uzman sorumludur.

4.2. Uygunluk Değerlendirmesi İşlemlerinin Aşamaları

4.2.1. Başvurunun Alınması

Müşteri FQC STANDARD' a telefon, e-mail ya da faks yolu ile başvurur. Basit Basınçlı Kaplar Yönetmeliği Başvuru Bilgi Formu ile başvuru gözden geçirilir ve Uygunluk değerlendirme prosedürlerinin seçimi doğrulanır. Belirlenen uygunluk değerlendirme prosedürleri doğrultusunda hizmet sunulabilen uygunluk değerlendirme işlemleri müşteriye bildirilir. Teklif ve sözleşme süreci Uygunluk Değerlendirme Sözleşmesi' ne göre yürütülür. İmzalanmış teklif teyidi aynı zamanda başvuru (sipariş) formudur. Teklif teyidinden sonra

Doküman No	PR.13	Revizyon No	3
Revizyon Tarihi	06.11.2023	Sayfa	1/12

müşterinin tercih ettiği uygunluk değerlendirme işlemlerine göre belge ve dokümanlardan oluşacak Teknik Dosya istenir ve uygunluk değerlendirme faaliyetleri bir proje numarası ile başlatılır.

Daha önce deneyimizde olmayan bir ürün tipi ile ilgili başvuru alınması durumunda Teknik Düzenleme Sorumlusu ürün standardını ve teknik gerekliliklerini gözden geçirir. Kuruluşun yetkinliği dahilinde bir ürün ise başvuru kabul edilir. Eğer yetkinliğimiz dahilinde ise başvuru ret edilir. FR.30 Başvuru Gözden Geçirme formu ile kayıt altına alınır.

4.2.2 Uygunluk Değerlendirme İşlemleri ve Uygulamaları

4.2.2.1 Giriş

Belgelendirme işlemleri Madde 6'da verilen akış şemalarında verilmiştir. Bu şemalardaki uygunluk değerlendirme işlemleri aşağıda açıklanmıştır.

4.2.2.2. AB-TİP İNCELEMESİ (Modül B)

- Tip incelemesi, bir örnek kabın 2014/29/EU Basit Basınçlı Kaplar Yönetmeliği hükümlerine uygunluğunun tespiti ve belgelendirilmesine ilişkin değerlendirmesi Muayene Personeli Yeterlilik Matrisi' ne göre belirlenen Teknik Uzman(lar) tarafından gerçekleştirilir.

Tip incelemesi için başvuru, imalatçı veya Türkiye'de yerleşik yetkili temsilcisi tarafından, bir kap partisini temsil eden bir örnek kap ile ilgili olarak hazırlanmış teknik dosya, Basit Basınçlı Kaplar Yönetmeliği Başvuru Bilgi Formu ile beraber, aynı başvurunun başka bir onaylanmış kuruluşa yapılmadığını belirten yazılı bir beyanname ile başvurusunu yapar. Başvuru incelemesinde başvuruya konu ürünün sınıflandırılması Başvuru Bilgi Formu kullanılarak yönetmelik şartları bakımından başvuru dökümanlarının yeterliliği kontrol edilir.

Teknik Uzman(lar) tarafından yapılan kontrol sonrasında tespit edilen eksiklik ve uygunsuzluklar başvuru sahibine Düzeltici Önleyici Faaliyet Talep Formu ile Teknik Uzman tarafından bildirilir. Bu süre 3 aydan fazla olamaz. Eksiklik ve uygunsuzluk belirlenen bu süre içinde giderilmez ise dosya olumsuz olarak sonuçlandırılır ve bu sonuç başvuru sahibine ve yetkili kuruluşlara bildirilir.


Tip inceleme (Üretim) incelemeye konu basınçlı kapı temsil eden numuneler uygunluk değerlendirmesinin yapılabilmesine yetecek sayıda Numune Belirleme Formu' na göre üretim yerinden veya üretici deposundan alınır. Numuneler Numune Alma Formu ile kayıt altına alınır. Tip tespit etme uyumlaştırılmış standartlardaki şartlara göre gerçekleştirilir. Tip inceleme (Tasarım) incelemeye konu basınçlı kap için numune gerekli değildir.

Başvuru incelemesi için tanımlanan kaplar ile ilgili olarak üreticinin talep ettiği tipin teknik dosyaya uygun olup olmadığı Muayene ve Kontrol Planı' oluşturularak kontrol edilir.

İncelemede; kabın teknik tasarımını inceler ve kabın teknik tasarımının bu Yönetmelik şartlarını yerine getirdiğini doğrular ve tasdik eder.

AB-tip incelemesi, bu Yönetmeliğin 16 ncı maddesine uygun olarak aşağıdaki yöntemlerden biri ile gerçekleştirilir:

- Kabın teknik tasarımının yeterliliğinin, bu maddenin 1.3'te belirtilen teknik dosyanın ve destekleyici kanıtların incelenmesi ile öngörülen imalatı temsilen kabın tümünün bir prototipinin incelenmesi yoluyla değerlendirilmesi (imalat tipi),
- Kabın teknik tasarımının yeterliliğinin, bu maddenin 1.3'te belirtilen numune incelemesi olmaksızın teknik dosyanın ve destekleyici kanıtların incelenmesi yoluyla değerlendirilmesi

	BASİT BASINÇLI KAPLAR YÖNETMELİĞİ UYGUNLUK DEĞERLENDİRME PROSEDÜRÜ			
	Doküman No	PR.13	Revizyon No	3
	Revizyon Tarihi	06.11.2023	Sayfa	1/12

(tasarım tipi).

İmalatçı AB-tip incelemesi için FQC STANDARD'a başvuruda bulunur (1.3). Başvuru aşağıdaki hususları içermelidir:

- İmalatçının adı ve adresi, eğer başvuru yetkili temsilci tarafından yapılmışsa, yetkili temsilcinin adı ve adresi;
- Aynı başvurunun başka bir onaylanmış kuruluşa yapılmadığına dair yazılı beyan;
- Teknik dosya; kabın bu Yönetmeliğin ilgili şartlarına uyumluluğunu değerlendirmeyi mümkün kılar ve risklere dair yeterli analiz ve değerlendirmeyi içecek şekilde ilgili şartlar belirterek ve kabın tasarımını, imalatını ve çalıştırılmasını kapsar. Teknik dosyada, en az aşağıdaki unsurlar yer alır:
 - Kabın genel tanımı.
 - Kavramsal tasarım ve imalat çizimleri ve bileşen şemaları vb.
 - Bu çizimlerin ve şemaların yanı sıra kabın çalışmasının anlaşılması için gerekli açıklamalar.
 - Kısmen ya da tamamen uygulanan uyumlaştırılmış standartlar listesi ve bu standartların uygulanmadığı hallerde de uygulanan diğer ilgili teknik şartnamelerin listesi de dahil olmak üzere bu Yönetmeliğin temel güvenlik gereklerini karşılamak amacıyla uygulanan çözümlerin açıklamalarını içerir. Uyumlaştırılmış standartların kısmen uygulanması durumunda teknik dosyada hangi kısımların uygulandığı belirtilir.
 - Yapılan tasarım hesaplamalarının, gerçekleştirilen incelemenin sonuçları vb.
 - Test raporları.
 - Bu Yönetmeliğin Ek-III'ünün 2 nci maddesinde belirtilen talimat ve güvenlik bilgileri.
 - Aşağıdakileri tanımlayan belge:
 - Seçilen malzemeler.
 - Seçilen kaynak yöntemleri.
 - Seçilen kontroller.
 - Kap tasarımıyla ilgili her türlü bilgi.
 - Uygun olan hallerde, başvuruda öngörülen imalatı temsilen prototip kaplar sunulur ve ihtiyaç duyması halinde ek prototip kaplar talep edebilir.
 - Teknik tasarım çözümünün yeterliliği için destekleyici kanıt. Bu destekleyici kanıtta, özellikle uyumlaştırılmış standartların tamamen uygulanmadığı hallerde kullanılmış olan her tür belgeye yer verilir. Destekleyici kanıtta gerekirse diğer ilgili teknik şartnamelere uygun olarak imalatçının ilgili laboratuvarınca veya adına ve sorumluluğu altında başka test laboratuvarınca gerçekleştirilen testlerin sonuçları da yer alır.


Prototip kap incelendiğinde teknik dosya ayrıca şunları da içerir:

- Kaynak işlemlerinin ve kaynakçıların ya da kaynak operatörlerinin uygunluğuna dair belge ve sertifikalar.
- Kabın direncine katkıda bulunan parçaların veya bileşenlerin imalatında kullanılan malzemelerin muayene etiketi.
- Gerçekleştirilen inceleme ve testlere dair rapor veya önerilen kontrollerin açıklamaları.

FQC STANDARD 2014/29/EU Annex II, Modul B, Madde 1.4' e göre;

❖ **Kap için:**

Kabın teknik tasarımının yeterliliğini değerlendirmek amacıyla teknik dosyayı ve destekleyici

	BASİT BASINÇLI KAPLAR YÖNETMELİĞİ UYGUNLUK DEĞERLENDİRME PROSEDÜRÜ			
	Doküman No	PR.13	Revizyon No	3
	Revizyon Tarihi	06.11.2023	Sayfa	1/12

kanıtı inceler

❖ **Prototip kap için:**

- Prototip kabın teknik dosyası ile uyumlu bir şekilde imal edildiğini, amaçlanan çalışma koşulları altında güvenli bir şekilde kullanılabilceğini doğrulayacak ve ilgili uyumlaştırılmış standart hükümlerine göre tasarlanmış unsurların yanı sıra diğer ilgili teknik şartnamelere göre tasarlanmış unsurları da belirler.
- imalatçının ilgili uyumlaştırılmış standartlardaki çözümleri uygulamak amacıyla seçmiş olduğu yöntemlerin doğru şekilde uygulanıp uygulanmadığını kontrol etmek amacıyla ilgili muayeneleri ve testleri gerçekleştirecek veya gerçekleştirilmesini sağlar.
- İlgili uyumlaştırılmış standartlardaki çözümlerin uygulanmadığı hallerde imalatçının bu Yönetmeliğin temel güvenlik gereklerini yerine getirmek amacıyla diğer ilgili teknik şartnameleri uygulayarak hayata geçirdiği çözümleri kontrol etmek için ilgili muayeneleri ve testleri gerçekleştirecek veya gerçekleştirilmesini sağlar.
- İmalatçı ile muayene ve testlerin gerçekleştirileceği yer konusunda mutabakata varır.

- ❖ Madde 1.4'e uygun olarak gerçekleştirilen faaliyetleri ve bunların sonuçlarını kaydeden bir değerlendirme raporu düzenler.
- ❖ Tipin bu Yönetmeliğin şartlarına uyduğu hallerde imalatçı için bir AB-tip incelemesi belgesi düzenler. Bu belgede imalatçının adı ve adresi, inceleme sonuçları, geçerlilik koşulları (varsa) ve onaylanmış tipin tanımlanması için gerekli veriler yer ile incelenen tipte uyumluluğuna imkan tanıyan ve kullanım sırasında denetime imkan tanıyan tüm ilgili bilgiler yer alır. AB- tip incelemesi belgesi, bir veya daha fazla ek içerebilir. Tipin bu Yönetmeliğin ilgili şartlarını yerine getirmediği hallerde ise, AB-tip incelemesi belgesi düzenlemeyi reddeder ve ayrıntılı nedenlerini belirterek başvuru sahibini bilgilendirir.
- ❖ Onaylanmış en yeni sürümde gerçekleşen her tür değişiklikten haberdar olur ve bu değişikliklerin ek araştırma gerektirip gerektirmediğine karar verir ve gerektirmesi halinde imalatçıyı bu konuda bilgilendirir. Bu gibi değişiklikler için orijinal AB-tip incelemesi belgesine ek olarak ilave onay gerekir.
- ❖ Herbir, düzenlenen veya geri çekilmiş AB-tip incelemesi belgeleriyle ve/veya bunların her tür ekiyle ilgili olarak Bakanlıkı bilgilendirir ve periyodik olarak ya da talepte bulunulması halinde Bakanlıkı reddedilmiş, askıya alınmış veya bir başka şekilde sınırlandırılmış olan bu belgelerin ve/veya eklerinin listesini sunar.
- ❖ Her, reddedilmiş, geri çekilmiş, askıya alınmış veya bir başka şekilde sınırlandırılmış AB-tip incelemesi belgeleri ve/veya herhangi bir ekiyle ilgili olarak diğer onaylanmış kuruluşları bilgilendirir.
- ❖ AB-tip incelemesi belgesinin, eklerinin ve ilavelerinin yanı sıra imalatçı tarafından gönderilen dosyayı da içeren teknik dosyanın bir kopyasını ilgili belgenin geçerlilik süresinin sonuna kadar saklar.

FQC STANDARD;

İncelemelerde Temel Gereklere Uygunluk Değerlendirme Kontrol Listesi ve Basit Basıncılı Kaplar Yönetmeliği Uygunluk Değerlendirme Raporu doldurulur. Yapılan tetkik sonucunda hazırlanan İnceleme Raporu ile muayene ve deney (yapılmış ise) sonucu başvuru sahibine bildirilir.

Yapılan kontrollerde uygunluğunun incelenmesi için Değerlendirme Raporları Teknik Düzenleme Sorumlusu' na gönderilir. Başvuru konusu tipin uygunluk değerlendirme sonucu olumlu olması durumunda Tip İnceleme sertifikası(Tasarım veya Üretim) uygun olanı düzenlenir. Bu sertifikada, yapılan muayenenin sonucu ile kabın tâbi olabileceği diğer şartlar belirtilir ve onaylanmış örnek kabın tanımlanması için gerekli tanım ve çizimler bulunur.

Uygunluk değerlendirme işlemleri **Uygunluk Değerlendirme Sözleşmesi'** ne göre tamamlanır.

Doküman No	PR.13	Revizyon No	3
Revizyon Tarihi	06.11.2023	Sayfa	1/12

4.2.2.3 DAHİLİ İMALAT DENETİMİ ARTI DENETİMLİ KAP TESTİNE TABİ OLARAK TİP UYGUNLUĞU (Modul C1)
Dahili imalat denetimi artı denetimli kap testine tabi olarak tip uygunluğu, imalatçının belirlenen yükümlülükleri yerine getirdiği ve kendi münhasır sorumluluğu çerçevesinde ilgili kapların AB-tip incelemesi belgesinde açıklanan tip ile uyumluluğunu ve bu kaplara uygulanan Yönetmelik şartlarını yerine getirdiğini temin ve beyan ettiği uygunluk değerlendirmesi prosedürünün bir parçasıdır.

Üretici ürettiği kablarnın, Tip İnceleme Belgesi' nde tanımlanan tipe uygunluğu garanti etmek için, üretim aşamalarında gerekli tüm önlemlerini alır. Üretici veya Yetkili Temsilcisi Madde 4.1.1 de belirtilen formlar ve dokümantasyondan oluşan başvuru dosyası ile başvuru yapar. Kontrol işlemleri Muayene Personeli Yeterlilik Matrisi' ne göre belirlenen Teknik Uzman (lar) tarafından gerçekleştirilir. Modul C1 için başvuru, imalatçı tarafından kap ile ilgili olarak hazırlanmış teknik dosya, Basit Basınçlı Kaplar Yönetmeliği Başvuru Bilgi Formu ile beraber, aynı başvurunun başka bir onaylanmış kuruluşa yapılmadığını belirten yazılı bir beyanname ile başvurusunu yapar. Başvuru incelemesinde başvuruya konu ürünün sınıflandırılması Başvuru Bilgi Formu kullanılarak yönetmelik şartları bakımından başvuru dokümanlarının yeterliliği kontrol edilir.

Teknik Uzman(lar) tarafından yapılan kontrol sonrasında tespit edilen eksiklik ve uygunsuzluklar başvuru sahibine Düzeltici Önleyici Faaliyet Talep Formu ile Teknik Uzman tarafından bildirilir. Bu süre 3 aydan fazla olamaz. Eksiklik ve uygunsuzluk belirlenen bu süre içinde giderilmez ise dosya olumsuz olarak sonuçlandırılır ve bu sonuç başvuru sahibine ve yetkili kuruluşlara bildirilir.

Başvuru değerlendirmesinden sonra İmalatçı;
İmalat:

İmalat sürecinin ve gerçekleştirdiği takibin imal edilen kapların AB-tip incelemesi belgesinde açıklanan tip ile ve bu kaplara uygulanan Yönetmelik şartları ile uyumluluğunu temin amacıyla gereken tüm önlemleri alarak İmalata başlamadan önce gerekli tüm bilgileri, özellikle de aşağıdakileri FQC STANDARD sunar:

a) Teknik dosya:

-Kaynak işlemlerinin ve kaynakçıların ya da kaynak operatörlerinin uygun kalifikasyonlarıyla ilgili belgeler.
-Kabın direncine katkıda bulunan parçaların veya bileşenlerin imalatında kullanılan malzemelerin muayene etiketi.

-Gerçekleştirilen inceleme ve testlere ait rapor.

b) Gerçekleştirilme sıklıkları ve ilgili prosedürler ile birlikte imalat esnasında gerçekleştirilecek olan uygun incelemeleri ve testleri açıklayan denetim belgesi (kontrol planı).

c) AB-tip incelemesi belgesi.

Kap kontrolleri:

a) İmalatçı kaplarını tek biçimli gruplar halinde sunar ve imalat sürecinin, imal edilen her grubun tek biçimliliğini sağlaması adına gerekli olan tüm önlemleri alır.

b) Bir parti incelendiğinde kapların teknik dosyaya uygun olarak imal edilmesini ve kontrol edilmesini sağlar ve partideki her bir kap üzerinde kabın gücünü kontrol etmek amacıyla tasarım basıncının 1,5 katına eşit bir basınçta Ph hidrostatik test veya eşdeğer etkiye sahip pnömatik test gerçekleştirir. Pnömatik test, testin gerçekleştirildiği Üye Devlet tarafından test güvenlik prosedürlerinin kabulüne tabi olur.

c) Fqc Standard, kaynak kalitesini incelemek için imalatçının seçimine göre, temsili bir imalat test parçasından veya kaptan alınan numuneler üzerinde testleri gerçekleştirir. Deneyler uzunlamasına kaynak dikişleri üzerinde gerçekleştirilir. Fakat, uzunlamasına ya da çevresel kaynaklar için farklı kaynak teknikleri kullanıldığında, testler çevresel kaynaklar üzerinde tekrar edilir. Tüm saha faaliyetlerinde geçerli olmak üzere; Herhangi bir sebepten dolayı, taşeron veya müşteriye ait ölçme ekipmanları da kullanılabilir. Böyle bir durumda, kullanılan tüm ölçüm ekipmanlarının kalibrasyonu, taşeron veya müşteri tarafından yaptırılmış olmalıdır. Kullanılacak ölçüm ekipmanlarının kalibrasyon sertifikaları sunulmıyorsa periyodik kontrol ve

Doküman No	PR.13	Revizyon No	3
Revizyon Tarihi	06.11.2023	Sayfa	1/12

muayene faaliyeti, bu ekipmanlarla gerçekleştirilemez. Taşeron veya müşteriye ait ölçme ekipmanının kullanılması durumunda, ilgili ekipmanın kalibrasyon sertifikasının bir kopyası alınarak, müşteri dosyasında saklanır.

ç) Deneysel yöntem tabii kaplar için bu testler yerine, Ek-I'in 2.1.2 no'lu maddesinde belirtilen temel güvenlik gerekliliklerine uygun olup olmadığını kontrol etmek için her gruptan rastgele seçilen beş kap üzerinde hidrostatik test uygulanır.

d) Kabul edilen partiler olması durumunda, her kaba Fqc Standard'ın tanımlama numarasını ekler veya bu numaranın eklenmesini sağlar ve gerçekleştirilen testlerle ilgili olarak yazılı bir uyum belgesi hazırlar. Hidrostatik veya pnömatik testten başarılı olarak geçmeyen kaplar hariç parti içindeki tüm kaplar piyasaya arz edilebilir.

e) Fqc Standard, Partinin reddedilmesi halinde, ilgili partinin pazara arz edilmesini önleyecek önlemleri alır. Partilerin sık sık reddedilmesi halindeyse istatistiksel doğrulamayı askıya alabilir.

Fqc Standard, kendisi tarafından düzenlenmiş denetim raporunun bir kopyasını onaylayan üye ülkeye ve talep edilmesi durumunda diğer onaylanmış kuruluşlara, diğer üye ülkelere ve Komisyona gönderir. Fqc Standard sorumluluğu çerçevesinde kimlik numarasını imalat sürecinde takar.

İncelemede Temel Gereklere Uygunluk Değerlendirme Kontrol Listesi ve Basit Basınçlı Kaplar Yönetmeliği Uygunluk Değerlendirme Raporu doldurulur. Yapılan tetkik sonucunda hazırlanan İnceleme Raporu ile muayene ve deney sonucu başvuru sahibine bildirilir.

Yapılan kontrollerde uygunluğunun incelenmesi için Değerlendirme Raporları Teknik Düzenleme Sorumlusu'na gönderilir.

Testleri geçen partilerdeki her kaba, imalatçı tarafından tanımlama numarasının iliştilmesini sağlar ve uygulanan kontrollerle ilgili bir yazılı Modul C1 sertifikası düzenlenir.

Uygunluk değerlendirme işlemleri Uygunluk Değerlendirme Sözleşmesi'ne göre tamamlanır.

İmalatçı, "CE" işaretini AB-tip inceleme belgesinde açıklanan tip ile uyumlu olan ve bu Yönetmeliğin ilgili şartlarını karşılayan her bir kaba ekler

İmalatçının bu Yönetmelikte belirtilen yükümlülükleri, ilgili vekaletnamede belirtilmiş olması kaydıyla imalatçı adına ve imalatçının sorumluluğu çerçevesinde yetkili temsilcisi tarafından da gerçekleştirilebilir

4.2.2.4 DAHİLİ İMALAT DENETİMİ ARTI RASTGELE ZAMAN ARALIKLARINDA GERÇEKLEŞTİRİLEN DENETİMLİ KAP TESTİNE (MODÜL C2) TABİ OLARAK TIP UYGUNLUĞU

İmalat Süreci

İmalatçı, imalat sürecinin ve gerçekleştirdiği takibin imal edilen kapların AB-tip incelemesi belgesinde açıklanan tip ile ve bu kaplara uygulanan Yönetmelik şartları ile uyumluluğunu temin amacıyla gereken tüm önlemleri alarak imalata başlamadan önce gerekli tüm bilgileri, FQC STANDARD sunar:

a) Teknik dosya:

- Kaynak işlemlerinin ve kaynakçıların ya da kaynak operatörlerinin uygun kalifikasyonlarıyla ilgili belgeler.
- Kabin mukavemetine katkıda bulunan parçaların veya bileşenlerin imalatında kullanılan malzemelerin muayene etiketi.
- Gerçekleştirilen inceleme ve testlere ait rapor.

b) AB-tip incelemesi belgesi.

Doküman No	PR.13	Revizyon No	3
Revizyon Tarihi	06.11.2023	Sayfa	1/12

c) İmalat süreçlerini ve kapların AB-tip inceleme belgesinde açıklanan tip ile uygunluğunu temin amacıyla alınan, önceden belirlenmiş sistematik önlemlerin tümünü açıklayan bir belge (Kalite Planı).

Teknik uzman herhangi bir imalatın başlangıç tarihinden önce AB-tip inceleme belgesiyle uygunluklarını tasdik etmek için bu belgeleri inceler. Belgede şunlar yer alır.

- İmalat yöntemlerinin ve kapların imalatının uygunluğuna dair kontrollerin açıklaması.
- Gerçekleştirilme sıklıkları ve ilgili prosedürleri ve imalat esnasında gerçekleştirilecek olan uygun incelemeleri ve testleri açıklayan bir kontrol planı.
- Kontrol planına göre gerçekleştirme ve imal edilen her bir kap üzerinde bir hidrostatik test ya da üye ülkenin mutabakatına tabi olarak, tasarım basıncının 1,5 katına eşit bir test basıncında pnömatik test yaptırma taahhüdü; bu incelemeler ve testler, imalat personelinin bağımsız kalifiye personelin sorumluluğunda gerçekleştirilir ve bunlarla ilgili bir rapor hazırlanır.
- İmalat ve depolama yerlerinin adresleri ve imalatın başladığı tarih.

Kap kontrolleri

Kap üzerindeki dahili kontrollerin kalitesini, kabın teknolojik karmaşıklığını ve imalat miktarını da göz önüne alarak doğrulanması amacıyla belirlenen rastgele zaman aralıklarında ve rastgele örnekler üzerinde kap kontrolleri gerçekleştirilir.

Üreticiden bu doğrultuda imalat miktarı veya imalat dönemlerini içeren imalata başlama tarihi veya taahhüt istenerek denetimler planlanır.

Denetim esnasında 2014/29/AB Ek2 Md.3.2.3.c' maddesine uygun olarak üretilmiş olan tüm kaplara ait test raporlarını örnekleme yoluyla incelenir ve imalatçının gerçekleştirdiği test edilmiş nihai kaplar arasından numune seçiminde aşağıdaki hususlar göz önüne alınarak en az 1 adet ürünün testini doğrulamak amacıyla yeniden test edilmesi sağlanır.

- Aynı kullanma prensiplerine sahip olmalı,
- Benzer geometrik şekillere sahip olmalı (Gövde ve Kapaklar, her iki durumda kapakların biçimi aynıysa),
- Kap Tasarımını etkilemeyen nozul konumundaki değişimler dışında aynı geometrik biçime sahip olmalı,
- Bağlantı parçaları, Nozullar ve Muayene Deliklerinin de içeren, Gövde Malzemesi ve Et kalınlığı geçerli kaynak metodu içerisinde kalmalı,
- Aynı Tip muayene deliklerine sahip olmalı, (Gözetleme delikleri, el delikleri ve adam giriş deliklerine sahip)
- Aynı tasarım sıcaklık aralığına sahip olmalı,
- Aynı imalat yöntemine sahip olmalı,
- Aynı işlemler kullanılarak aynı imalatçı tarafından imal edilmeli,
- Silindirik kısımlarının sadece, boyu farklı olan tanklar olmalıdır.

Testlerin başarısız olması durumunda örnekleme sayısı artırılarak en az 5 adet daha numunede gerçekleştirilmesi istenir.

İncelenen numune uyumlaştırılmış standartların ilgili kısımlarınca belirtilen ilgili testler gerçekleştirilerek kabın AB-tip inceleme belgesinde açıklanan tip ile ve bu yönetmeliğin ilgili şartlarıyla uygunluğunu kontrol etmek amacıyla basınç deneyi ile beraber numunenin ölçü ve boyutlarında kontrol edilir.

Doküman No	PR.13	Revizyon No	3
Revizyon Tarihi	06.11.2023	Sayfa	1/12

Bir kabın kabul edilebilir kalite seviyesine uygun olmadığı belirlenmesi durumunda FQC STANDARD tarafından eğer düzenlenmiş ise verilen sertifika ontek üzerinden iptal edilerek bakanlığa gerekli bilgilendirmeler yapılır, ilk belgelendirme ise gerekçeleri imalatçıya raporlanarak belge düzenlenmez.

İncelenen numune/lerin başarılı şekilde yeterli şartları taşıdığı görülürse imalatçı kuruluşa Modül C2 belgesi düzenlenir.

Düzenlenen sertifika üzerinde incelenen ürüne ait aşağıdaki bilgiler bulunur.

Çalışma basıncı,
Çalışma sıcaklığı,
Modül B belgesine atıf,
Parti büyüklüğü hakkında bilgiler,
Gerekli olması durumunda incelenen ürünlere ait seri numaraları

İmalatçının bu Yönetmelikte belirtilen yükümlülükleri, ilgili vekaletnamede belirtilmiş olması kaydıyla imalatçı adına ve imalatçının sorumluluğu çerçevesinde yetkili temsilcisi tarafından da gerçekleştirilebilir.

4.2.2.5 DAHİLİ İMALAT DENETİMİNE TABİ OLARAK TIP UYUMLULUĞU (MODÜL C)

Dahili imalat denetimine tabi olarak tip uyumluluğu, imalatçının belirtilen yükümlülükleri yerine getirdiği ve ilgili kapların AB-tip incelemesi belgesinde açıklanan tip ile uyumluluğunu ve bu kaplara uygulanan Yönetmelik şartlarını yerine getirdiğini temin ve beyan ettiği uygunluk değerlendirmesi prosedürünün bir parçasıdır.

İmalat

İmalatçı, imalat sürecinin ve gerçekleştirdiği takibin imal edilen kapların AB-tip incelemesi belgesinde açıklanan onaylanmış tip ile ve bu kaplara uygulanan Yönetmelik şartları ile uyumluluğunu temin amacıyla gereken tüm önlemleri alır.

İmalata başlamadan önce imalatçı, AB-tip incelemesi belgesini düzenlemiş olan onaylanmış kuruluşa gerekli tüm bilgileri, özellikle de aşağıdakileri sunar:

- Kaynak işlemlerinin ve kaynakçıların ya da kaynak operatörlerinin uygun kalifikasyonlarıyla ilgili belgeler.
- Kabın direncine katkıda bulunan parçaların veya bileşenlerin imalatında kullanılan malzemelerin muayene etiketi.
- Gerçekleştirilen inceleme ve testlere ait rapor.
- İmalat süreçlerini ve kapların AB-tip inceleme belgesinde açıklanan tip ile uyumluluğunu temin amacıyla alınan, önceden belirlenmiş sistematik önlemlerin tümünü açıklayan bir belge.

Bu belgede şunlar yer alır:

-İmalat yöntemlerinin ve kapların imalatının uygunluğuna dair kontrollerin açıklaması.

-Gerçekleştirilme sıklıkları ve ilgili prosedürler ile birlikte imalat esnasında gerçekleştirilecek olan uygun incelemeleri ve testleri açıklayan bir denetim belgesi.

Doküman No	PR.13	Revizyon No	3
Revizyon Tarihi	06.11.2023	Sayfa	1/12

-İnceleme ve testleri denetim belgesine göre gerçekleştirme ve imal edilen her bir kap üzerinde bir hidrostatik test ya da, üye ülkenin mutabakatına tabi olarak, tasarım basıncının 1,5 katına eşit bir test basıncında pnömatik test yaptırma taahhüdü; bu incelemeler ve testler, imalat personelinin bağımsız kalifiye personelin sorumluluğunda gerçekleştirerek bunlarla ilgili bir rapor hazırlanır.

-İmalat ve depolama yerlerinin adresleri ve imalatın başladığı tarih.

FQC STANDARD, herhangi bir imalatın başlangıç tarihinden önce AB-tip inceleme belgesiyle uyumluluklarını tasdik etmek için bu belgeleri inceler

Uygunluğunun tespiti ve belgelendirilmesine ilişkin değerlendirmesi Muayene Personeli Yeterlilik Matrisi' ne göre belirlenen Teknik Uzman(lar) tarafından gerçekleştirilir.

- Teknik dosya, Basit Basıncılı Kaplar Yönetmeliği Başvuru Bilgi Formu ile beraber, aynı başvurunun başka bir onaylanmış kuruluşa yapılmadığını belirten yazılı bir beyanname ile başvurusunu yapar. Başvuru incelemesinde başvuruya konu ürünün sınıflandırılması Başvuru Bilgi Formu kullanılarak yönetmelik şartları bakımından başvuru dökümanlarının yeterliliği kontrol edilir.

Teknik Uzman(lar) tarafından yapılan kontrol sonrasında tespit edilen eksiklik ve uygunsuzluklar başvuru sahibine Düzeltici Önleyici Faaliyet Talep Formu ile Teknik Uzman tarafından bildirilir. Bu süre 3 aydan fazla olamaz. Eksiklik ve uygunsuzluk belirlenen bu süre içinde giderilmez ise dosya olumsuz olarak sonuçlandırılır ve bu sonuç başvuru sahibine ve yetkili kuruluşlara bildirilir.

İmalatçı, "CE" işaretini AB-tip inceleme belgesinde açıklanan tip ile uyumlu olan ve bu Yönetmeliğin ilgili şartlarını karşılayan her bir kaba ekler

İmalatçının bu Yönetmelikte belirtilen yükümlülükleri, ilgili vekaletnamede belirtilmiş olması kaydıyla imalatçı adına ve imalatçının sorumluluğu çerçevesinde yetkili temsilcisi tarafından da gerçekleştirilebilir

İncelemede Temel Gereklere Uygunluk Değerlendirme Kontrol Listesi ve Basit Basıncılı Kaplar Yönetmeliği Uygunluk Değerlendirme Raporu doldurulur ve sonuç başvuru sahibine bildirilir.

Yapılan kontrollerde uygunluğunun incelenmesi için Değerlendirme Raporları Teknik Düzenleme Sorumlusu' na gönderilir. Başvuru konusu tipin uygunluk değerlendirme sonucu olumlu olması durumunda Modul C Sertifikası düzenlenir.

Uygunluk değerlendirme işlemleri Uygunluk Değerlendirme Sözleşmesi' ne göre tamamlanır.

4.2.3 Kaynak İşleri

Sabit bağlanan parçalarının işlemleri Sabit Bağlantı İşlemleri Prosedürü'ne göre gerçekleştirilir ve işlemi gerçekleştiren personelin değerlendirilmesi Muayene Personeli Yeterlilik Matrisi' ne göre belirlenen Teknik uzman(lar) tarafından yapılır.

4.2.4 Numune/Prototip Seçme ve kriterleri

4.2.4.1 Tip Deneyleri

Tip deneyleri; üreticinin planladığı üretimi temsil etmek için ürettiği prototipin, tasarımına ve Yönetmeliğin temel gereklerine uygunluğunu belirlemek için yapılan muayene ve deneylerdir.

Tip deneyleri aşağıdaki özellikleri belirtilen numune(ler) üzerinde veya ilgili ürün için uyumlaştırılmış standartlarda belirlenen numune prototip(ler) üzerinde yapılır,

Aşağıdaki verilen durumlarda numunelerin/ prototiplerin tipleri aynıdır.

Doküman No	PR.13	Revizyon No	3
Revizyon Tarihi	06.11.2023	Sayfa	1/12

- Aynı kullanma prensiplerine sahip,
- Benzer geometrik şekillere sahip (Gövde ve Kapaklar, her iki durumda kapakların biçimi aynıysa),
- Kap Tasarımını etkilemeyen nozul konumundaki değişimler dışında aynı geometrik biçime sahip,
- Bağlantı parçaları, Nozullar ve Muayene Deliklerinin de içeren, Gövde Malzemesi ve Et kalınlığı geçerli kaynak metodu içerisinde kalıyor ise,
- Aynı Tip muayene deliklerine sahip (Gözetleme delikleri, el delikleri ve adam giriş deliklerine sahip)
- Aynı tasarım sıcaklığını sınırlamalarına sahip
- Aynı yapılaş detaylarına sahip
- Aynı işlemler kullanılarak aynı imalatçı tarafından imal edilmeli,
- Silindirik kısımlarının sadece, boyu ve çapı farkı olan tanklar, aynı grup tanklardır.
- Kazanlar veya ısı değiştiriciler için boru plakası aynı düzenlemede olmalı, Akışkanlar aynı sınıflandırma grubunda olmalı

4.3 İnceleme Sonrası İşlemler

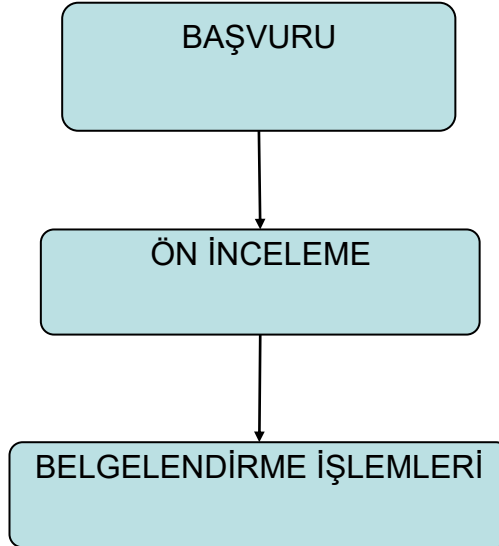
4.3.1 Değerlendirme

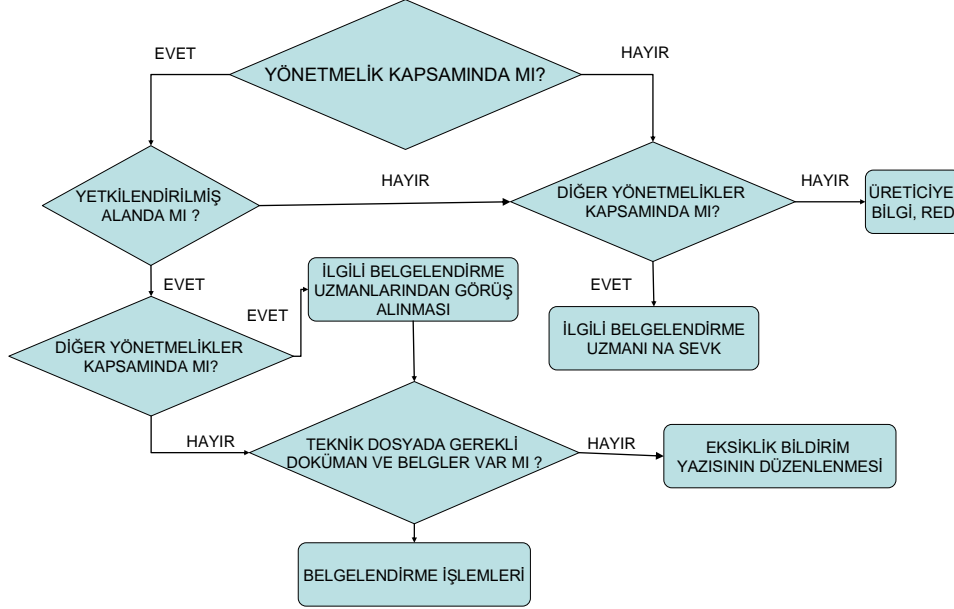
Yürütülen inceleme ve muayene sonrası FQC STANDARD Uzmanları Teknik Düzenleme Sorumlusu'na olumlu raporlarını sunarlar. Bu raporlar incelenir ve uygun görülmeleri durumunda Madde 4.2'de belirtilen sertifikalar yayımlanır. Teknik Düzenleme Sorumlusu muayene sonuçlarını gözden geçirir ve onaylar.

4.3.2 Fatura Düzenleme

Verilen hizmetler karşılığı alınacak ücretler Belgelendirme Teklifi' ne göre faturalandırılır.

5. AKIŞ ŞEMASI



ÖN İNCELEME AKIŞ ŞEMASI**6. ONAYLANMIŞ KURULUŞLAR İLE İŞBİRLİĞİ:**

Türkiye’de aynı alanda çalışan onaylanmış kuruluşlar arasında işbirliği amacı ile yapılan bu kuruluşların düzenlediği veya yetkili kuruluşun düzenlediği toplantılara katılım sağlanır. Bu toplantılarda alınan kararlar katılan uzman tarafından bu alanda çalışan tüm personele duyurulur.

Teknik düzenleme sorumlusu tarafından circabc.com üyeliği yapılacaktır.

AB bünyesinde düzenlenen toplantılara katılım sağlanır veya internet üzerinden söz konusu komitenin kararları takip edilir ve uygulanır. Bu toplantılarda alınan kararlar katılan uzman tarafından bu alanda çalışan tüm personele duyurulur.

Ayrıca teknik müdür tarafından public üyelik yapılarak takip edilmeye başlanacak ve atamadan sonra onaylanmış kuruluş olarak takibi sağlanacaktır.

6.1. Onaylanmış Kuruluşların, Denetçilere ve Tanınmış Üçüncü Taraf Kuruluşlara Karşı Yükümlülükleri:

6.1.1 Onaylanmış kuruluşlar, denetçiler ve tanınmış üçüncü taraf kuruluşlar Madde 14 öngörülen uygunluk değerlendirme görevleri, Madde 15, Madde 16, ya da bölüm 3.1.2 Ek I 3.1.3 uyarınca uygunluk değerlendirmeleri yapılacak.

6.1.2. Uygunluk değerlendirme işlemleri gereksiz ekonomik yüklerden kaçınılarak orantılı bir şekilde yürütülecektir. Uygunluk değerlendirme kuruluşları, bir işletmenin büyüklüğünü dikkate alarak faaliyetlerini yerine getirir. Faaliyet gösterdiği sektör, işletmenin yapısı, üretim süreci dikkate alınır. Bunu yaparken direktifin gereklerine uyum için gerekli kuralları uygulamaya riayet eder.

6.1.3. Bir uygunluk değerlendirme kuruluşu, Ek I'de belirtilen temel güvenlik gereksinimleri veya uyumlaştırılmış standartların veya diğer teknik özelliklerin bir üretici tarafından yerine getirilmemiş olduğunu tespit ettiği durumlarda, üreticinin düzeltici önlemler almasını talep edecektir ve uygunluk belgesi verilmeyecektir.

6.1.4. Kullanılan bir sertifika söz konusu olduğunda uygunluk izleme sürecinde, bir uygunluk değerlendirme kuruluşu uygun düzeltici önlemleri almak için üreticiden talepte bulunur. Bu gibi durumlarda, askıya alma işlemini gerçekleştirecek veya gerekirse sertifikayı geri çekecektir.

Doküman No	PR.13	Revizyon No	3
Revizyon Tarihi	06.11.2023	Sayfa	1/12

6.1.5. Düzeltici önlemlerin alınmaması durumunda; uygunluk değerlendirme kuruluşu, sertifika kapsamında kısıtlama, sertifikayı askıya alma veya uygun bir şekilde, sertifikayı geri çekme işlemlerinden herhangi birini yapabilecektir.

6.2. Onaylanmış kuruluşların yükümlülüklerine ilişkin bilgiler, tanınmış üçüncü taraf kuruluşlar ve kullanılan denetçiler:

6.2.1. Onaylanmış kuruluşlar, tanınmış üçüncü taraf kuruluşlara ve kullanılan denetçilere aşağıda belirtilen durumlarda bilgilendirme yapmaktadır:

6.2.1.a. Herhangi bir ret, kısıtlama, askıya alma veya sertifikanın iptali;

6.2.1.b. Görevlendirme kapsamı veya koşulları etkileyen herhangi bir durum;

6.2.1.c. Uygunluk değerlendirme faaliyetleri ile ilgili piyasa gözetim yetkililerinden alınan herhangi bir bilgi veya istek

6.2.1.d. İstek üzerine, uygunluk değerlendirme faaliyetleri, sınır ötesi faaliyetler ve taşeronluk dahil olmak üzere, tebliğ kapsamı içinde gerçekleştirilen ve uygulanan diğer faaliyetler

6.2.2. Onaylanmış kuruluşlar, tanınmış üçüncü taraf kuruluşlar ve kullanılan denetçilerin talebi üzerine ilgili konulara ilişkin olumsuz bilgi ve olumlu uygunluk değerlendirme sonuçları konusunda aynı uygunluk değerlendirme faaliyetlerini yürüten diğer organların bildirilmesini sağlayacaktır.

7. Onaylanmış Kuruluşlar ve Teknik Servisler Bilgi Sistemi (ONTEK) Veri Kayıt Süreci

FQC STANDARD' a müşteri kuruluş tarafından gelen belgelendirme talebi doğrultusunda bu prosedürün 4.1. ve 4.2. maddelerinde tanımlanan süreçler uygulanır. Müşteri ile karşılıklı olarak mutabık kalınan tarih için hazırlanan Denetim Plan Formuna istinaden Teknik Düzenleme Sorumlusu ONTEK bilgi sistemine ürün bilgilerini girerek görevlendirilen Teknik Uzman seçimini yapar. Görevlendirilen Teknik Uzman tarafından bu prosedürün Uygunluk Değerlendirme İşlemleri ve Uygulamaları maddesi altında tarif edildiği üzere denetim gerçekleştirilir. Denetim tamamlandıktan sonra Tam Zamanlı Teknik Uzman hazırladığı Denetim Sonuç Raporunu, ONTEK Bilgi Sisteminde Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından açılan proje içerisinde ilgili alana yükler. Teknik Düzenleme Sorumlusu ONTEK Bilgi Sistemine kayıt edilen raporun kontrolünü sağlayarak onay veya red verebilir. Onay vermesi durumunda sertifika numarası ve sertifika geçerlilik tarihi bilgisini sisteme kayıt ederek ilgili belgelendirme faaliyetinin sertifikasına iliştilmek üzere sistemin hazırladığı karekodu kodu (QR) indirir.

Dış Kaynaklı Teknik Uzman kullanılması durumunda, görevlendirme ile birlikte gerçekleştireceği belgelendirme işlemlerine ilişkin faaliyetlerin ONTEK Bilgi Sisteminde belirtilen usul ve esaslara göre yürütülmesi Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından sağlanmaktadır. Görevlendirilen Dış Kaynaklı Teknik Uzman tarafından bu prosedürün Uygunluk Değerlendirme İşlemleri ve Uygulamaları maddesi altında tarif edildiği üzere denetim gerçekleştirilir. Denetim tamamlandıktan sonra Dış Kaynaklı Teknik Uzman hazırladığı Denetim Sonuç Raporu dahil tüm denetim setini Teknik Düzenleme Sorumlusuna iletir. Teknik Düzenleme Sorumlusu Dış Kaynaklı Teknik Uzman' ın Denetim Sonuç Raporunun kontrolünü sağlayarak ONTEK Bilgi Sisteminde ilgili projeye yükler. Sertifika numarası ve sertifika geçerlilik tarihi bilgisini sisteme kayıt ederek ilgili belgelendirme faaliyetinin sertifikasına iliştilmek üzere sistemin hazırladığı karekodu kodu (QR) indirir.



REVİZYON DURUMU

REVİZYON BİLGİLERİ		
Rev. No	Revizyon Tarihi	Revizyon Açıklaması

Doküman No	PR.13	Revizyon No	3
Revizyon Tarihi	06.11.2023	Sayfa	1/12

REVİZYON BİLGİLERİ

Rev. No	Revizyon Tarihi	Revizyon Açıklaması
0	10.09.2018	İlk yayın
0	10.09.2018	İlk yayın
1	25.02.2019	Deneyiminin olmadığı bir ürün tipi ile ilgili başvuru eklendi.
2	24.07.2023	DF.11.23 TÜRKAK denetim bulgusu gereği iyileştirmeler yapılmıştır.
3	06.11.2023	DF.51.23 nolu TÜRKAK bulgusu gereği revize edilmiştir.

Hazırlayan YÖNETİM TEMSİLCİSİ 	Onaylayan GENEL MÜDÜR 
---	---