



INSPERLA TEST GÖZETİM VE BELGELENDİRME LTD. ŞTİ

**MAKİNA EMNİYET YÖNETMELİĞİ ÜRÜN BELGELENDİRME
PROGRAMI**

BELGELENDİRME PROGRAMININ KODU ADI**PRG.503 Makina Emniyet Yönetmeliği Ürün Belgelendirme Programı****1. AMAÇ**

Bu belgelendirme programı, INSPERLA TEST GÖZETİM BELGELENDİRME LTD. ŞTİ. tarafından EN ISO / IEC 17065 akreditasyonu çerçevesinde gerçekleştirilecek olan 2006/42/AT makine Emniyet Yönetmeliği EK IX – AT Tip incelemesi kapsamındaki ürün belgelendirme hizmetlerine yönelik düzenlemeleri açıklamayı amaçlamıştır.

Bu belgelendirme programında başvurularının alınması, teknik incelemelerin yapılması, tetkiklerinin gerçekleştirilmesi, raporlanması ve belge almaya hak kazanan kuruluşların belgelerinin düzenlenmesi ve yayınlanması aşamalarında uygulanacak yöntemleri belirlemiştir. Bu belgelendirme programı, EN ISO / IEC 17067 Standardının madde 6.5 şartlarını karşılamaktadır.

Bu belgelendirme programı, müşteriyle yapılan sözleşmenin bir parçasıdır ve www.insperla.com web sitesinde yayınlanmaktadır.

2. KAPSAM

Bu talimat, yönetmelik kapsamında Madde 2’de tanımlanan makineleri ve yönetmeliğinin 13 üncü maddesindeki üçüncü ve dördüncü fıkralarında belirtilen işlemlerden birisinin uygulanması gereken makine kategorilerinden (EK IV) 16. Ve 17. Kategori makinalarında AT Tip incelemesi işlemlerini kapsar.

3. SORUMLULAR

Bu programın yürütülmesinden Genel Müdür, Planlama Sorumlusu, Teknik Uzmanlar, Teknik Düzenleme Sorumlusu sorumludur.

4. TANIMLAR

Uygunluk değerlendirmesi: Bir işlemin sonucu olan bir ürün, sistem, kişi veya kuruluşla ilgili belirtilmiş ihtiyaç veya beklentilerin yerine getirildiğinin ispatını sağlayan faaliyetlerdir.

Belgelendirme: Yapılan Uygunluk Değerlendirmesi sonucu uygun bulunan ürünün ilgili yönetmeliğe göre uygunluğunun onaylanmasıdır.

Belge: Ürün belgelendirme hizmetlerinin sonucunda olumlu karar çıkması halinde firmaya verilen uygunluk dokümanı

Teknik Uzman: Ürün denetimi, muayenesi ve belgelendirmesi yapan kişi. Test, ürün denetimi ve muayenesi konusunda bilgi ve tecrübesi olan mühendis ya da teknik eleman.

Teknik Düzenleme Sorumlusu: İlgili birimin yönetilmesi, belgelendirme kararlarının verilmesi konularında

Genel Müdür: Firmanın yetkilisi ve imza sahibi kişidir.

Müşteri: INSPERLA’ dan hizmet almak isteyen tüzel kişilik

AT TİP İNCELEMESİ: AT tip incelemesi onaylanmış bir kuruluşun, Ek IV’de belirtilen makinaların temsili bir örneğinin Makine Emniyeti Yönetmeliğinin hükümlerini karşıladığını onayladığı ve belgediği işlemidir.

Bakanlık: Sanayi ve Ticaret Bakanlığını

Komisyon: Avrupa Komisyonunu

Onaylanmış Kuruluş: Uygunluk değerlendirme kuruluşları arasından, bir veya birden fazla teknik düzenleme çerçevesinde uygunluk değerlendirme faaliyetinde bulunmak üzere, yetkili kamu kuruluşu tarafından belirlenerek, Müsteşarlıkça adı, adresi, görevlendirildikleri modüller ve uygunluk değerlendirmesi yapacakları ürün veya ürün grupları komisyona bildirilen ve bu bilgiler ile birlikte kimlik kayıt numarasının Avrupa Topluluğu Resmi Gazetesi’nde yayımlanmasını müteakip en geç otuz gün içinde yetkili kamu kuruluşu tarafından Resmi Gazete ’de yayımlanmak suretiyle 4703 sayılı “Ürünlere İlişkin Teknik Mevzuatın Hazırlanması ve Uygulanmasına Dair Kanun” da ve ilgili teknik düzenlemede belirtilen esaslar çerçevesinde görevlendirilen ve görevlendiren kuruluşa karşı sorumlu olan özel veya kamu kuruluşlar

İmalatçı (Üretici): Makineyi veya kısmen tamamlanmış makineyi tasarımılayan ve/veya imal eden ve kendi isim veya ticari unvanı altında veya kendi kullanımı için piyasaya arz edilmesi amacıyla makinenin veya kısmen tamamlanmış makinenin yönetmeliğe

uygunluğundan sorumlu olan gerçek veya tüzel kişiyi, bu şekilde tanımlanan bir imalatçının bulunmadığı durumda, bu Yönetmelik kapsamındaki makineyi veya kısmen tamamlanmış makineyi piyasaya arz eden veya hizmete sunan gerçek veya tüzel kişi

Yetkili Temsilci: Türkiye’de yerleşik olan, imalatçıdan onun adına bu Yönetmelikle ilgili yükümlülüklerinin ve formalitelerinin tamamını veya bir kısmını yerine getirmek için yazılı yetki almış herhangi bir gerçek veya tüzel kişi

Ürün: Teknik düzenlemesinde CE Uygunluk İşareti İliştirilmesi öngörülen nihai ürün, hizmet veya prosesin genel adı

Temel Sağlık ve Güvenlik Kuralları: Ürünün, insan sağlığı, can ve mal güvenliği, hayvan ve bitki yaşam ve sağlığı, çevre ve tüketicinin korunması açısından sahip olması gereken asgari güvenlik koşulları

Uygunluk İşareti: Bir ürünü, teknik düzenlemelerde yer alan gereklere veya teknik düzenlemelerde atıfta bulunulan standartlara uygun olduğunu ve ilgili tüm uygunluk değerlendirme işlemlerine tabi tutulduğunu gösteren işaret

Modül: İlgili mevzuat gereğince uygunluk işaretinin ürüne ilştirilmesi için izlenen yollardan her biri

Tip: Üretilmesi planlanan ürünü temsil eden ürün

Teknik Dosya: Ürünün, ilgili teknik düzenlemenin gereklerine uygun olarak üretildiğini gösteren rapor ve belgelerin bulunduğu ve tasarım, üretim ve ürünün işleyişi aşamalarından bir veya birkaçını içeren dosya

5. MAKİNE EMNİYETİ UYGUNLUK DEĞERLENDİRME İŞLEMLERİ

Müşteri Sorumlulukları:

-İmalatçı veya yetkili temsilci teknik dosyayı düzenlemelidir.

Teknik Dosya:

-Makinanın Genel bir tarifi

-Makinanın ve kumanda devrelerinin genel çizim ve açıklamaları

-Makinanın temel güvenlik ve sağlık gereklerine uygunluğunu teyit etmek için gerekli olan hesaplamalar, deney sonuçları, belgelerle birlikte tam ayrıntılı çizimler

-Risk değerlendirilmesi

-Kullanılan standartlar ve diğer teknik şartnameler ve bu standartların kapsadığı temel sağlık ve güvenlik kurallarının gösterimi,

-İmalatçı tarafından veya imalâtçı ya da yetkili temsilcisinca 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

-Tamamlanmış makinaya uygulanan deneyler ve raporları

- Tipin bir numunesini INSPERLA’ ya tahsis etmelidir. Deney programı gerektirirse INSPERLA daha fazla numune isteyebilir.

- AT Tip muayene belgesinin verilmediği veya geçerliliğinin yenilenmediği durumlarda, imalâtçı söz konusu makinanın piyasaya arzını durdurmalıdır.

INSPERLA Sorumlulukları:

-Teknik dosyayı incelemek ve tipin teknik dosyaya uygun olarak imal edilmiş olup olmadığını kontrol etmek ve hangi unsurların Harmonize standartların ilgili hükümlerine uygun olarak tasarmlandığını ve hangi unsurların aynı standartların hükümlerine dayanmadan tasarımlanmadığını tespit etmek

- Harmonize standartların uygulanmadığı durumlarda, uygulanan çözümlerin bu Yönetmeliğin temel sağlık ve güvenlik gereklerini yerine getirip getirmediğini sağlamak için uygun muayeneleri, ölçmeleri ve deneyleri yapmak veya yaptırmak,

- Harmonize standartların kullanılması durumunda, bu standartların fiilen uygulandığını doğrulamak için uygun muayeneleri, ölçmeleri ve testleri yapmak veya yaptırmak,

- Tipin incelenen teknik dosyaya uygun olarak imal edildiğinin kontrol edileceği ve gerekli muayene, ölçme ve deneylerin yapılacağı yer konusunda başvuru sahibiyle anlaşmak.

6. BAŞVURUNUN ALINMASI, GÖZDEN GEÇİRİLMESİ, TAKİBİ VE ONAYLANMASI

Başvuruların alınması ile ilgili her türlü iletişim kanalı açıktır. Başvurular elektronik ortamda (e-mail veya www.insperla.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.533 Makine Emniyeti Yönetmeliği Başvuru Formu ile kayda alınır ve firmaya onaylatılır. Başvuruların alınması ve firmaya onaylatılması süreçleri Planlama sorumlusunun sorumluluğundadır. FR.533 Makine Emniyet Yönetmeliği başvuru formu ile başvurun alınması ve firmanın onaylamasından sonra Planlama sorumlusu tarafından 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,

INSPERLA'ın belgelendirme faaliyetini gerçekleştirmek için gerekli yeterlilik ve imkana sahip olduğunun,

Bir tetkik programının gerçekleştirilmesi için bilginin yeterliliğinin,

Firma ile INSPERLA 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.533 Makine Emniyeti Yönetmeliği Başvuru Formu Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından onaylanır. Başvurunun gözden geçirme sürecinde INSPERLA kapsamına uymayan veya ürün karakteristiği ve teknolojisi sebebi ile uygun bulunmayan başvurular Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından gerekçesi belirtilerek müşteri firmaya bildirilir. INSPERLA herhangi bir yeterlilik veya imkân eksikliğinin bulunduğu belgelendirme faaliyetleri için yapılan başvuruyu üstlenmeyi reddedebilir. Müşteri ve INSPERLA 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 INSPERLA 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 Bakanlığından 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.

7. TEKLİFİN HAZIRLANMASI, MÜŞTERİYE İLETİLMESİ VE ONAYLANMASI

Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından başvuru gözden geçirmesi onaylanan firmalara, Planlama Sorumlusu tarafından FR.534 Makina Emniyeti Yönetmeliği Teklif-Sözleşmesi hazırlanır. Teklif fiyatlandırmasında bu prosedürdeki fiyatlandırma kuralları esas alınmaktadır. Teklifler en az aşağıdaki bilgileri içerir;

a) Taraflar ve tarafların ticari bilgileri,

- b) Uygunluk değerlendirme kapsamı,
- c) INSPERLA'ın sorumlulukları,
- d) Firmanın genel ve modül bazlı sorumlulukları,
- e) Rapor ve Marka Kullanımı,
- f) Gizlilik ve kişisel verilerin korunması sorumlulukları,
- g) Zorunlu nedenler ve Bilgilendirme şartları,
- h) Geçerlilikler,
- i) Anlaşmazlıkların çözümü,
- j) Fiyatlandırma ve ödeme şartları,
- k) Tarafların onayı.

Planlama Sorumlusu tarafından hazırlanan teklifin aday müşterinin ve INSPERLA 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).

8. SÖZLEŞMENİN ONAYLANMASI İLE İLETİLECEK TEKNİK DOKÜMANTASYON

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

Ek IX AT Tip İncelemesi Kapsamında

- ✓ Her bir tip için içeriği aşağıda belirtilen teknik dosya,
- ✓ Firma resmi evrakları, (başvuru esnasında iletilmediyse)
- ✓ Tasarım dokümantasyonu, 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

Teknik dosya içeriği aşağıdaki gibidir:

- ✓ Makinanın genel bir tarifi,
- ✓ 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,
- ✓ 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 temsilcisiince 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

9. SÖZLEŞMELERİN YENİDEN İMZALANMASI

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

- ✓ Yönetmelik Değişiklikleri
- ✓ İlgili Kanun/lar Değişiklikleri
- ✓ Unvan ve Tebligat Adresi Değişiklikleri
- ✓ Yeniden Belgelendirme

10. UYGUNLUK DEĞERLENDİRME FAALİYETLERİ İÇİN BELGELENDİRME PROGRAMI

Belgelendirme programı ISO/IEC 17067 Tablo 1 baz alınarak aşağıdaki şekilde oluşturulmuştur.

Ürün Belgelendirme Programında Uygunluk Değerlendirme Fonksiyonları ve Faaliyetleri	Uygunluk Değerlendirme Tipleri
	Ek IX
I. Seçim	
Teknik dosya inceleme ve numune alma	✓
II. Özelliklerin Tayini	
Test	✓
Muayene	✓
Yönetim sistemi tetkiki	
III. Gözden Geçirme	
Elde edilen uygunluk kanıtlarının incelenmesi	✓
IV. Belgelendirme Kararı	
Belgenin verilmesi ve sürdürülmesi, kapsamının genişletilmesi, belgenin askıya alınması veya geri çekilmesi kararının verilmesi	✓
V. Doğruluk Beyanı, Lisanslama	
Belgenin verilmesi	✓
Belge ve CE İşareti kullanım hakkının verilmesi	✓
Bir ürün yığını için belgenin verilmesi	✓
Bir ürün yığını için belge ve CE işareti kullanım hakkının verilmesi	✓
VI. Gözetim	

Piyasadan alınan numunelerin uygunluk değerlendirme veya teste tabi tutulması	
Fabrikadan alınan numunelerin uygunluk değerlendirme veya teste tabi tutulması	
Yönetim sistemi tetkikleri	

11. UYGUNLUK DEĞERLENDİRME FAALİYETİNİN GERÇEKLEŞTİRİLMESİ

11.1. Ek IX AT Tip İncelemesi Ön Uygunluk Değerlendirmesi

Ek IX AT Tip İncelemesi Ön Uygunluk Değerlendirmesinin Amaçları;

- ✓ Makinenin teknik tasarımının Makine Emniyet Yönetmeliği gereklerini karşıladığının ön değerlendirmesi,
- ✓ Makinenin teknik tasarımının yeterliliğini değerlendirmek için teknik dosyanın ve destekleyici delillerin ön incelemesi,

Teknik Düzenleme Sorumlusu Müşteriden teknik dosyayı ister. Teknik dosyanın incelenmesi montaj sahasında veya ofis ortamında yapılabilir. Teknik düzenleme sorumlusu teknik dosyayı inceleme aşaması sonucunda **FR.535 Makina Emniyeti Yönetmeliği Uygunluk Değerlendirme Ön İnceleme Formunu** doldurur. Gerçekleştirilen teknik dosya incelemesi sonucunda dosyada tespit edilen eksiklikler müşteriye aynı form içerisindeki bulgular bölümüne gerekçeler belirtilerek iletilir ve teknik dosyada tespit edilen bulgular düzeltilmesi sonucu teknik dosya tekrar incelenir. Teknik dosyada herhangi bir eksiklik tespit edilmezse Teknik Düzenleme sorumlusu tarafından **FR.536 Makina Direktifi Denetim Ekibi Görevlendirme Formu** ile Teknik Uzman ataması yapılır. Planlama Sorumlusu müşteri ile temasa geçerek tip incelenmesinin sahadaki kontrolleri için planlama yapılır.

11.2. Uygunluk Değerlendirme Saha Görevlendirmesi

Uygun olan ön değerlendirmeden sonra Planlama sorumlusu saha kontrollerinin planlaması için müşteri ile temasa geçer ve denetim tarihini belirler. Teknik Uzman görevlendirmeyi **FR.536 Makina Direktifi Denetim Ekibi Görevlendirme formunun** içerisinde yer alan Tarafsızlık Beyanı ile onaylar. Tarafsızlık sakıncası oluşan projeler için, Teknik Uzman Teknik Düzenleme Sorumlusundan başka bir Teknik Uzmanın görevlendirilmesi gerektiğini bildirir ve Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından, atanmış başka bir Teknik Uzman görevlendirmesi yapılır.

Görevlendirme tamamlandıktan sonra Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından onaylı görevlendirme formu müşteri için açılan teknik dosyaya yüklenir.

11.3. Uygunluk Değerlendirme Planı

Görevlendirme tamamlandıktan sonra Teknik Uzman ve Firma arasında kapsama göre, FR.537 Denetim Bilgi Formu kayda alınarak genel olarak denetimden önce plan paylaşımı gerçekleştirilir. Bu plan öncelik olarak kapsam ve uygunluk değerlendirme tarihinin teydidir.

Denetim Planı, her bir denetçinin bağımsız olarak, günlük asgari 8 saatlik denetim gerçekleştirmesini esas alacak şekilde oluşturulur. Zorunlu durumlarda denetim süresi, 1 gün için en çok 2 saat uzatılabilir. Denetim Planı oluşturulurken, yemek için verilen ara ve kuruluşun sahaları arasında harcanan ulaşım zamanları, denetim süresine dahil edilmez.

Firma tarafından onaylanan plan Teknik Uzman tarafından müşteri için açılan teknik klasörüne yüklenir. FR.537 Denetim Bilgi Formu ile müşteri firmaya saha faaliyeti sırasında hangi süreçler işletileceğinin konu bilgisi verilir. Bu bilgiler aşağıdaki başlıklardan oluşmaktadır.

- Kişisel Koruyucu Tedbirler ve Saha Güvenliği
- Uygunluk Değerlendirme Öncesi Bilgilendirme

- Uygunluk Değerlendirme ve Deneyler
- Tasarım Dokümantasyonunun Değerlendirilmesi
- Bulgular Hakkında Bilgilendirme ve Düzeltici Faaliyetlerin Belirlenmesi

Planlamanın organizasyon sürecini Planlama Sorumlusu yönetir.

Bir gün içerisinde gerçekleştirilebilecek maksimum uygunluk değerlendirme faaliyetleri aşağıdaki tabloda verilmiştir.

İlgili Uygunluk Değerlendirme Modülü	Süre	Günlük Azami Uygunluk Değerlendirme Faaliyeti Sayısı
Ek IX AT Tip İncelemesi	1 adam/gün	1

11.4. Uygunluk Değerlendirme Öncesi Genel Bilgiler

Görevlendirilen Teknik Uzman onaylanan plan tarihinde başvuru sahibinin belirtmiş olduğu adreste uygunluk değerlendirme faaliyetlerini gerçekleştirir.

Uygunluk değerlendirme faaliyetlerinde kullanılan tüm ölçüm ekipmanlarının **TL.518 Ölçme Cihazları Faaliyet Talimatına** göre kalibrasyonları ve ara doğrulamaları gerçekleştirilmiştir. Uygunluk değerlendirme esnasında kullanılan ölçüm ekipmanı/ölçüm ekipmanları ile kalibrasyon sertifikasına ilişkin bilgiler uygunluk değerlendirme raporunda tanımlanmıştır. Uygunluk değerlendirme faaliyetlerinin üreticinin yerinde gerçekleştirildiği uygunluk değerlendirmelerinde, INSPERLA ölçüm ekipmanları listesinde olmayan ve üreticiye ait olan ölçüm ekipmanları kullanılması gerektiğinde;

- Ölçüm cihazının ilgili standardın ilgili maddesinde doğru ve ispatlanabilir değerler vermesini sağlamak için kalibrasyon sertifikaları kontrol edilir.
- İncelenen kalibrasyon sertifikalarında sapma değerlerinin ölçüm sonuçlarına olan etkisi ve kabul kriteri incelenir.
- Kullanılan ölçüm cihazının, üretici tarafından belirli periyotlarla bakım-doğrulama ve kalibrasyon işlemlerine haiz olduğu kontrol edilir.

Uygunluk değerlendirme sırasında öncelikle uygunluk değerlendirme işlemi gerçekleştirilen Makinelerin, Makine Emniyet Yönetmeliği Ek I Makinaların tasarımı ve imali ile ilgili temel sağlık ve güvenlik kuralları ile ilgili uygunluğu **FR.539 Makina Emniyet Yönetmeliği Temel Gerekler Kontrol Listesi** doldurularak değerlendirilir.

Makinenin ve güvenlik aksamalarının uyumlaştırılmış standart şartlarına uygunluğu uygunluk değerlendirme esnasında ilgili standardın kontrol listesi kullanılır.

11.5. Uygunluk Değerlendirmenin Gerçekleştirilmesi

Uygunluk değerlendirmenin gerçekleştirilmesi aşağıdaki kısımlardan oluşur;

- 1) Kişisel Koruyucu Tedbirler ve Saha Güvenliği
- 2) Uygunluk Değerlendirme Öncesi Bilgilendirme
- 3) Uygunluk Değerlendirme Tipine Göre Uygunluk Değerlendirme ve Deneyler

11.6. Kişisel Koruyucu Tedbirler ve Saha Güvenliği

Gerçekleştirilecek olan uygunluk değerlendirme işlemi sırasında uygunluk değerlendirme sahasına göre gerekli iş güvenliği önlemleri müşteri tarafından alınmış olmalıdır. **TL.517 İş Sağlığı ve Güvenliği Talimatında** tanımlanan tehlike ve alınacak önlemler Teknik Uzman tarafından göz önünde bulundurulmalıdır.

11.7. Uygunluk Değerlendirme Öncesi Bilgilendirme (Açılış Toplantısı)

Ek IX AT Tip İncelemesinde uygunluk değerlendirme faaliyetine firma yetkilisinin katılımıyla Teknik Uzman tarafından bir ön bilgilendirme yapılarak başlanır. (Ek IX AT Tip İncelemesinde bu bilgilendirmenin bir toplantı şeklinde olması zaruri değildir.) Başvuru sahibi temel güvenlik kurallarının sağlanması için, uyumlaştırılmış standartta belirtilen çözümler dışında eşdeğer çözümler üretmiş ise Teknik Uzmana bu aşamada detaylı bilgi vermelidir. Uygunluk değerlendirme öncesi bilgilendirmede Teknik Uzman aşağıdaki hususlarda firmaya bilgi verir ve taleplerini dile getirir.

- Tanışma
- Uygunluk değerlendirme amacının açıklanması (hangi kapsam için firmada bulunduklarının açıklanması)
- Uygunluk değerlendirme yapılması gereken hazırlıkların tamamlandığının teyidi
- Uygunluk değerlendirme sırasında Teknik Uzman' a refakat edecek firma personelinin belirlenmesi
- İş güvenliği ile ilgili önlemlerin alınıp alınmadığının teyidi (İş Sağlığı ve Güvenliği Talimatında tanımlanan tehlike ve alınacak önlemler Teknik Uzman tarafından göz önünde bulundurulmalıdır). Bu toplantı **FR.505 Denetim Katılım Listesi Formu** ile kayıt altına alınır.

11.8. Ek IX AT Tip İncelemesine göre uygunluk değerlendirme ve deneyler (Modül B)

AT tip incelemesi, Makinenin teknik tasarımını incelendiği, teknik tasarımının 2006/42/AT Makine Emniyet Yönetmeliği gereklerini karşıladığını doğrulandığı ve onaylandığı uygunluk değerlendirme prosedürünün bir aşamasıdır.

AT tip incelemesi, aşağıdaki tabloda belirtilen teknik dosya ve destekleyici delillerin incelenmesi ve Makinenin öngörülen üretimi temsil eden numunesinin incelenmesiyle teknik tasarımının yeterliliğinin bir değerlendirilmesi uygulamasıdır.

Bu prosedürün Madde 5.2, 5.3, 5.4, 5.5 süreçleri tamamlandıktan sonra yapılacak incelemede;

Tipin teknik dosyaya uygun olarak imal edilmiş olup olmadığı, kontrol edilir ve hangi unsurların ilgili uyumlaştırılmış standardın ilgili hükümlerine uygun olarak tasarmlandığı ve hangi unsurların ilgili uyumlaştırılmış standardın hükümlerine dayanmadan tasarlanmadığı tespit edilir,

Bir uyumlaştırılmış standardın uygulanmadığı durumlarda, uygulanan çözümlerin Makina Emniyeti Yönetmeliğinin temel sağlık ve güvenlik gereklerini yerine getirip getirmediğini sağlamak için uygun muayeneler, ölçmeler ve testler yapılır veya yaptırılır,

Bir uyumlaştırılmış standardın kullanılması durumunda, ilgili standardın fiilen uygulandığını doğrulamak için uygun muayeneler, ölçmeler ve testler yapılır veya yaptırılır,

Tipin incelenen teknik dosyaya uygun olarak imal edildiğinin kontrol edileceği ve gerekli muayene, ölçme ve testlerin yapılacağı yer konusunda başvuru sahibiyle anlaşılır.

Kontrol edilecek Teknik Dosyanın içeriği aşağıdaki tablodaki gibi olmalıdır;

Teknik Dosya İçeriği

- Makinanın genel bir tanıtımı,
- 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,
- 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 temsilcisi 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

Başvuru sahibi, temel güvenlik kurallarının sağlanması için, ilgili uyumlaştırılmış Standard da belirtilen çözümler dışında, eşdeğer çözümler uygulamış ise bu eşdeğer çözümler için, yapılmış risk değerlendirmesi çalışmaları ve alınan önlemler, Teknik Uzman tarafından, **FR.538 Makina Risk Analizi Değerlendirme Raporu** ile incelenir ve kayda alınır.

Teknik Uzman, ürün veya donanım ile ilgili güncel standardı ve teknolojik gelişmeleri göz önünde bulundurarak, risk değerlendirmesinin son kullanıcılar üzerindeki emniyet ile ilgili ilişkisini sorgulamalıdır.

Teknik Uzman, ürün veya donanım ile ilgili risklerin aynı zamanda kullanma kılavuzunda son kullanıcıya nasıl bilgilendirme yapıldığına, anlaşılabilir ve ispatlanabilir olmasına dikkat eder.

Teknik Uzman, ürün veya donanımın tasarım veya yapım aşamasında oluşabilecek ancak saf dışı bırakılamayacak arta kalan riskler ile ilgili üreticinin hangi uyarılarda bulunduğunu ve bu uyarıların dokümanite edilip edilmediğini, ürün üzerinde ve ürüne ait teknik dosyada yer alıp almadığını kontrol eder.

Ürünü temsil eden tipin veya ürünün teknik dosyaya uygun olarak imal edilmiş olup olmadığı ön değerlendirme haricinde ürünle birlikte incelenir. Teknik dokümantasyonun istenen hedeflerin ne ölçüde karşıladığını değerlendirmek üzere kontrol edilerek **TL.514 Makina Elektriksel Test Emniyetli Çalışma Talimatı, TL.521 Elektriksel Muayene Ölçüm Ekipmanları Kullanma Talimatı** ile İmalatçı tarafından uygulanan çözümlerin yönetmeliğin gereklerini sağladığını **FR.539 Makina Emniyet Yönetmeliği Temel Gerekliler Kontrol Listesi** ile kayda alınır ve ürünün bunlara uygun olduğunu kontrol etmek için gerekli olan uygun değerlendirmeler, ürünle ilgili standart kontrol listeleri ve test talimatları kullanılarak testler yapılır. Yapılan testlerin verileri Kontrol listeleri ile kayda alınır.

Uygunluk Değerlendirme faaliyetlerinde kullanılacak olan Dış Kaynaklı standart ve yönetmelikler file serverda Kalite sistem arayüz TS EN ISO 17065 listeler dosyasında Dış Kaynaklı Dokümanla Listesi'nde belirtilmiştir.

Gerçekleştirilmiş olan uygunluk değerlendirme ve testlerin sonuçları Teknik Uzman tarafından Kontrol listeleri ile kayıt altına alındıktan sonra **FR.541 Makina Emniyeti Yönetmeliği Değerlendirme Final Raporu** ile özetlenir ve Teknik Düzenleme Sorumlusunun onayına sunulur. **FR.541 Makina Emniyeti Yönetmeliği Değerlendirme Final Raporu**, ilgili uygunluk değerlendirme faaliyetinin sonucunda yayınlanacak olan çıktıların objektif kanıtı olarak kayıt altına alınır. Tüm kayıtlar izlenebilirliği sağlamak amacı ile Teknik Uzman veya Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından ilgili teklif dosyasının içerisindeki teknik dosyada proje klasörüne yüklenir.

Uygunluk değerlendirme sırasında tespit edilen yönetmelik ve standart gerekliliklerini karşılamayan durumlar ile ilgili bulgular uygunsuzluk olarak değerlendirilir. Tespit edilen uygunsuzluklar Uygunsuzluk ve Düzeltici Faaliyet Bildirim Formu ile müşteri bilgilendirilir.

Uygunluk değerlendirme sonucunda müşteri firmayı temsil yetkisine sahip kişi ile kapanış toplantısı yapılarak tespit edilen bulgular toplantıda paylaşılır. Firmayı temsil yetkisine sahip Tarafından uygunsuzluklar onaylanır. Uygunsuzluklar belgelendirmenin yapılmasına engel teşkil eder. Uygunsuzlukların kapatılmasına yönelik düzeltme ve düzeltici faaliyetlerin gerçekleştirilmesi için izin verilen azami süre uygunsuzluğun büyüklüğüne bakılmaksızın, uygunsuzluğun yazıldığı tarihten itibaren en fazla 90 gündür. Belirlenen sürede uygunsuzlukları gideremeyen firmaların başvurusu geçersiz sayılır, durum firmaya yazılı olarak bildirilir. Uygunsuzluğun 90 gün içerisinde giderilmemesi durumunda olumlu belgelendirme veya raporlama kararı verilemez. Uygunsuzluklar giderildikten sonra, uygunsuzlukların yerinde inceleme gerektirmesine bağlı olarak uygunluk değerlendirmenin tamamı veya bir bölümü tekrarlanarak herhangi bir bulgu tespit edilmemesi durumunda Teknik Düzenleme Sorumlusuna raporlama yapılarak dosya teslim edilir. Teknik Düzenleme Sorumlusu **FR.544 MD Gözden Geçirme ve Karar Formu** ile kendisine teslim edilen dosyası kontrol ederek belgelendirme kararı verilir.

Uygunluk değerlendirmesine konu olan ürünün yönetmeliğin gereklerini karşıladığı durumlarda, imalatçıya bir **FR.542 Makine Direktifi AT Tip İnceleme Sertifikası** düzenlenir. Sertifikaya bir veya daha fazla ek ilâştirilebilir.

INSPERLA, onaylanan tipin artık yönetmeliğin uygulanabilir gereklerine uygun olmadığını gösteren genel olarak benimsenen son teknolojik gelişmeler hakkında sürekli bilgi sahibi olarak ve böyle değişikliklerin ilave araştırma gerektirip gerektirmediğine karar verir. Bu tür bir durumda, imalatçıyı bu doğrultuda bilgilendirir.

İmalatçı, cihaz ya da donanımın onaylanmış tipine yapılan ilgili yönetmeliğin gereklerine uygunluğu veya sertifikanın geçerliliğini sağlayan şartları etkileyecek durumdaki tüm değişiklikler hakkında INSPERLA' yı bilgilendirir. Bu tür değişiklikler, asıl Tip İnceleme belgesine yapılacak bir ekleme şeklinde olur ve ilave bir karar onayı gerektirir.

INSPERLA, düzenlediği veya iptal ettiği AT tip inceleme belgeleri ve/veya bu belgelere yapılan eklemelerle ilgili olarak Bakanlığa bildirimde bulunacak ve düzenli olarak veya talep üzerine, reddedilen, askıya alınan veya başka türlü sınırlandırılan belgelerin ve/veya bu belgelere yapılan eklemelerin listesini Bakanlığa sunar.

INSPERLA, düzenlediği AT tip inceleme sertifikalarının ve/veya herhangi bir ilaveleriyle ilgili ret ettiği, iptal ettiği, askıya aldığı veya diğer sınırladığı bu tür sertifikalar ile ilgili talep ettiğinde diğer onaylanmış kuruluşları bilgilendirir.

Bakanlık ve diğer onaylanmış kuruluşlar, talep etmeleri halinde, AT tip inceleme sertifikalarının ve/veya ilavelerinin birer kopyasını alabilir. INSPERLA tarafından yapılan incelemelerin sonuçlarını ve teknik dosyanın birer kopyasını Bakanlık, Komisyon ve AB üyesi ülkeler talep ettiğinde alabilir. INSPERLA, imalatçı tarafından gönderilen dosyayı içeren teknik dosya ile birlikte AT tip inceleme sertifikasının, bunun eklerinin ve ilavelerinin bir kopyasını 15 yıl muhafaza eder. İmalatçı, ürünün piyasaya arzından sonra 15 yıl boyunca teknik dosyası ile birlikte AT Tip İnceleme sertifikasının, eklerinin ve ilavelerinin birer kopyasını yetkili otorite tarafından istenildiğinde sunulmak üzere muhafaza eder.

12. SERTİFİKA VE RAPOR İŞLEMLERİ

INSPERLA, her denetim için yazılı bir rapor sunmaktadır. Denetim ekibi, iyileştirme fırsatlarını tanımlayabilir, ancak belirli çözümleri tavsiye etmez. Denetim Raporunun mülkiyeti, INSPERLA' a aittir.

Denetim Raporu, sistem uygunluk değerlendirme kararına imkân verebilecek denetimin doğru, özlü ve net olmasını sağlamalıdır.

12.1. Gözden Geçirme, Karar Alma

Uygunluk değerlendirme faaliyetlerinden sonra Teknik Uzman tarafından tamamlanan dosya Teknik Düzenleme Sorumlusuna iletilir. Tamamlanan dosya Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından bu prosedürün 6.1.1 maddesindeki değerlendirme kriterleri dikkate alınarak kontrol edilir. Başvuruda bulunan firmanın denetim sonucunun Makine Emniyet Yönetmeliğin Temel Gereklilerinde belirtilen şartlara ve ilgili standarda/standartlara uygun bulunması durumunda Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından **FR.544 Gözden Geçirme ve Karar Formu** ile kayıt altına alınır. Karar sonucunda belge basımı gerçekleştirilecek ise Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından aynı form üzerinde sertifika basım bilgileri ve onayı verilir. Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından Onaylanmış Kuruluşlar Bilgi Sisteminde (ONTEK) kayıt gerçekleştirilerek ilgili kayda istinaden hazırlanacak sertifikaya özel karekod alınır ve INSPERLA kalite sisteminde tanımlanmış ilgili modülde taslak sertifika hazırlanır. Planlama sorumlusu tarafından taslak sertifika basılarak Teknik Düzenleme Sorumlusu veya Genel Müdür tarafından imzalanır.

Alınan kararın olumsuz olması durumunda bu durum **FR.544 Gözden Geçirme ve Karar Formu** ile müşteri firmaya iletilir.

Gözden geçirme ve belgelendirme kararı, Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından eş zamanlı olarak gerçekleştirilir.

12.2. Karar Alırken Kullanılan Değerlendirme Kriterleri

Belgelendirme Kararı yalnızca Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından alınır. Belgelendirme kararı alacak Teknik Düzenleme Sorumlusu aşağıdaki Değerlendirme kriterleri doğrultusunda karar verir;

- 1) Dokümanların içerisinde ilgili kişiler tarafından onaylanma-imzalama, tarih bilgisi kayıtlarının kontrolü,
- 2) Uygunsuzluk var ise kategori sınıfının kontrolü,
- 3) İnsan sağlığına ve güvenliğine, ürün güvenliğine etki edebilecek bir bulgunun kontrolü,
- 4) Sözleşmenin ihlal edildiği sonucuna varabilecek bulguların kontrolü,
- 5) Değerlendirme raporlarının süreçlere yönelik yeterli bilgi taşımasının kontrolü,
- 6) Değerlendirme faaliyetinin INSPERLA prosedürlerine uygunluğunun kontrolü,
- 7) Kritik süreçlerin ve teknik gerekliliklerin etkin bir şekilde işletildiğinin ve objektif kanıtlarla kayıt altına alındığının kontrolü,
- 8) Teknik uzman tarafından bulguların değerlendirilmesinin kontrolü,
- 9) Bulguların objektif kanıtlara dayandırılması kontrolü,
- 10) Kapsam dışı maddelerin(versa) ürün güvenliğini ve kalitesine etkisinin kontrolü,

12.3. Sertifika Düzenleme

Sertifikalar, belge üzerinde yazan kapsam için verilmiş olup başka faaliyet alanlarını ve ürün gruplarını yansıtmaz ve bu amaçla kullanılamaz. Belge üzerinde adı geçen firmaya verilmiş olup hiçbir şekilde başka kurum ya da tüzel kişiliğe devredilemez. Firma tarafından belgenin kullanımı **Sertifika ve Logo Kullanım Talimatına** uygun olarak yapılır.

File server' da bulunan Kalite Yönetim Sisteminde tanımlanmış ilgili modül formatı kullanılarak (FR.542 Makine Direktifi AT Tip İnceleme Sertifikası) INSPERLA tarafından özel olarak matbaada hazırlanmış sertifika kağıdına basılır. Firma bilgileri, uygunluk değerlendirme faaliyet bilgileri ilgili modülde hazırlanmış formatta yer alır.

12.4. Sertifika Geçerlilik Süreleri

Uygunluk Değerlendirme Tipi	Süre	Sertifikaların Geçerlilik Tarihinin İşlenmesi
Ek IX AT Tip İncelemesi	5 Yıl	Gün: 1 gün öncesi Ay: Aynı Yıl: Bu tablonun süre sütununda verilen yıl kadar

12.5. Belgelendirme Değişiklik Süreci

Belgelendirilmiş bir ürünün tasarımında, teknik dosyasında, komponentlerinde veya firmanın resmi statüsünde değişiklik olması durumunda bu değişiklik INSPERLA tarafından aşağıdaki adımlar izlenerek değerlendirilmelidir.

- 1) Müşteri değişiklik talebinde bulunması durumunda, planlama sorumlusu tarafından müşteriye **FR.543 Belgelendirme Değişiklik Talep Formu** iletilir. Müşteri **FR.543 Belgelendirme Değişiklik Talep Formu** 'nu doldurarak INSPERLA 'ya iletir.
- 2) Değişiklik Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından değerlendirilir ve gerekli olan teknik veya yasal dokümantasyon firmadan talep edilir.
- 3) Müşteri tarafından gönderilen ilgili dokümanlar Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından incelenir. Değişikliklerin yönetmeliğin temel emniyet gereklerine olan etkisi kontrol edilir ve değerlendirmenin ofiste veya sahada olmasına karar verilir. Temel gerekliliklerde belirtilen şartlardan sapmaya sebep olabilecek değişiklikler gerekli deney ve uygunluk değerlendirmeler yapılarak kontrol edilir. Süreç ilgili modüle göre işletilir.
- 4) Sertifika ve/veya raporlarda değişiklik ya da düzeltme gereksinimi olması durumunda sertifika ve/veya rapor revizyon numarası ve revizyon tarihi verilerek yeniden hazırlanır ve onaylanır. Bir önceki rapor ya da sertifika müşteriden alınarak iptal edilir. Bu maddenin detayı bu prosedürün Rapor ve Sertifikaların Numaralandırılması başlığında tanımlanmıştır. Belge değişikliği belge geçerlilik süresini etkilemez.

Belge aşağıdaki koşulların oluşması durumunda Teknik Düzenleme Sorumlusunun kararı ile 3 ayı aşmamak kaydı ile askıya alınabilir.

- 1) Belge kapsamında yer alan ürüne ilişkin standart dışında yer alan gereksinim ya da yasal yaptırımların yerine getirilmediğinin tespiti,
- 2) Firmanın gönüllü olarak belgenin askıya alınması ile ilgili yazılı talepte bulunması.
- 3) INSPERLA belgesinin, onaylanmış kimlik numarasının ve CE işaretinin amacı dışında yanlış kullanımı,
- 4) Belgelendirme kurallarına uyulmaması,
- 5) Mali yükümlülüklerin yerine getirmemesi,
- 6) Belge kapsamındaki ürünlerde ve ürün teknik dosyasında gerçekleştirilmiş önemli değişikliklerin INSPERLA' ya bildirilmemesi.

Belgenin askıya alındığı ve askıya alma işleminin kaldırıldığı Planlama Sorumlusu tarafından **FR.545 Askıya Alma Bildirim Formu** ile firmaya bildirilir. Firmanın askıdaki belgesi geçersiz durumdadır ve askı süresince kullanılamaz. Firma belgenin askıya alındığı tarihten itibaren CE işaretini, INSPERLA onaylanmış kuruluş kimlik numarasını ve marka kullanımını durdurmakla yükümlüdür.

Verilen süre içerisinde askı gerekçesini ortadan kaldırmaması durumunda firmanın belgesi Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından iptal edilir. Belgenin askıya alınması ya da iptal edilmesi durumunda firmanın adı, belgesi askıya alınan ya da iptal edilen firmalar listesine aktarılır.

Belgenin askıya alınması, kapsamının daraltılması ve iptal edilmesi ile ilgili tüm sorumluluk INSPERLA' ya aittir.

12.6. Belgenin Askıdan İndirilmesi

Belgesi askıya alınan firmalar, askıya alma gerekçelerinin ortadan kaldırıldığını kanıtları ile yazılı olarak INSPERLA' ya bildirir. Askıya alma gerekçesinin giderildiğinin teyidi amacı ile INSPERLA tarafından gerekli görüldüğünde ürün ile ilgili uygunluk değerlendirme gerçekleştirilir. Askıdan indirme kapsamında gerçekleştirilen uygunluk değerlendirmenin tipi, içeriği ve süresi, belgeyi askıya alma gerekçesine bağlı olarak belirlenir. Uygunluk değerlendirme sonunda uygunluğu doğrulanan firmanın belgesi Teknik Düzenleme Sorumlusunun kararıyla askıdan indirilir. Bu durumda firmanın adı Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı Sanayi Genel Müdürlüğüne ONTEK üzerinden bildirilir. Askıya alma süresi içerisinde askıya alınma gerekçeleri ortadan kaldırılmadığı durumda belge iptali gerçekleştirilir.

12.7. Belgenin İptal Edilmesi ve Sonuçları

Belge aşağıdaki koşullardan herhangi birinin oluşması durumunda FR.546 Belge İptal Formu ile Teknik Düzenleme Sorumlusunun kararıyla iptal edilir;

- 1) Firmanın askıya alma gerekçelerini kabul etmemesi ya da belirlenen sürede gidermemesi,

- 2) Firmanın iflası veya faaliyetlerine son vermesi
- 3) Firmanın, belgeyi üzerinde belirtilen kapsam ve adres için kullanmaması
- 4) Firmanın uygunluk değerlendirme sırasında sahte ve yanıltıcı bilgiler vermesi
- 5) Yapılan kontrollerde ürün uygunluğunun tamamen yitirildiğinin tespit edilmesi
- 6) Firmanın belge ve eklerde tahribat yapması
- 7) Firmanın sözleşmeyi fesih etmek istemesi

Belgenin iptal edilmesi durumunda firmanın adı belgesi iptal edilen firmalar listesine aktarılır. İptal durumunda belge geçerliliğini kaybeder. Firma belgenin iptal tarihten itibaren CE işaretini, INSPERLA onaylanmış kuruluş kimlik numarasını ve marka kullanımını durdurmakla yükümlüdür. Firma yazılı olarak **FR.546 Belge İptal Formu** ile bilgilendirilir. İptalden sonra firma tekrar başvuru yapmak isterse iptal gerekçelerinin ortadan kaldırıldığı Teknik Düzenleme Sorumlusu tarafından teyit edildikten sonra ilk başvuru belgelendirme işlemleri uygulanır.

Belgenin askıya alınması, kapsamının daraltılması ve iptal edilmesi ile ilgili tüm sorumluluk INSPERLA' ya aittir.

12.8. Kayıt ve Sertifikaların Yayınlanma İşlemleri

Düzenlenen belgeler izlenebilirliği ve sorgulanabilirliğini sağlamak amacı ile Planlama sorumlusu tarafından Belgeli Firmalar Listesine ve müşteri Teklif dosyasındaki ilgili proje içerisinde Dokümanlar klasörüne kayıt edilir ve sertifika basımı gerçekleştirilir ve yayınlanır. İlgili sertifikanın üzerindeki barkot numarası veya www.insperla.com.tr adresinden belge sorgulama ekranı ile sorgulanabilir.

12.9. Sertifikanın Gönderilmesi

Basılmış olan sertifikalarda sertifika sahibinin sözleşme yükümlülüklerini yerine getirmesinden sonra INSPERLA planlama sorumlusu tarafından sertifikanın görseli firma eposta adresine iletilir ve sertifikanın orijinali firma adresine kargolanır. Kargo izlenebilirliği planlama sorumlusunun sorumluluğunda olup takibi anlaşmalı kargo firması yazılımından sağlanır.

12.10. Sertifika Geçerliliklerinin Sorgulanması

Düzenlenen belgelerin geçerliliği üzerlerindeki kare kodun bir kare kod okuyucu (android ya da ios uygulaması) aracılığı ile okutulması ile sorgulanabilir ve/veya www.insperla.com.tr adresinde sertifika sorgulama ekranından sertifika numarası ile sorgulanabilir.

Revizyon Bilgileri

Revizyon No	Revizyon Tarihi	Açıklama
00	06.02.2023	İlk Yayın